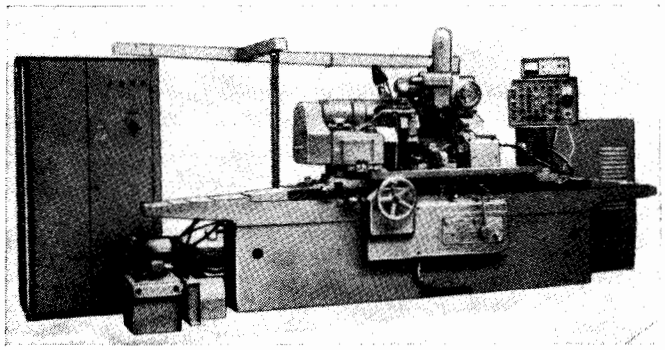
ОКП 38 1311 1520
48 1311 1515
38 1311 1521

УДК 621.924.5-52-115-187.4(085.2)

ХАРЬКОВСКИЙ ОРДЕНА ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. В. Косиора

ПОЛУАВТОМАТЫ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модели 3У142МВ, 3У143МВ, 3У144МВ



Предназначен для наружного и внутреннего шлифования цилиндрических, конических и плоских торцовых поверхностей изделий.

Класс точности полуавтоматов — В.

На полуавтоматах можно осуществлять продольное, врезное шлифование цилиндрических, конических поверхностей изделий и отверстий; шлифование фланцевых и торцовых поверхностей при ручном управлении; продольное и врезное шлифование до упора цилиндрических, конических поверхностей и отверстий, шлифование фланцевых и торцовых поверхностей до упора при полуавтоматическом цикле.

Механизм поперечных подач шлифовальной бабки обеспечивает ручные и автоматические поперечные подачи, производит настройку на общую величину снимаемого припуска и припуска, снимаемого при чистовом шлифовании, автоматически переключает с черновой подачи на чистовую.

Бесступенчатое регулирование частоты вращения изделия, перемещения стола, врезной и поперечной подач и величин периодических подач стабилизируют режимы шлифования.

Полуавтоматы имеют устройство для балансировки шлифовального круга во время работы, отличающееся быстродействием, простотой управления, удобством обслуживания; контроль размаха колебаний осуществляется электронным индикатором.

Специальная конструкция шпиндельных подшипников шлифовальной бабки обеспечивает точность вращения шпинделя, автоматический контроль наличия смазки гарантирует долговечность их работы.

Станки оснащаются гидропанелью с однорукояточным управлением, при помощи которой можно быстро отводить и подводить шлифовальный круг к изделию или от изделия, включать вращение изделия и полуавтоматический цикл врезного и продольного шлифования, перемещать стол влево или вправо, а также быстро перегонять его.

Очистка СОЖ от шлама производится магнитным фильтром-сепаратором.

Разработчик — Харьковское ОКБШС.

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ
И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ И РОБОТОТЕХНИКЕ
МОСКВА 1985

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель		
	3У142МВ	3У143МВ	3У144МВ
Высота центров, мм		240	
Наибольшие размеры устанавливаемого изделия, мм:			
диаметр		400	
длина	1000	1400	2000
Диаметр шлифуемого отверстия, мм:			
наибольший		200	
наименьший		30	
Наибольшая длина шлифуемого отверстия, мм		125	
Наибольшая высота фланца при шлифовании плоскостей, мм		50	
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого в патроне, мм		250	
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг:			
при незажатой пиноли		100	
при зажатой пиноли		500	
в патроне		100	
Стол:			
наибольшая длина перемещения, мм	995	1395	2000
скорость перемещения от гидросистемы, м/мин		0,05—5,0	
наибольший угол поворота верхнего стола, град:			
по часовой стрелке		3	
против часовой стрелки	8	7	6
Передняя бабка:			
частота вращения изделия (бесступенчатое регулирование), об/мин		25—300	
наибольший угол поворота, град:			
по часовой стрелке		30	
против часовой стрелки		90	
мощность двигателя привода изделия, кВт		1,5	
Шлифовальная бабка:			
размеры шлифовального круга, мм:			
диаметр		600	
высота		80	
диаметр отверстия		305	
скорость резания, м/с		50	
наибольшее перемещение по винту, мм		290	
периодическая подача, мм		0,001—0,05	
скорость врезных подач, мм/мин		0,01—4,5	
толчковая подача, мм		0,001	
наибольший угол поворота, град		±30	
Корректированный уровень звуковой мощности, LpA, дБА, не более		99	
Габарит полуавтомата с выносным оборудованием, мм:			
длина	5238	5238	6438
ширина		2560	
высота		2220	
Масса полуавтомата с электрооборудованием, гидроагрегатом и установкой охлаждения, кг	7560	9000	10830

Электрооборудование

Питающая электросеть:			
род тока		Переменный трехфазный	
частота, Гц		50	
напряжение, В		380	
Тип автомата на вводе		АЕ2046—12РУЗ	
Номинальный ток расцепителя, А		63	
Суммарная мощность, кВт	18,27	18,27	20,57
Мощность двигателя привода, кВт:			
шлифовального круга		11	
внутришлифовального приспособления		1,1	
механизма поперечных подач		0,25	

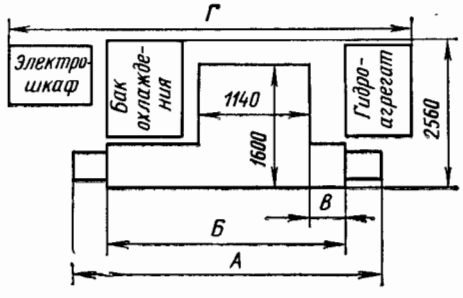
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество
3У142МВ	Полуавтомат в сборе	1
3У143МВ	Полуавтомат в сборе	1
3У144МВ	Полуавтомат в сборе	1

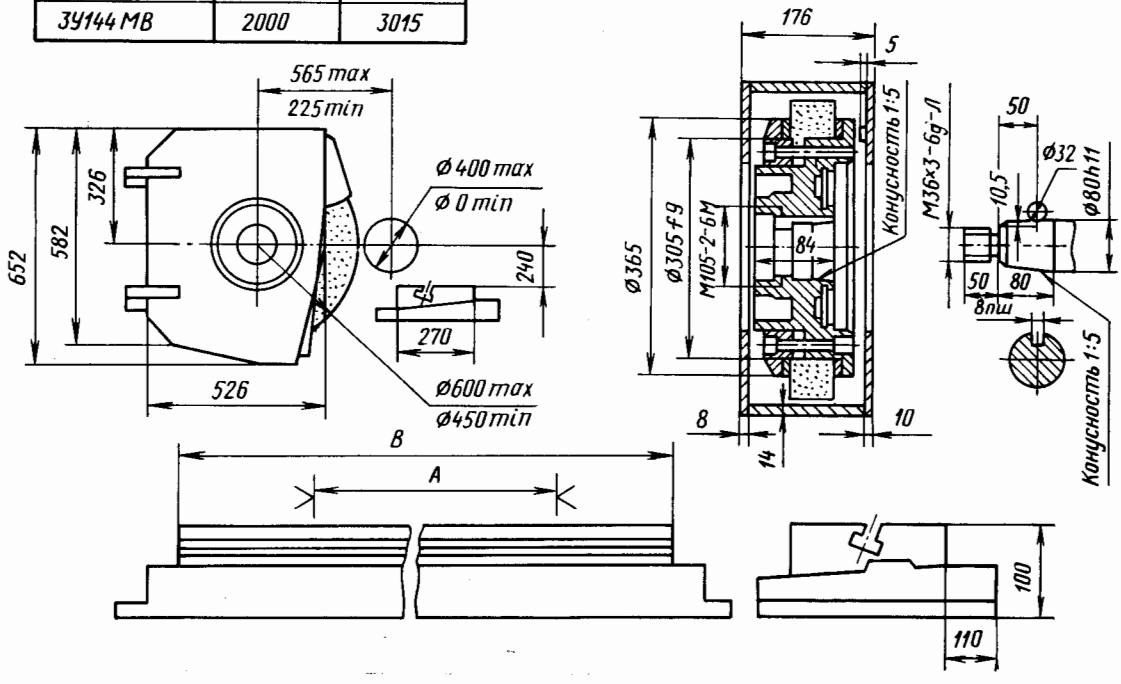
Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

Станция смазки	1
Установка охлаждения	1
Индикатор	1
Головка внутришлифовальная	3
Индикатор электронный	1
Механизм для балансировки шлифовального круга	1
Устройство для контроля поворота верхнего стола	1
Индикаторный упор для контроля поступательного перемещения стола	1
Люнет	1
Люнет закрытый	2
Прибор для правки шлифовального круга	1
Установка прибора визуального контроля	1
Прибор активного контроля	1
Настольная подставка прибора для правки шлифовального круга	1
Комплектная станция гидропривода	1
Патрон	1
Приспособление для внутреннего шлифования	1
Поводковые хомутики	1 компл.
Ключи	1 компл.
Башмаки для установки станка	1 компл.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Модель	А	Б	В	Г
3У142МВ	4076	3130	555	5833
3У143МВ	4996	4080	1030	5833
3У144МВ	6146	5200	1590	6438

ГАБАРИТЫ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

Модель станка	A, мм	B, мм
3У142МВ	1000	1980
3У143МВ	1400	2360
3У144МВ	2000	3015