Посыл N 5
Лист N
7.08.053

МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Отраслевой каталог

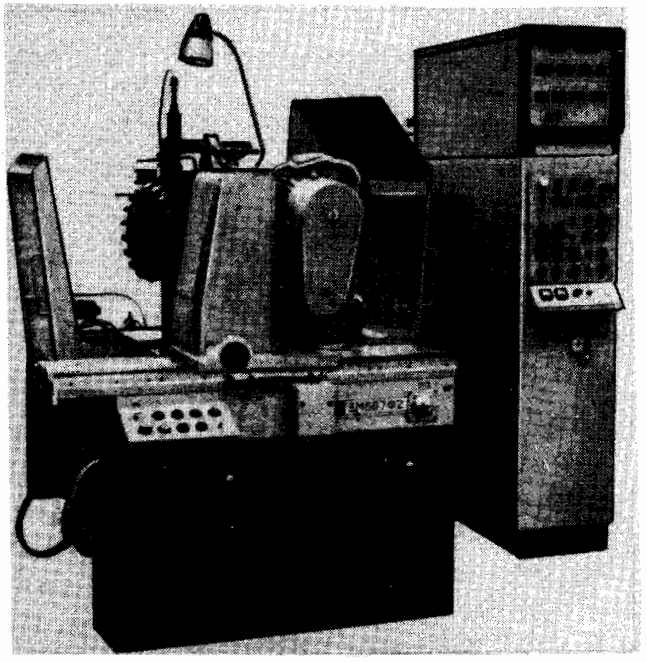
ОКП 38 1367 5583

УДК 621.923.6.06-52(085.2)

ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНОЙ ДЛЯ ТОРЦОВЫХ ФРЕЗ С ЧПУ

Модель 3М667Ф2

Разработчик и изготовитель - 05544513, Витебское арендное предприятие ВИЗАС (210602, Беларусь, г.Витебск, пр-т Фрунзе, 83)



Предназначен для заточки и доводки насадных торцовых фрез по ГОСТ 1092-80, ГОСТ 24359-80 и других торцовых фрез, параметры которых соответствуют технологическим возможностям станка.

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

Климатическое исполнение и категория размещения полуавтомата, приставного оборудования и принадлежностей по ГОСТ 15150-69 для умеренного климата - УХЛ4, тропического климата - Т3.

На станине полуавтомата расположена подвижная шлифовальная бабка с механизмом правки и компенсации износа шлифовального круга и бабка изделия, перемещающаяся по станине перпендикулярно перемещению шлифовалольной бабки.

Шлифовальная бабка имеет возможность поворота оси вращения шлифовального круга в вертикальной плоскости, что обеспечивает настройку положения круга на получение заданного заднего угла резца фрезы. Бабка изделия может поворачиваться вместе с фрезой в горизонтальной плоскости, что позволяет вести настройку на величину угла в плане резца фрезы.

Возвратно-поступательное перемещение (осцилляция) шлифовального круга предс-

тавляет собой продольную подачу при заточке, а перпендикулярное ему периодическое перемещение бабки изделия с фрезой - поперечную подачу.

Механизм правки смонтирован на корпусе шлифовальной бабки таким образом, что перемещение алмаза постоянно в пространстве относительно корпуса, т.е. алмаз контролирует положение режущей кромки круга. Подача круга на алмаз (компенсация износа) осуществляется перемещением шпинделя с кругом вдоль его оси вращения. На корпусе бабки изделия установлен упор, с помощью которого каждый затачиваемый резец фрезы последовательно устанавливается строго в определенное положение относительно плоскости заточки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр затачиваемой фрезы, мм:	80-630(710)*
Число затачиваемых резцов	4-120
Задний угол, град.	5-23
Диаметр посадочных мест оправок под фрезы, мм	32;40;44;50; 60;221
Диаметр конусного отверстия шпинделя бабки изделия по ГОСТ 15345-82	50АТ6
Наибольшая масса устанавливаемой фрезы (с учетом массы оправки), кг	125
Размеры шлифовального круга, мм:	
типа ЧД по ГОСТ 2424-83:	
наружный диаметр	150
высота	80
типа 2724-0040 по ГОСТ 16172-80:	
наружный диаметр	150
высота	40
типа 2723-0037 по ГОСТ 16170-81:	
наружный диаметр	150
высота	26
Наличие накопителей инструмента	Нет
Диаматр конусного отверстия шпинделя шлифовальной бабки по ГОСТ 25557-82	Морзе 4 АТ6
Перемещение стола бабки изделия, мм	500
Угол поворота бабки изделия вокруг вертикальной оси, град.	±112
Перемещение шлифовальной бабки, мм:	
вертикальное	220
горизонтальное по столу	645
горизонтальное со столом (наибольшее)	150
Угол поворота шлифовальной бабки вокруг горизонтальной оси, град.	25
Частота вращения шпинделя бабки изделия при делении (бесступенчатое регулирование), $мин^{-1}$	4-30
Частота вращения шпинделя шлифовальной бабки, $мин^{-1}$	1800;3600
Скорость установочного перемещения бабки изделия, мм/мин	8;420
Рабочая подача стола бабки изделия, мм/дв.ход	0,002-0,1**
Подача шлифовального круга на алмаз (бесступенчатое регулирование), мм	0,005-0,06
Скорость перемещения шлифовальной бабки со столом (бесступенчатое регулирование), м/мин.	0,5-10
Скорость перемещения правящего алмаза (бесступенчатое регулирование), м/мин.	1,0-2,5
Габарит полуавтомата с приставным оборудованием, мм	1840x2360x1795
Масса полуавтомата с приставным оборудованием, кг	2400

СИСТЕМА ЧПУ

Тип	ЭУ36-804 оригинальная однокоординатная
Количество управляемых осей координат	1
Уровень звука на рабочем месте, дБА, не более	80
Корректированный уровень звуковой мощности, дБА,не более	97

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, кВт	380
Мощность привода главного движения, кВт	2,5/5,8
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	6,3/5,8

ГИДРООБОРУДОВАНИЕ

Рабочее давление в гидросистеме, МПа	2
Вместимость бака гидростанции, л	80
Рабочая жидкость (масло)	ИГНЕ-32(ИГНСп-20)

---

* Возможность заточки с ограничением по величине заднего угла.

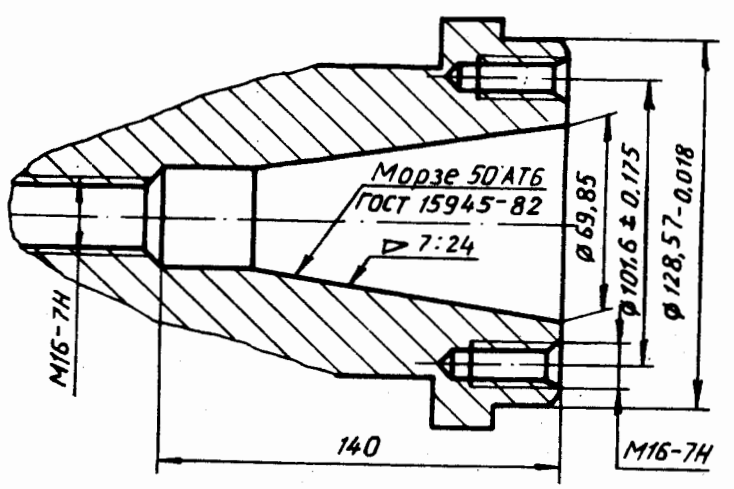
** Устанавливается опытным путем в зависимости от материала затачиваемых резцов, величины съема припуска и пдощади шлифуемой поверхности.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество
3М667Ф2	Полуавтомат в сборе	1
Входят в комплект и стоимость полуавтомата		
	Приставное оборудование	
	Система охлаждения	1
	Система пылеотбора	1
	Станция гидропривода	1
	Устройство управления	1
	Электрошкаф	1
	Сменные части	
	Оправка	7
	Щуп	2
	Запасные части	
	Комплект запасных частей	1
	Щетка	2
	Вставка плавкая	14
	Выпрямитель кремниевый	1
	Диод полупроводниковый	7
ГОСТ 18829-73/		
ГОСТ 9833-73	Кольцо	11
ГОСТ 6940-74	Лампа	21
ГОСТ 8752-79	Манжета	2
ГОСТ 14896-84	Манжета	5

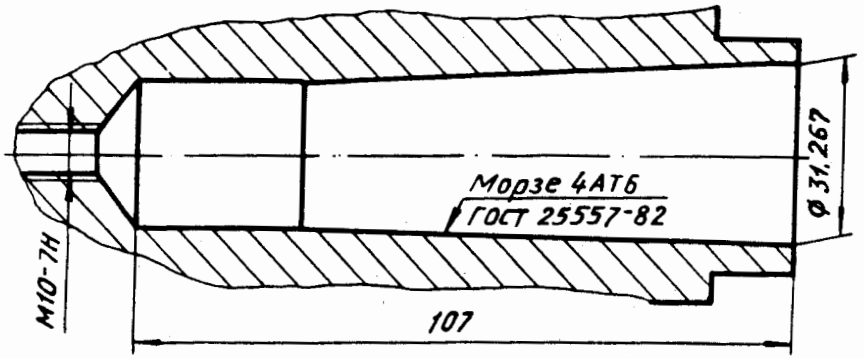
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество
ГОСТ 15152-69	Ремень	1
	Запасные части к покупным комплектующим изделиям (кол-во и номенклатура определяются заводом-поставщиком)	
	Инструмент и принадлежности	
	Алмаз	1
ГОСТ 2839-80Е	Ключ	4
ГОСТ 11737-74	Ключ	6
ГОСТ 2424-83	Круг шлифовальный ЧЦ 150х8032	2
ГОСТ 16170-81	Круг шлифовальный алмазный	2
ГОСТ 16172-80	Круг шлифовальный	1
ГОСТ 17199-88	Отвертка	1
	Ключ	3
	Вставка	1
ГОСТ 3027-75	Головка	1
ГОСТ 3643-75	Шприц	1
	Оправка балансировочная	1
	Документация	
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1
	Сведения по запасным частям	1
	Руководство по эксплуатации устройства управления	1

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



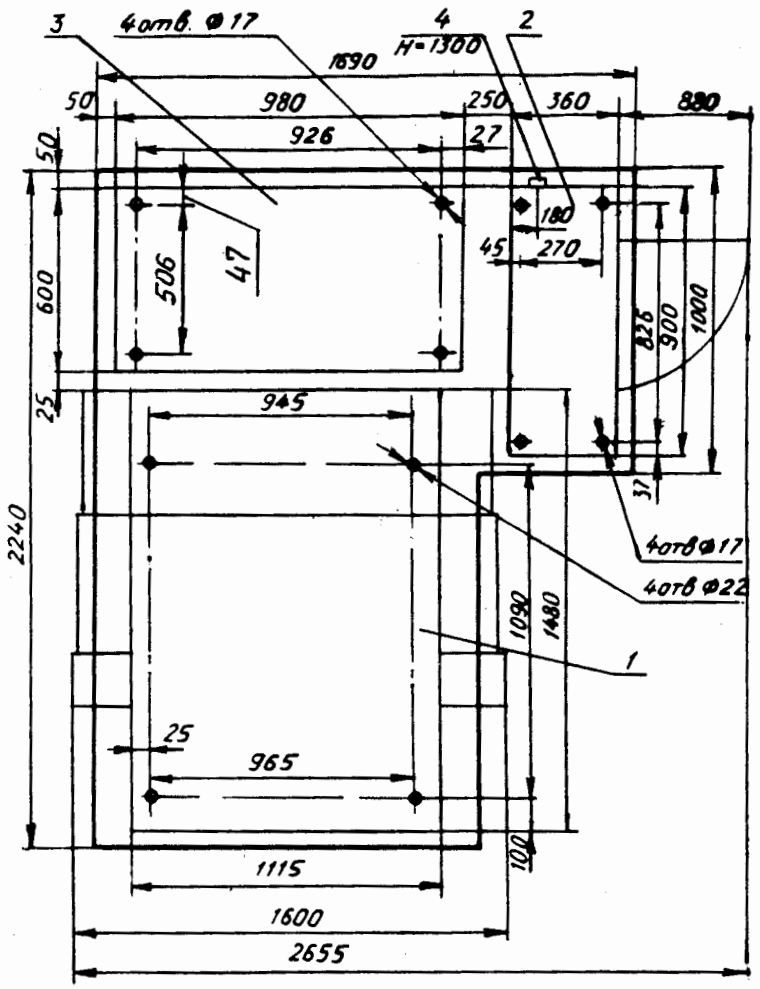
Конец шпинделя бабки изделия

посадочные и присоединительные базы



Конец шпинделя шлифовальной бабки

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 - станина; 2 - электрошкаф; 3 - блок бака охлаждения станции гидропривода; 4 - подвод электроэнергии

Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта