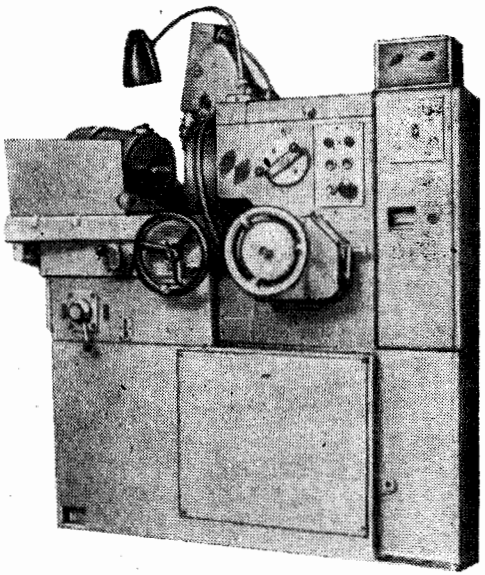
КАУНАССКИЙ ЗАВОД СПЕЦИАЛЬНЫХ СТАНКОВ «ПРЕКАЛАС»

ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ЗАТОЧКИ СВЕРЛ

Модель 3А659



Полуавтомат предназначен для затачивания правых спиральных сверл диаметром от 32 до 80 *мм* из углеродистой и быстрорежущей стали с задними углами в пределах 6—16° и углами при вершине в пределах 90—140°, а также с двойными углами при вершине 70—140°. Заточка задней грани производится по винтовой поверхности с подточкой перемычки. Метод заточки обеспечивает симметричное расположение режущих кромок.

На полуавтомате можно затачивать трех- и четырехперые зенкеры диаметром 25—32 *мм,* для чего необходимы цанги, поставляемые по специальному заказу.

Возможность получения различных задних углов, углов при вершине, двойной заточки и подточки перемычки создает лучшие условия работы инструмента, повышает его стойкость и снижает необходимое усилие подачи. Заточенным по этому методу инструментом можно работать на оптимальных режимах резания.

Станок применяется на инструментальных заводах в условиях массового производства для заточки нового инструмента. Удобство и быстрота наладки дают возможность применять полуавтомат и в инструментальных цехах и заточных отделениях для централизованной переточки сверл.

Подача затачиваемого инструмента — ручная и автоматическая. Заточка сверл по винтовой поверхности обеспечивается следующими движениями:

вращением шлифовального круга;

планетарным движением шпинделя шлифовального круга;

осевым перемещением шлифовального круга;

вращением сверла в патроне;

автоматической подачей каретки;

ручной подачей каретки.

МОСКВА 1973

Ижевский маш. завод

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Размеры затачиваемых сверл, *мм*:	
диаметр	32—80
длина	180—515
Наибольшее перемещение патрона с кареткой, *мм*	105
Величина автоматической подачи на одно затачиваемое перо, *мм*:	
наибольшая	0,04
наименьшая	0,005
Количество скоростей подачи	8
Интервал подач, *мм*	0,005
Точность деления на поворотной каретке, *град*	±1

Механика станка

Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту	1649
Число оборотов патрона в минуту:	
при заточке	59,1; 39,4; 29,5
при выхаживании	34,5; 23,0; 17,2

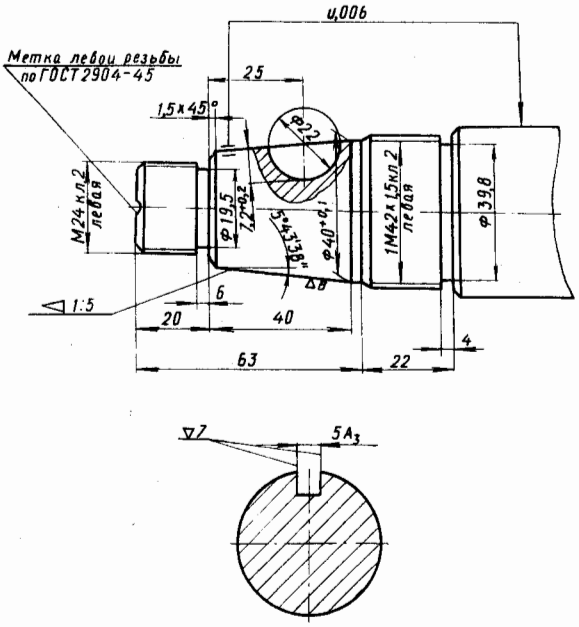
Привод, габарит и вес полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АОЛ22-4-6С1
мощность, *квт*	5,5
число оборотов в минуту	970
гидропривода:	
тип	АОЛ22-4С1
мощность, *квт*	0,4
число оборотов в минуту	1400
электронасос охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, *квт*	0,12
число оборотов в минуту	2800
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, *а*	6,3
Тип автомата на вводе	АСТ-3
Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), *мм*:	
без выносного оборудования	1300×820×1578
с рекомендуемым расположением выносного оборудования	1300×1535×1578
Вес станка, *кг*	1380

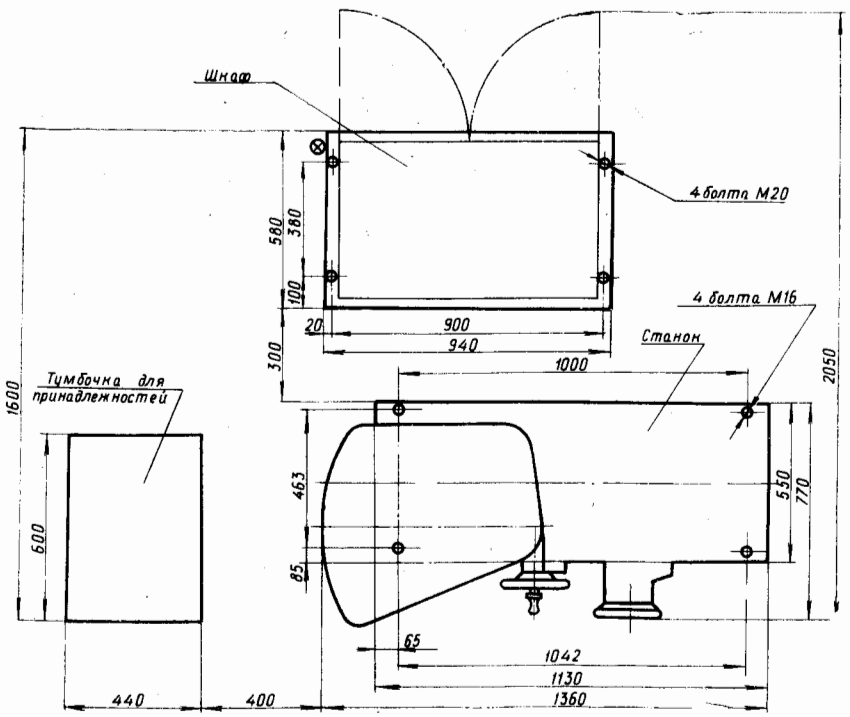
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр изделия
Принадлежности и документация, входящие в комплект полуавтомата			
	Круг шлифовальный	2	1К300×75××200 Э25СМ2С16К
	Планшайба	2	
	Груз	12	
ГОСТ 1476—64 (К22-4)	Винт М8×10×055	12	
	Цанга	3	
	Рукоятка	2	
	Оправка	6	
	Хомутик	4	
	Ключ	1	
	Гильза	1	
	Оправка балансировочная	1	
	Вороток для съема круга	1	
	Ключ для съема круга	1	
	Переходник	1	
ВЭ-73-02А	Ключ к электрошкафу	2	
Д92-102	Крюк	4	500
ГОСТ 2839—62	Ключ двусторонний	4	S=24×22; 30×27; 12×14; 17×19
ГОСТ 6394—62	Ключ односторонний	1	S=38
И95-101	Ключ	1	
ГОСТ 3643—64	Шприц штоковый, тип 1	1	200 *см*³
	Отвертка	1	А150×0,5
ГОСТ 607—63	Карандаш алмазно-металлический Ц4	1	
	Руководство	1	
	Альбом чертежей на запасные детали	1	
Комплектующие изделия, поставляемые по особому заказу за дополнительную плату			
	Цанги	55	

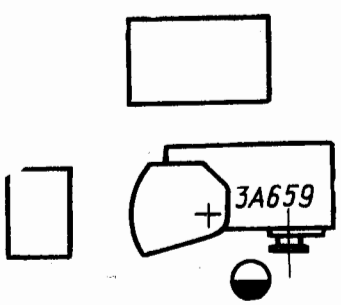
КОНЕЦ ШПИНДЕЛЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА



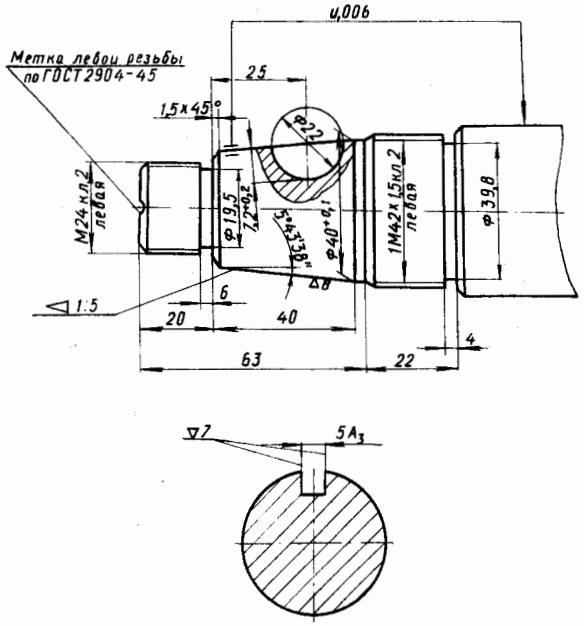
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



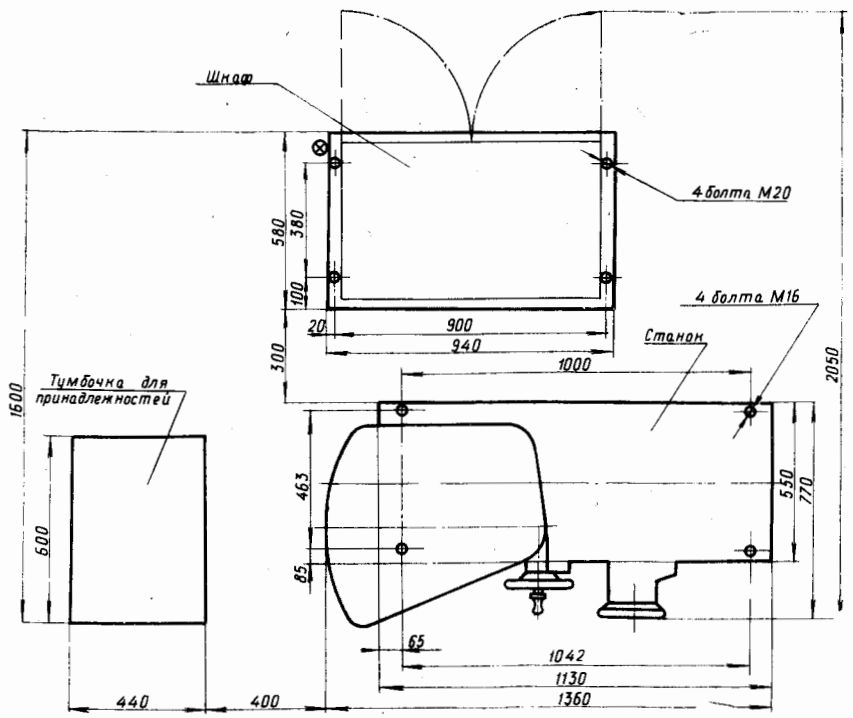
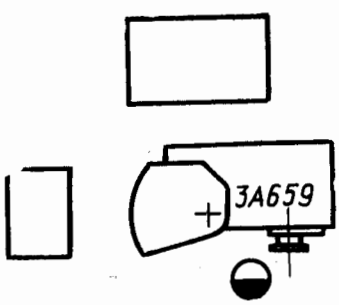
ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:50



КОНЕЦ ШПИНДЕЛЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:50