

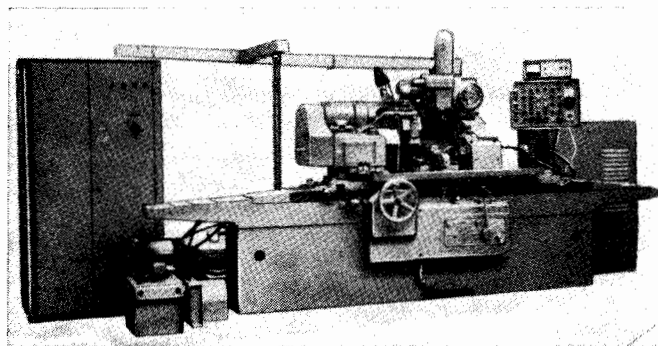
7. Станки шлифовальной группы

03. Станки круглошлифовальные

*ХАРЬКОВСКИЙ ОРДЕНА ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. В. Косиора*

ПОЛУАВТОМАТЫ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модели ЗУ142МВ, ЗУ143МВ, ЗУ144МВ



Предназначен для наружного и внутреннего шлифования цилиндрических, конических и плоских торцовых поверхностей изделий.

Класс точности полуавтоматов — В.

На полуавтоматах можно осуществлять продольное, врезное шлифование цилиндрических, конических поверхностей изделий и отверстий; шлифование фланцевых и торцовых поверхностей при ручном управлении; продольное и врезное шлифование до упора цилиндрических, конических поверхностей и отверстий, шлифование фланцевых и торцовых поверхностей до упора при полуавтоматическом цикле.

Механизм поперечных подач шлифовальной бабки обеспечивает ручные и автоматические поперечные подачи, производит настройку на общую

величину снимаемого припуска и припуска, снимаемого при чистовом шлифовании, автоматически переключает с черновой подачи на чистовую.

Бесступенчатое регулирование частоты вращения изделия, перемещения стола, врезной и поперечной подач и величин периодических подач стабилизируют режимы шлифования.

Полуавтоматы имеют устройство для балансировки шлифовального круга во время работы, отличающееся быстродействием, простотой управления, удобством обслуживания; контроль размаха колебаний осуществляется электронным индикатором.

Специальная конструкция шпиндельных подшипников шлифовальной бабки обеспечивает точность вращения шпинделя, автоматический контроль наличия смазки гарантирует долговечность их работы.

Станки оснащаются гидропанелью с однорукояточным управлением, при помощи которой можно быстро отводить и подводить шлифовальный круг к изделию или от изделия, включать вращение изделия и полуавтоматический цикл врезного и продольного шлифования, перемещать стол влево или вправо, а также быстро перегонять его.

Очистка СОЖ от шлама производится магнитным фильтром-сепаратором.

Разработчик — Харьковское ОКБШС.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | Модель | | |
|---|---------|-----------------------|---------|
| | ЗУ142МВ | ЗУ143МВ | ЗУ144МВ |
| Высота центров, мм | | 240 | |
| Наибольшие размеры устанавливаемого изделия, мм: | | | |
| диаметр | | 400 | |
| длина | 1000 | 1400 | 2000 |
| Диаметр шлифуемого отверстия, мм: | | | |
| наибольший | | 200 | |
| наименьший | | 30 | |
| Наибольшая длина шлифуемого отверстия, мм | | 125 | |
| Наибольшая высота фланца при шлифовании плоскостей, мм | | 50 | |
| Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого в патроне, мм | | 250 | |
| Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг: | | | |
| при незажатой пиноли | | 100 | |
| при зажатой пиноли | | 500 | |
| в патроне | | 100 | |
| Стол: | | | |
| наибольшая длина перемещения, мм | 995 | 1395 | 2000 |
| скорость перемещения от гидросистемы, м/мин | | 0,05—5,0 | |
| наибольший угол поворота верхнего стола, град: | | | |
| по часовой стрелке | | 3 | |
| против часовой стрелки | 8 | 7 | 6 |
| Передняя бабка: | | | |
| частота вращения изделия (бесступенчатое регулирование), об/мин | | 25—300 | |
| наибольший угол поворота, град: | | | |
| по часовой стрелке | | 30 | |
| против часовой стрелки | | 90 | |
| мощность двигателя привода изделия, кВт | | 1,5 | |
| Шлифовальная бабка: | | | |
| размеры шлифовального круга, мм: | | | |
| диаметр | | 600 | |
| высота | | 80 | |
| диаметр отверстия | | 305 | |
| скорость резания, м/с | | 50 | |
| наибольшее перемещение по винту, мм | | 290 | |
| периодическая подача, мм | | 0,001—0,05 | |
| скорость врезных подач, мм/мин | | 0,01—4,5 | |
| толчковая подача, мм | | 0,001 | |
| наибольший угол поворота, град | | ±30 | |
| Корректированный уровень звуковой мощности, LpA, дБА, не более | | 99 | |
| Габарит полуавтомата с выносным оборудованием, мм: | | | |
| длина | 5238 | 5238 | 6438 |
| ширина | | 2560 | |
| высота | | 2220 | |
| Масса полуавтомата с электрооборудованием, гидроагрегатом и установкой охлаждения, кг | 7560 | 9000 | 10830 |
| <i>Электрооборудование</i> | | | |
| Питающая электросеть: | | | |
| род тока | | Переменный трехфазный | |
| частота, Гц | | 50 | |
| напряжение, В | | 380 | |
| Тип автомата на вводе | | АЕ2046—12РУ3 | |
| Номинальный ток расцепителя, А | | 63 | |
| Суммарная мощность, кВт | 18,27 | 18,27 | 20,57 |
| Мощность двигателя привода, кВт: | | | |
| шлифовального круга | | 11 | |
| внутришлифовального приспособления | | 1,1 | |
| механизма поперечных подач | | 0,25 | |

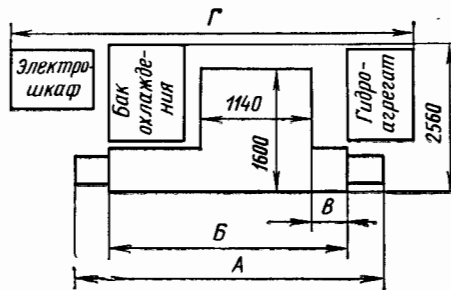
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество |
|----------------------|------------------------------------|------------|
| ЗУ142МВ | Полуавтомат в сборе | 1 |
| ЗУ143МВ | Полуавтомат в сборе | 1 |
| ЗУ144МВ | Полуавтомат в сборе | 1 |

Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

| | |
|--|----------|
| Станция смазки | 1 |
| Установка охлаждения | 1 |
| Индикатор | 1 |
| Головка внутришлифовальная | 3 |
| Индикатор электронный | 1 |
| Механизм для балансировки шлифовального круга | 1 |
| Устройство для контроля поворота верхнего стола | 1 |
| Индикаторный упор для контроля поступательного перемещения стола | 1 |
| Люнет | 1 |
| Люнет закрытый | 2 |
| Прибор для правки шлифовального круга | 1 |
| Установка прибора визуального контроля | 1 |
| Прибор активного контроля | 1 |
| Настольная подставка прибора для правки шлифовального круга | 1 |
| Комплектная станция гидропривода | 1 |
| Патрон | 1 |
| Приспособление для внутреннего шлифования | 1 |
| Поводковые хомутики | 1 компл. |
| Ключи | 1 компл. |
| Башмаки для установки станка | 1 компл. |

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



| Модель | А | Б | В | Г |
|---------|------|------|------|------|
| ЗУ142МВ | 4076 | 3130 | 555 | 5833 |
| ЗУ143МВ | 4996 | 4080 | 1030 | 5833 |
| ЗУ144МВ | 6146 | 5200 | 1590 | 6438 |

ГАБАРИТЫ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

| Модель станка | A, мм | B, мм |
|---------------|-------|-------|
| ЗУ142МВ | 1000 | 1980 |
| ЗУ143МВ | 1400 | 2360 |
| ЗУ144МВ | 2000 | 3015 |

