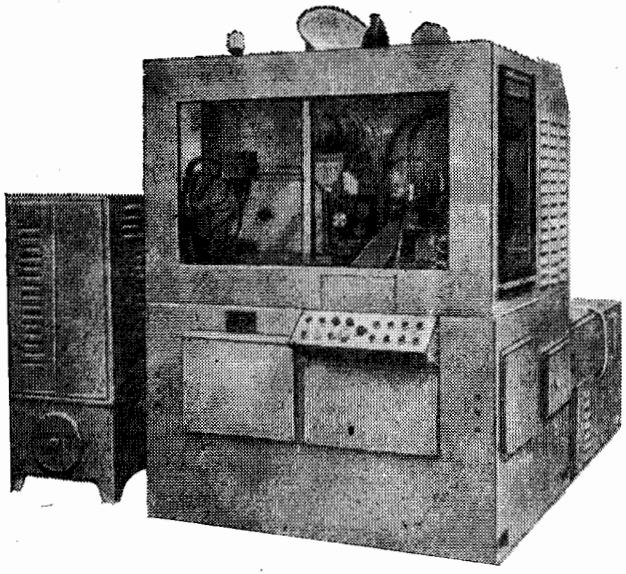
ВИТЕБСКИЙ ЗАВОД ЗАТОЧНЫХ СТАНКОВ ИМ. XXII СЪЕЗДА КПСС

АВТОМАТ ДЛЯ ВЫШЛИФОВКИ КАНАВОК РУЧНЫХ И МАШИННО-РУЧНЫХ МЕТЧИКОВ

Модель 3681



Автомат предназначен для вышлифовки канавок ручных и машинно-ручных метчиков из термически обработанных заготовок за один проход.

Типы обрабатываемых метчиков: ручные М3-М6 по ОСТ2 И50-1—73; машинно-ручные М3—М6 по ГОСТ 3266—71.

Класс точности автомата П.

Шероховатость поверхностей после обработки по передней грани R_a 1,25 *мкм*.

Автомат рекомендуется применять в условиях массового и крупносерийного производства метчиков на инструментальных заводах.

Все основные узлы станка выполнены как отдельные агрегаты и смонтированы на станине. По направляющим качения станины перемещается стол, на котором закреплены бабка изделия, задняя бабка и механизм правки шлифовального круга. На станине закреплен корпус шлифовальной бабки, по направляющим которого перемещаются вертикальные салазки, несущие шлифовальный шпиндель. Механизм загрузки установлен на бабке изделия.

Основные механизмы закрыты общим кожухом, обеспечивающим хорошую защиту от разбрызгивания СОЖ.

Наблюдение за процессом обработки осуществляется через окна из оргстекла в кожухе. Слева от станка расположены электрошкаф и гидростанция, сзади — станция охлаждения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диапазон обрабатываемых метчиков по ГОСТ 3266—71 и ОСТ2 И50-1—73	М3—М6
Длина обрабатываемых метчиков	40—80
Количество перьев метчика	3—4
Профиль канавок	Прямой ∠90° Округлый (сочетание R, r и прямой линии)
Направление резания метчика	Правое
Частота вращения шлифовального круга, *об/мин*	5700
Скорость шлифования, *м/сек*	60
Емкость бункера механизма загрузки:	
для М3	1100
для М6	550
Производительность (при продольной подаче), *шт/час*:	
v=0,8 *м/мин*:	
на М3	180
на М6	160
v=1,56 *м/мин*:	
на М3	236
на М6	210

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Тип автомата на вводе	А3124
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, *а*	60
Электродвигатели:	
шлифовального круга:	
тип	А02-42-2-С1
мощность, *квт*	7,5
частота вращения, *об/мин*	2910
насоса охлаждения:	
тип	А02-32-4
мощность, *квт*	3
частота вращения, *об/мин*	1450
центрифуги:	
тип	АОЛ2-21-2
мощность, *квт*	1,5
частота вращения, *об/мин*	2860
гидронасоса гидростанции:	
тип	А02-32-6
мощность, *квт*	2,2
частота вращения, *об/мин*	950
охлаждения масла гидростанции:	
тип	ФТ-0,12/2
мощность, *квт*	0,12
частота вращения, *об/мин*	2800
электронасоса перекачки охлаждающей жидкости:	
тип	П-180
мощность, *квт*	0,6
частота вращения, *об/мин*	2800
магнитного сепаратора:	
тип	АОЛ-11-4
мощность, *квт*	0,12
частота вращения, *об/мин*	1400
Габарит автомата с приставным оборудованием (длина×ширина×высота), *мм*	2266×2365×2310

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3681	Автомат в сборе	1	

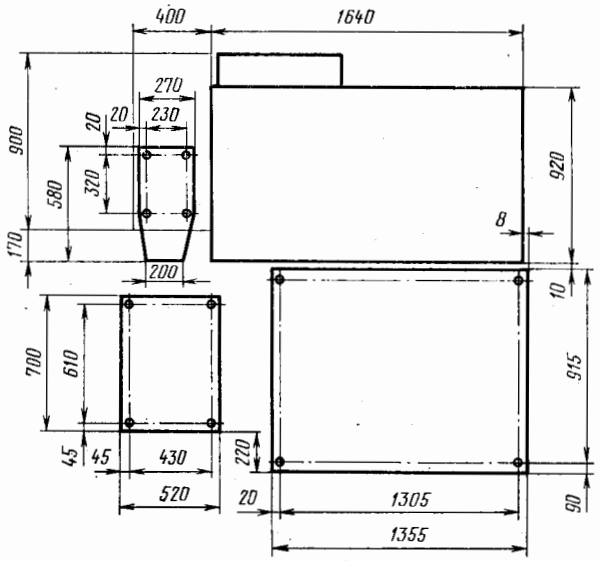
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата

Наладка для метчиков	1	М5—М6; L=45÷60
Наладка для метчиков	1	М3—М4; L=40÷50
Центр передний	3	
Центр задний	3	
Храповик	4	
Копир	3	
Диск	1	
Оправка	1	
Ключи (10 шт.)	1 компл.	
Отвертка	2	
Круг шлифовальный	4	
Оправка для балансировки кругов	1	
Руководство по эксплуатации	1	

Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

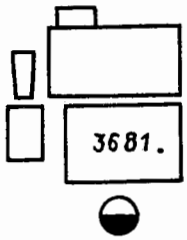
Наладка для метчиков	1	М7—М8; L=60÷70
Наладка для метчиков	1	М7—М8; L=45÷55
Внутришлифовальная головка	1	
Агрегат для отсоса аэрозолей жидкости	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1977

Т-13459 Подписано в печать 15/VII 1977 г. Объем печ. л. 0,25
Тираж 9500 экз. Изд. № 401-8(29) Заказ № 1360 Цена 9 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка