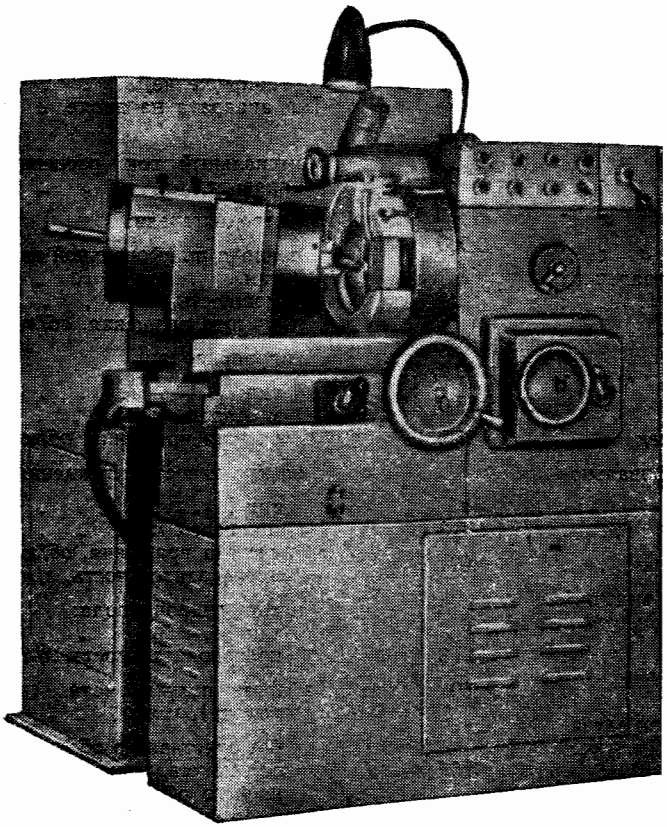
ТБИЛИССКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ЗАТОЧКИ СВЕРЛ И ЗЕНКЕРОВ

Модель 3В659*



Полуавтомат предназначен для затачивания правых спиральных сверл, трех- и четырехперых зенкеров диаметром 12—80 *мм* из углеродистой быстрорежущей стали с задними углами в пределах 6—20° 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.

* До 1975 г. модель выпускалась каунасским заводом специальных станков «Прекалас».

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.

Полуавтомат может применяться на инструментальных заводах в условиях массового производства для заточки нового инструмента.

Подача затачиваемого инструмента — ручная и автоматическая.

Заточка сверл по винтовой поверхности обеспечивается: вращением шлифовального круга; планетарным движением шпинделя шлифовального круга; осевым перемещением шлифовального круга; вращением сверла в патроне; автоматической подачей каретки; ручной подачей каретки.

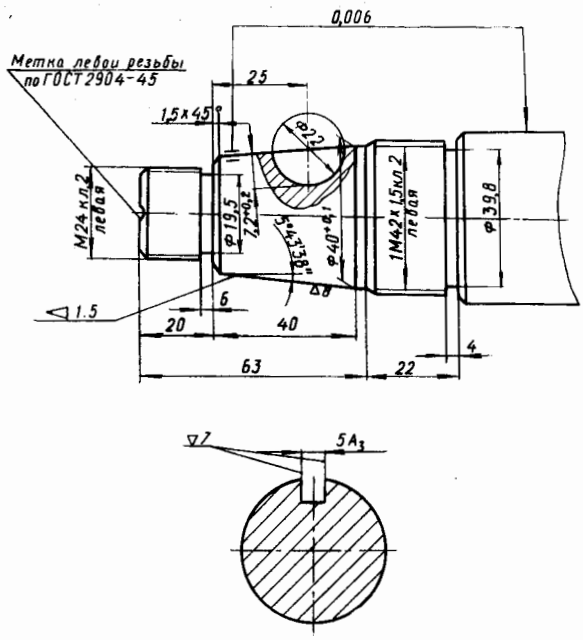
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры затачиваемых сверл, *мм:*	
диаметр	12—80
длина	180—515
Наибольшее перемещение патрона с кареткой (вручную), *мм*	105
Величина автоматической подачи на одно затачиваемое перо, *мм:*	
наибольшая	0,04
наименьшая	0,005
Количество ступеней подач	8
Интервал подач, *мм*	0,005
Частота вращения шпинделя шлифовального круга, *об/мин*	1649
Частота вращения патрона, *об/мин:*	
при заточке	59,1; 39,4; 29,5
при выхаживании	34,5; 23,0; 17,2
Скорость шлифовального круга, *м/сек*	25,9
Число планетарных движений шлифовального круга, *дв. ход/мин:*	
при заточке	118,3
при выхаживании	69
Число возвратно-поступательных движений шлифовального круга вдоль оси, *дв. ход/мин:*	
при заточке	118,3
при выхаживании	69
Наибольшая величина стачивания при заточке за один рабочий цикл (при автоматической подаче), *мм*	3,5
Пределы скоростей перемещения, *м/мин:*	
каретки с патроном	3—5
алмаза	0,1—0,5

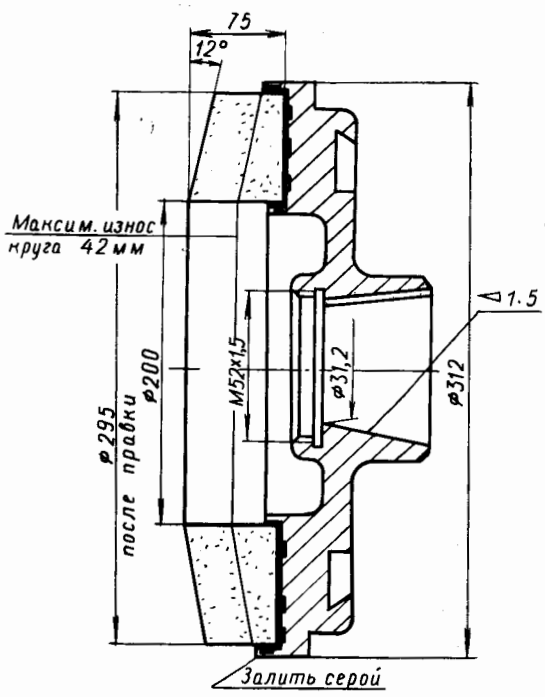
Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, *гц*	50
напряжение, *в*	380/220
Тип аппарата на вводе	Автомат АК63-3М
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, *а*	16
Электродвигатели:	
привода шлифовальной головки:	
тип	АО2-51-6С1
мощность, *квт*	5,5
частота вращения, *об/мин*	970
гидропривода:	
тип	АОЛ-22-4-С1
мощность, *квт*	0,4
частота вращения, *об/мин*	1400
электронасоса охлаждения:	
тип	ПА—22
мощность, *квт*	0,12
частота вращения, *об/мин*	2800
производительность, *л/мин*	22
насоса гидропривода:	
тип	Г—12—4
производительность, *л/мин*	5
Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), *мм:*	
без приставного оборудования	1360×770×1300
с рекомендуемым расположением выносного оборудования	2200×1600×1300
Масса полуавтомата, *кг:*	
без выносного оборудования	1180
с выносным оборудованием	1380

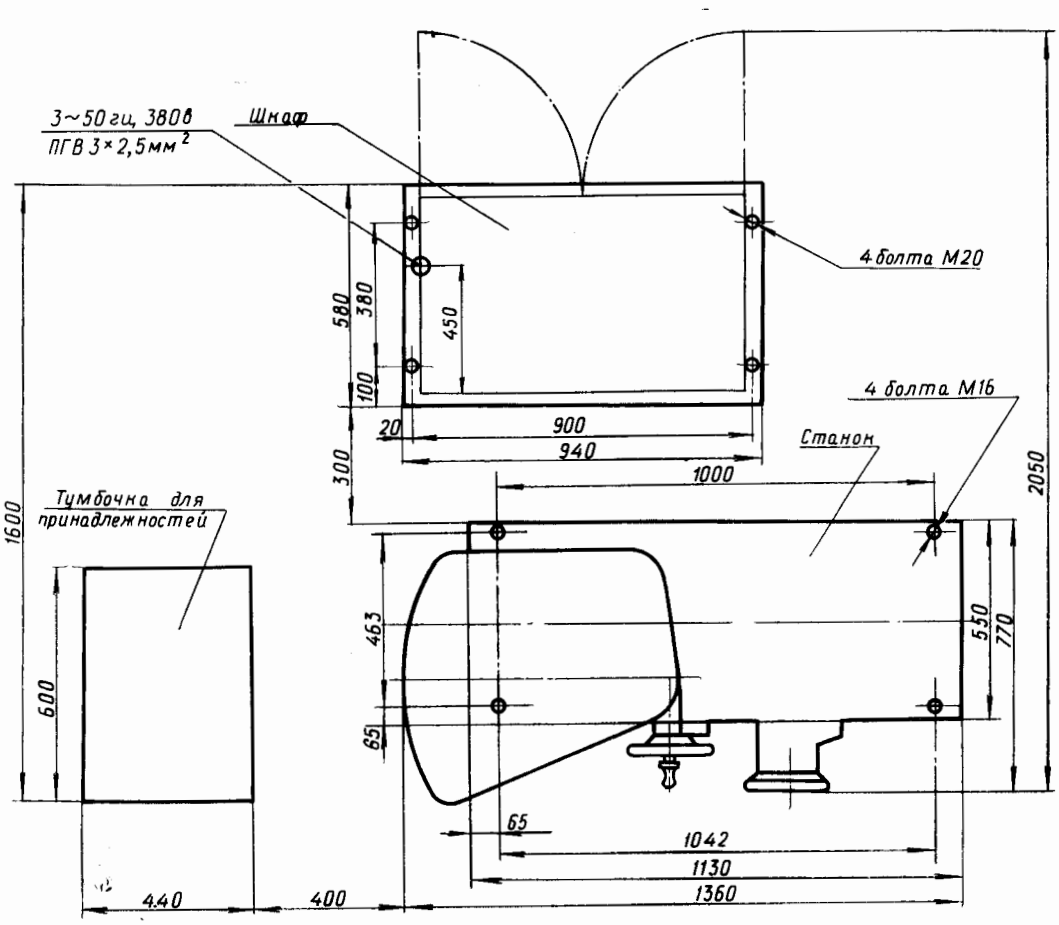
КОНЕЦ ШПИНДЕЛЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА



КРЕПЛЕНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

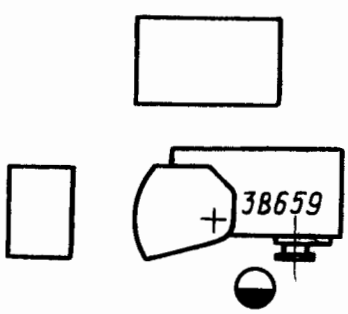


КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3В659	Полуавтомат в сборе	1			Оправка балансировочная	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				Вороток для съема круга	1	
ГОСТ 2424—67*	Круг шлифовальный ЭЗ5СМ2-С16К	2	300×75×200		Ключ для съема круга	1	
	Планшайба	2			Переходник	1	
У31—3—3	Груз	12		ВЭ-73-02А	Ключ к электрошкафу	2	
ГОСТ 1476—64*	Винт К22-4	12	М8×10—055	Д92-102	Крюк	4	500
	Призма	8		ГОСТ 2839-71	Ключ	4	S=24×22; 30×27; 12×14; 17×19
	Рукоятка	2		ГОСТ 6394—73	Ключ	1	S=38
	Оправка	8		И95-101	Ключ	1	
	Хомутик	2		ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый, тип 1	1	Емкость 200 $см^3$
	Ключ	1		ТУ2-035-97-69	Отвертка	1	А150×0,5
	Оправка	4		ГОСТ 607—63	Карандаш алмазно-металлический	1	
	Втулка	2			Руководство	1	
					Альбом материалов по запасным деталям	1	

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИМАШ, 1976

Т-03325 Подписано в печать 28/I—76 г. Объем печ. л. 0,5 Тираж 5000 экз. Изд. № 401-8(11) Заказ № 3337 Цена 9 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка