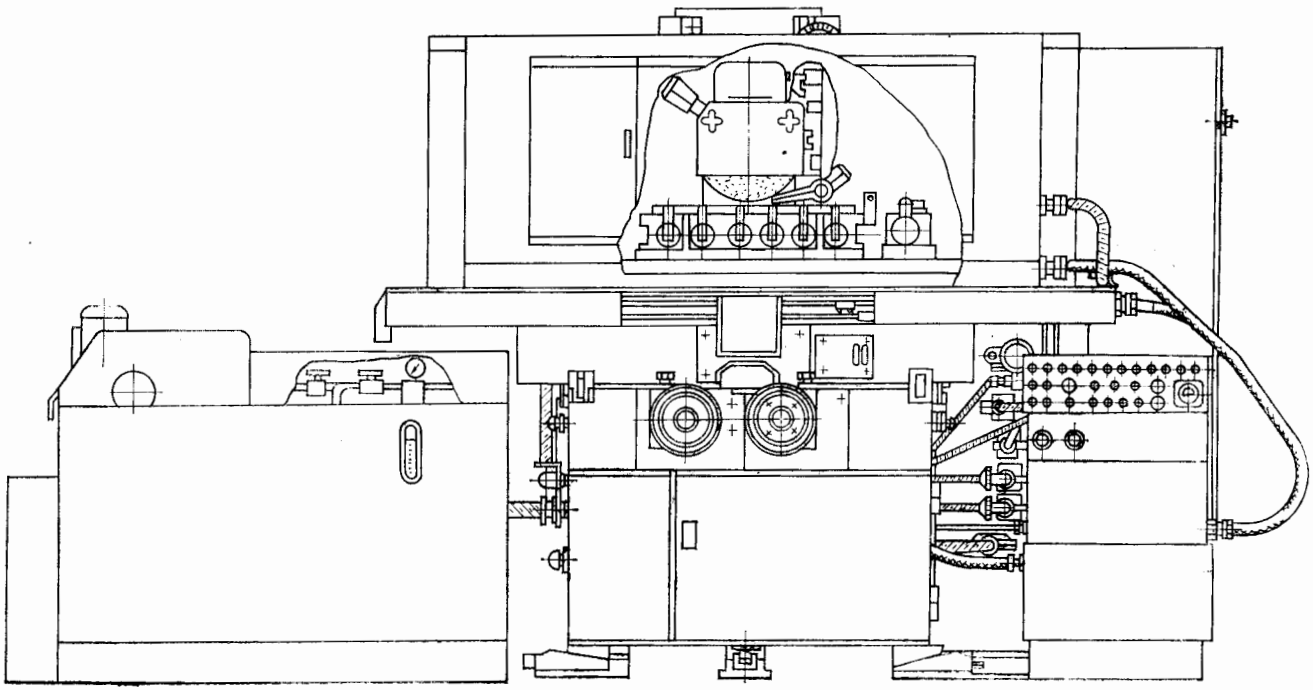
*ОРШАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КРАСНЫЙ БОРЕЦ»*

# СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПАЗОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

## Модель ОШ-154



Полуавтомат предназначен для шлифования пазов в детали «кулачок» пневмопатрона по второму классу точности размерным кругом методом глубинного шлифования со съемом припуска за один проход.

Класс точности станка — В по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанных поверхностей — $R_a$ 0,63 мкм.

Полуавтомат оснащен многоместным приспособлением для установки обрабатываемых деталей, механизмами правки и калибровки шлифовального круга по периферии и торцам и другими устройствами.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
МОСКВА 1979

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | |
|---|---|
| Количество одновременно обрабатываемых деталей в зависимости от их размеров | 3—8 |
| Размеры шлифовального круга типа ПП, мм: | |
| наружный диаметр | 250 |
| толщина | 20—25 |
| диаметр отверстия | 76 |
| Скорость шлифования, м/с | 14—19 |
| Наибольшее продольное перемещение стола, мм | 710 |
| Рабочая скорость продольного перемещения стола, мм/мин | 45—900 |
| Скорость перегона стола в положение загрузки, мм/мин | 4000 |
| Наибольшее расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, мм | 445 |
| Скорость шлифовальной головки при калибровке шлифовального круга, мм/мин: | |
| черновая | 200 |
| чистовая | 50 |

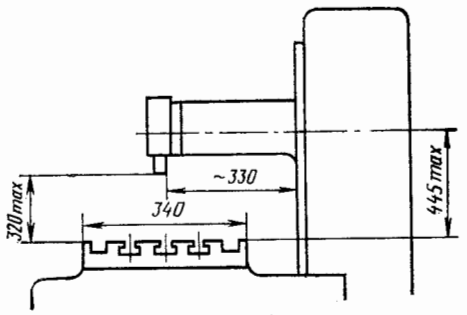
### Привод, габарит и масса полуавтомата

| | |
|---|---|
| Питающая электросеть: | |
| род тока | Переменный трехфазный |
| частота, Гц | 50 |
| напряжение, В | 220/380 |
| Тип автомата на вводе | А3114 |
| Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А | 80 |
| Электродвигатели: | |
| продольного перемещения стола: | |
| тип | П11У4 |
| мощность, кВт | 0,7 |
| частота вращения, об/мин | 3000 |
| шлифовального круга: | |
| тип | 4А13244У3 |
| мощность, кВт | 11,0 |
| частота вращения, об/мин | 1500 |
| насоса подачи СОЖ: | |
| тип | 4АА50В2У3 |
| мощность, кВт | 0,12 |
| частота вращения, об/мин | 3000 |
| гидропривода: | |
| тип | 4АХ80А6У3 |
| мощность, кВт | 0,75 |
| частота вращения, об/мин | 1000 |
| ускоренного перемещения стола: | |
| тип | 4А71В6У3 |
| мощность, кВт | 0,55 |
| частота вращения, об/мин | 1000 |
| Габарит полуавтомата с приставным оборудованием (длина×ширина×высота), мм | 3700×2245×1915 |
| Масса полуавтомата, кг | 4500 |

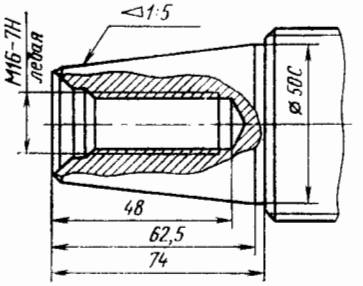
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр |
|---|---|---|---|
| ОШ-154 | Станок в сборе | 1 | |
| | **Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка** | | |
| | Агрегат охлаждения | 2 | |
| | Гидростанция | 1 | |
| | Электрошкаф | 1 | |
| | Опора для установки деталей | 8 | |
| | Фланцы для креплений шлифовальных кругов | 1 компл. | |
| ТУ 38 105763—74 | Ремень | 2 | |
| ГОСТ 9833—73 | Кольцо 008-012-25-2-2 | 12 | |
| ГОСТ 17199—71 | Отвертка | 1 | |
| ГОСТ 2839—71 | Ключ | 6 | |
| ГОСТ 11737—74 | Ключ | 7 | |
| ОСТ2-9—70 | Алмаз в оправе | 3 | |
| ГОСТ 9696—75 | Индикатор | 1 | |
| ГОСТ 2424—75 | Круг шлифовальный | 2 | |
| ГОСТ 6940—74 | Лампа КМ24-90 | 3 | |
| ТУ16-522.112—74 | Вставка плавкая | 5 | ПВД1-1УЗ(2); ПВД1-2УЗ(2); ПВД1-4УЗ |
| | Диод полупроводниковый | 2 | |
| | Башмак | 5 | |
| ГОСТ 3643—75 | Шприц штоковый для смазки | 1 | |
| СТП 23—74 | Оправка | 1 | 50 |
| | **Документация** | | |
| | Руководство по эксплуатации станка | 1 компл. | |
| | Материалы быстроизнашиваемых деталей | 1 компл. | |
| | Руководство по эксплуатации электрооборудования | 1 компл. | |
| | Руководство по эксплуатации прибора контроля касания | 1 | |
| | Руководство по эксплуатации гидрооборудования | 1 | |
| | **Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату** | | |
| | Насос | 1 | ЦВ-4/85 |

## ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

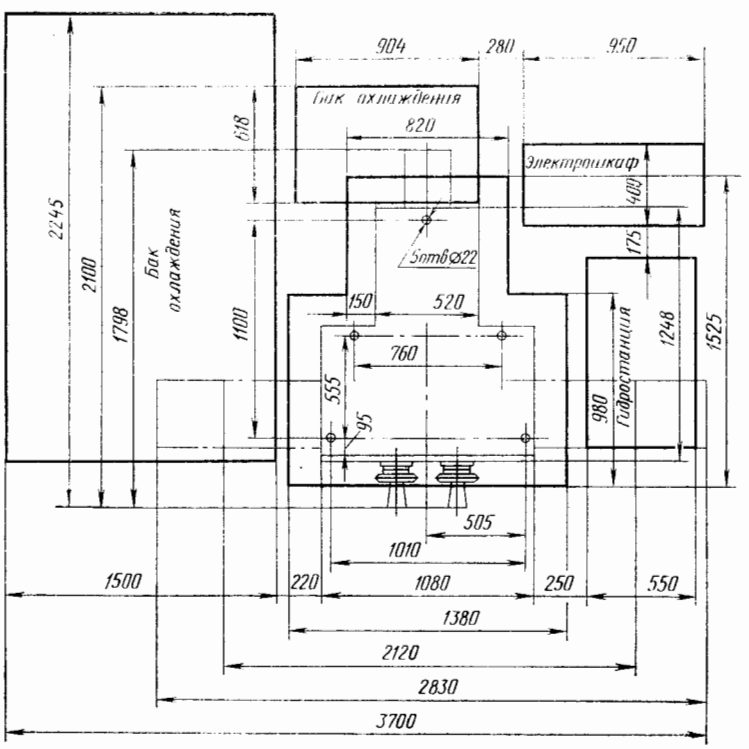



## ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

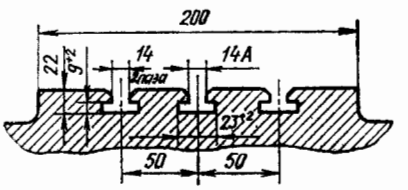



**Эскиз конца шпинделя**

## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ




Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.




**Эскиз Т-образных пазов стола**

## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

**Масштаб 1 : 100**

ОШ-154