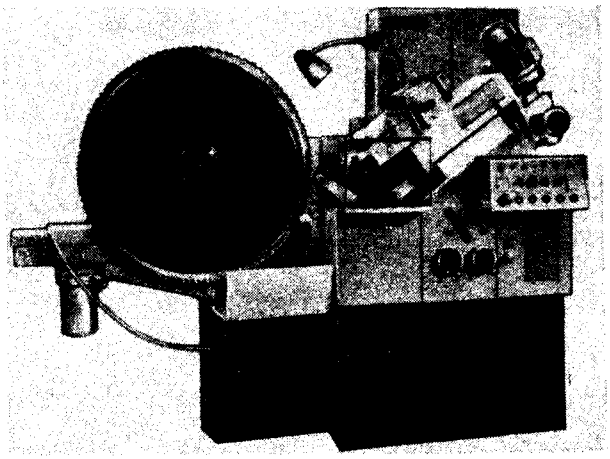
ПОЛУАВТОМАТЫ ЗАТОЧНЫЕ ДЛЯ ДИСКОВЫХ ПИЛ

Модели 3Е692, В3-I87

Р а з р а б о т ч и к – 022511 8, Витебское СКБ зубообрабатывающих, шлифовальных и заточных станков
(2I0024, г.Витебск, ул.Буденного, 2)

И з г о т о в и т е л ь – 554451 8, Витебский завод заточных станков
(2I0623, г.Витебск, ул. Димитрова, 36/7)



Предназначены для заточки круглых сегментных пил для металла по ГОСТ 4047-82 и ГОСТ I82I0-72 по профилю зуба и переходным режущим кромкам периферией абразивного круга, заправленного по радиусу.

Обработка уступа на передней грани под углом 28° на прорезном зубе пил по ГОСТ I82I0-72 на полуавтоматах не предусматривается.

Полуавтоматы применяются в различных отраслях промышленности:

в массовом и серийном производстве на специализированных инструментальных заводах для первичной заточки дисковых сегментных пил;

в заточных отделениях всех предприятий, использующих дисковые сегментные пилы.

Класс точности полуавтомата – П по ГОСТ 8-82Е.

Вид климатического исполнения и категория размещения полуавтомата по ГОСТ I5I50-69 при поставке в районы:

с умеренным и холодным климатом – УХЛ4;

с тропическим климатом – Т3.

П/э "Ижмаш"
Научно-техническая библиотека
СПРАВОЧНЫЙ

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель 3Е692	Модель В3-187
Диаметр затачиваемых пил, мм	250–1430	710–2000
Углы зубьев пил (передний/задний), град	5/3, 10,5, 15/3, 20/8, 20/12, 25/15	
Размеры шлифовального круга по ГОСТ 2424-83, мм:		
наружный диаметр	300	
внутренний диаметр	76	
пределы высот	6–25	
Наибольшая окружная скорость шлифовального круга, м/с	30	
Кожух шлифовального круга:		
материал	Ст3 ГОСТ 380-71	
толщина боковых стенок и дна, мм	8	
толщина крышки, мм	2	
Размеры конца шпинделя шлифовального круга по ГОСТ 2323-76:		
диаметр, мм	32	
длина, мм	40	
конусность	1:5	
Число двойных ходов шлифовальной головки в мин:		
для пил по ГОСТ 4047-82	20–130	
для пил по ГОСТ 18210-72	20–40	
Возвратно-поступательное перемещение шлифовальной головки, мм:		
для пил по ГОСТ 4047-82	4–20	
для пил по ГОСТ 18210-72	10–40	
Установочное перемещение шлифовальной головки, мм	70	
Автоматическая подача, мм	0,025	
Интервал между подачами, число заточенных зубьев	1–75	
Число оборотов пилы за время выхаживания, оборот	1–3	
Наибольшее автоматическое перемещение шлифовального круга на врезание за цикл, мм	5	
Диаметр посадочного конца шпинделя бабки изделия, мм	32h6	80h6
Разность высот соседних зубьев, мм	0–2	
Установочное перемещение бабки изделия, мм	680	
Габарит полуавтомата без отдельно расположенного оборудования, мм:		
длина	2450	2600
ширина	950	950
высота	1910	1910
Масса полуавтомата без отдельно расположенного оборудования, кг	1800	2100
Масса отдельно расположенного бака охлаждения, кг	60	

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	220, 380*
Количество электродвигателей	6
Электродвигатель:	
привода шпинделя шлифовального круга:	
мощность, кВт	2,2
частота вращения, $мин^{-1}$	2850 (3420)**
механизма правки:	
мощность, кВт	0,12
частота вращения, $мин^{-1}$	1375 (1650)**
цепи вспомогательных движений:	
мощность, кВт	2,2
частота вращения, $мин^{-1}$	3150
магнитного сепаратора:	
мощность, кВт	0,12
частота вращения, $мин^{-1}$	1375 (1650)**
установочного пере-	

* При поставке на экспорт напряжение сети, В: 220, 230, 380, 415 и 440.
** При частоте 60 Гц.

	Модель 3Е692	Модель В3-187
мещения пилы:		
мощность, кВт ...	0,37	
частота вращения, $мин^{-1}$	1400 (1680)*	
уммарная мощность электродвигателей, кВт	5,13	
СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ И СМАЗКИ		
Электронасос	П-25М	
Подача, л/мин	25	
Вместимость бака охлаждения, л	60	
Насос смазочный однопоршневой по ГОСТ 22918-78:		
(типоразмер) габарит...	32	
подача за один двойной ход плунжера, $см^3$	2,5	

* При частоте 60 Гц.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

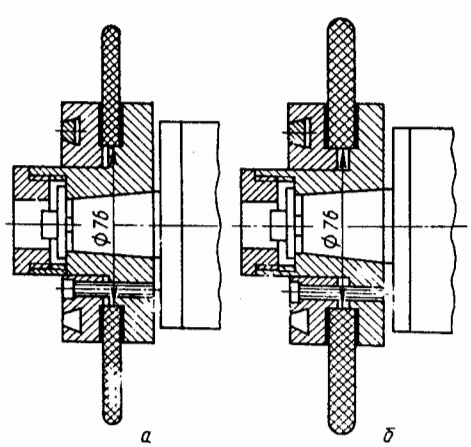
ОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество 3Е692	Количество В3-187
Е692	Полуавтомат в сборе	1	
3-187	Полуавтомат в сборе		1
	Входят в комплект и стоимость полуавтомата		
	Отдельно расположенное оборудование		
	Бак охлаждения	1	1
	Сменные части		
	Шкив	1	1
	Кулак:		
	$\gamma = 10^0$ $\alpha = 5^0$	1	1
	$\gamma = 15^0$ $\alpha = 8^0$	1	1
	$\gamma = 20^0$ $\alpha = 8^0$	1	1
	$\gamma = 20^0$ $\alpha = 12^0$	1	1
	Колесо зубчатое, m = 2:		
	z = 24	1	1
	z = 28	1	
	z = 30	2	2
	z = 36	1	1
	z = 40	1	1
	z = 48	1	1
	z = 60	1	1
	z = 72	1	1
	z = 44		1
	z = 66		1
	Фланец	4	4
	Кольцо	7	4
	Оправка	4	
	Фланец	4	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество 3Е692	Количество В3-187
	Гайка	2	
	Палец	2	4
	Планшайба	1	
	Запасные части		
	Фланец	2	2
	Прокладка	4	4
ГОСТ 1476-84	Винт В.М6-6qх10.88.35.05	6	6
ГОСТ 11738-84	Винт М6-6qх35.88.35.05	6	6
ГОСТ 18829-73/	Кольцо		
ГОСТ 9833-73	042-050-46-2-2	1	1
ГОСТ 8752-79	Манжета	5	6
ГОСТ 1284.1-80	Ремень		
	А-1120 Т	2	2
	z(0)-1800 Т	2	2
	Груз Д95-100--77, Д95-105а	12	12
	Диод полупроводниковый Д226Б	3	3
ГОСТ 1182-77	Лампа М024-40	5	5
ГОСТ 6940-74	Лампа КМ24-90	25	25
	Вставка плавкая	45	45
	Инструмент и принадлежности		
	Рукоятка	1	1
	Прибор для установки алмаза	1	1
	Ключ	2	2
	Съемник	1	1
ГОСТ 22908-78	Алмаз в оправе 3908-0126	1	1
ГОСТ 577-68	Индикатор ИЧ02 кл. 0	1	1
ГОСТ 2839-80Е	Ключ	3	3

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	
		3Е692	В3-187
ГОСТ 11737-74	Ключ	1	1
ГОСТ 17199-71	Отвертки	1	1
	Ключ И222-86		
ГОСТ 2424-83	Круг шлифовальный 24А40-П-М36К6 35 м/с А1 кл.:		
	ПП300х6-76	2	2
	ПП300х10х76	2	2
	ПП300х20х76	2	2
	ПП300х13х76	2	2
	Ключ Д48-80	1	1
	Оправка балансировочная Д48-800-77	1	1
	Документация		
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	1
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	1
	Руководство по эксплуатации Материалы по быстроизнашиваемым деталям	1	1
	Эксплуатационные документы на покупные комплектующие изделия, входящие в комплект поставки, полученные заводом-изготовителем	1 комп.	1 комп.
	Схема электрическая принципиальная	1	1
	Схема электрическая соединений	1	1
	Перечень элементов	1	1
	Руководство по эксплуатации электропривода	1	1
	Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату		
	Сменные части		
3Е692.20.360	Кулак $\gamma = 5^0$ $\alpha = 3^0$	1	1
3Е692.20.364	То же $\gamma = 25^0$ $\alpha = 15^0$	1	1
3Е692.20.370-10	Колесо зубчатое $z = 88$ $m = 2$		1
	Принадлежности		
3Е692.95.000	Приспособление для контроля зубьев по переднему и заднему углам комплектно с оптическим зубоизмерительным прибором Л-110	1	1

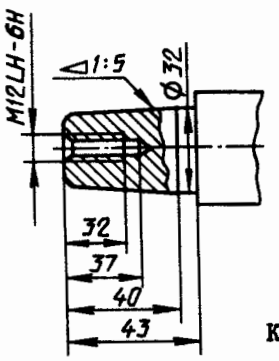
Окончание

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

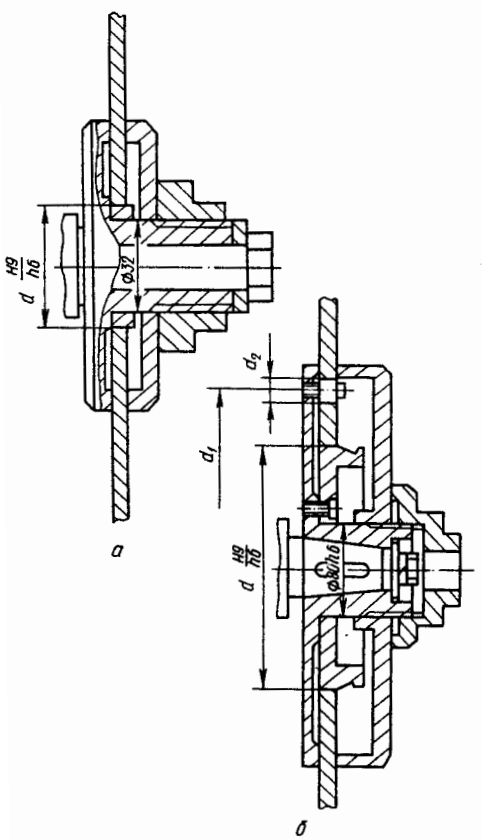


Крепление шлифовального круга

а – высота круга до 10 мм; б – высота круга свыше 10 мм



Конец шпинделя шлифовального круга



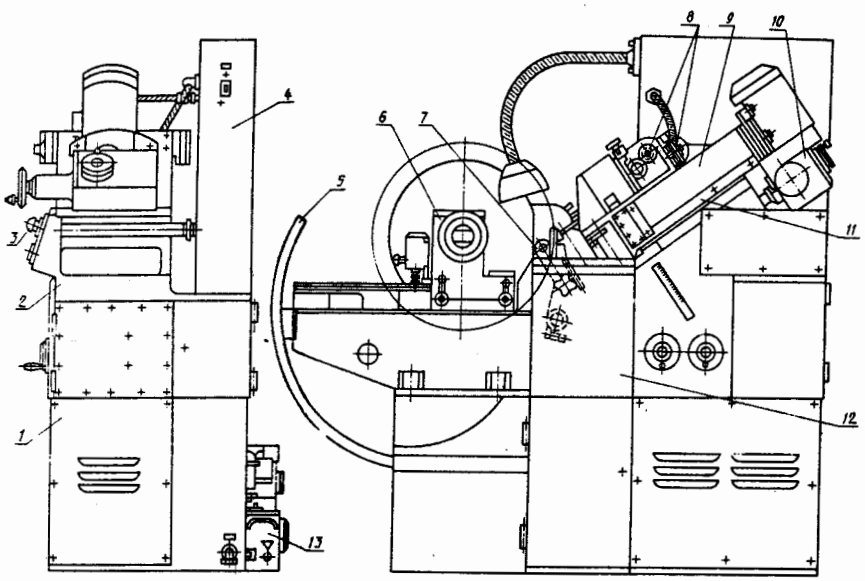
Крепление обрабатываемых пил

а – диаметр пил 250–800 мм; б – диаметр пил 3I0–2000 мм

Размеры, мм

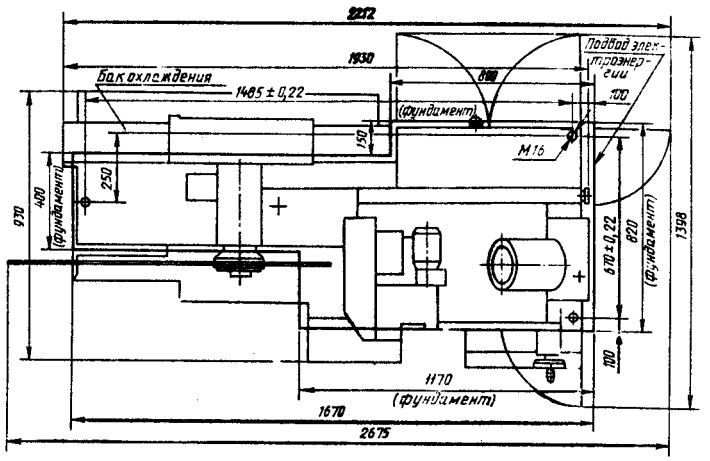
Наружный диаметр пилы, мм	d	d_1	d_2
250	32	–	–
275	32	–	–
3I5	40	–	–
350	32	–	–
400	50	–	–
4I0	70	–	–
500	50	–	–
5I0	70	–	–
6I0	80	–	–
630	80	–	–
7I0	80	–	–
800	80	–	–
I000	I00	200	32
I0I0	I20	I85	27
I250	I00	200	32
I430	I50	225	27
I600	I20	3I5	40
2000	I20	400	40
2000	240	320	37

ОБЩИЙ ВИД



I – станина; 2 – коробка привода; 3 – пульт управления; 4 – электрошкаф; 5 – ограждение; 6 – бабка изделия; 7 – тормоз пилы; 8 – механизм автоматической правки; 9 – головка шлифовальная; I0 – механизм автоматической подачи; II – салазки привода; I2 – ограждение зоны; I3 – бак охлаждения

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 150 мм.