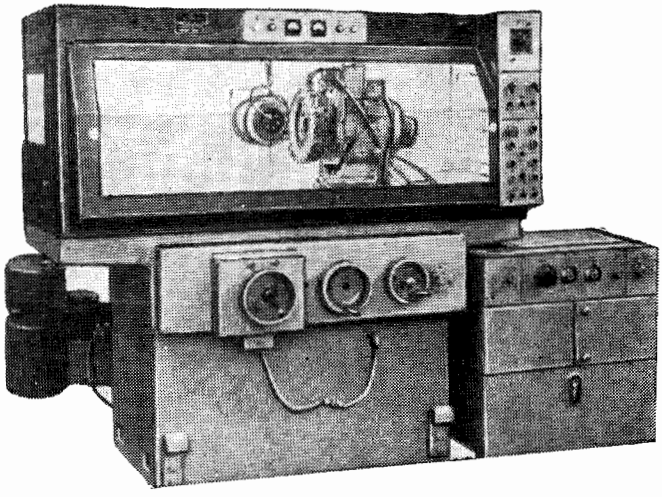
ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. М. КИРОВА

СТАНОК ЗАТОЧНЫЙ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИЙ

Модель 3672



Станок предназначен для электрохимического затачивания по плоским задним и передним поверхностям режущего инструмента, оснащенного пластинками из твердого сплава. На станке предусматривается заточка фрез торцовых ∅ 80—400 *мм*, фрез двух- и трехсторонних ∅ 90—350 *мм*, зенкеров цельных и насадных ∅ 19—100 *мм*, зенковок ∅ 25—100 *мм*, разверток цельных и насадных ∅ 10—250 *мм*, резцов.

Заточка производится алмазными кругами на металлической основе при пропускании постоянного тока низкого напряжения между кругом и затачиваемым инструментом через электролит, непрерывно поступающий в зону обработки.

Установка и закрепление осевого и концевого инструмента, а также деление на зуб или затачивание многолезвийного инструмента производятся при помощи специальных съемных приспособлений, устанавливаемых на столе станка.

Точность затачиваемых фрез на станке составляет: радиальное биение смежных зубьев 25 *мкм*, противоположных зубьев 50 *мкм*, торцовое биение 20 *мкм*, шероховатость поверхности ▽10. Класс точности станка П.

При отключенном токе на станке можно производить обычную алмазную заточку инструмента, оснащенного пластинками из твердого сплава.

МОСКВА 1974

Пензенский Маш. завод
НАУЧ.-ТЕХ. БИБЛ.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, *мм*:	
в центрах	250
в конусе бабки изделия	400
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центрах, *мм*	450
Высота центров, *мм*	125

Стол

Ширина рабочей поверхности по ГОСТ 6569—59*, *мм*	140
Длина рабочей поверхности стола, *мм*	900
Ширина Т-образного паза по ГОСТ 1574—62, *мм*	$14A_4$
Продольный ход, *мм*:	
вручную	380
от гидравлики	280
Скорость автоматического продольного перемещения, *м/мин*:	
наименьшая	0,2
наибольшая	6
Угол поворота в горизонтальной плоскости, *град*	±25

Головка шлифовальная

Величина отвода при делении, *мм*	30
Вертикальное перемещение оси шпинделя, *мм*:	
выше линии центров	185
ниже линии центров	65
общее	250
на один оборот лимба	0,5
на одно деление лимба	0,01
Поперечное ручное перемещение, *мм*:	
общее	230
на один оборот лимба	3
на одно деление лимба	0,01
на один оборот маховичка тонкой подачи	0,025
на одно деление лимба тонкой подачи	0,0025
Поперечное автоматическое перемещение, *мм*:	
общее	2
на один двойной ход	0,005—0,1
Размер конца шпинделя по ГОСТ 2324—67	Морзе 4
Число оборотов шпинделя в минуту	3000
Диаметр шлифовального круга, *мм*:	
наибольший	150
наименьший	125

Бабка универсальная

Угол поворота в вертикальной и горизонтальной плоскости, *град*	360
Размеры концов шпинделя по ГОСТ 2847—67**	Морзе 5, 3

Упорка универсальная

Перемещение, *мм*:	
на один оборот лимба	1
на одно деление лимба	0,02

Тиски трехповоротные

Расход губок, *мм*	55
Угол поворота, *град.*:	
в горизонтальной плоскости	360
в вертикальной плоскости	180

Бабка делительная автоматическая

Диаметр затачиваемого инструмента, *мм*:	
наибольший	160
наименьший	30
Число зубьев затачиваемого инструмента:	
наибольшее	Не ограничивается
наименьшее	6
Размер конца шпинделя по ГОСТ 2847—67**	Морзе 3

Бабка задняя

Размер базового отверстия пиноли по ГОСТ 2847—67**	Морзе 3

Приспособление автоматическое для заточки фрезерных головок

Наибольший диаметр затачиваемых фрезерных головок, *мм*	400
Число зубьев затачиваемых фрез:	
наибольшее	Не ограничивается
наименьшее	8
Угол поворота, *град*:	
в горизонтальной плоскости	360
в вертикальной плоскости	±20

Размер конца шпинделя по ГОСТ 15945—70	Конус 50
Диаметр посадочных поверхностей оправок, *мм*	27; 32; 40; 50; 60; 128; 57; 221; 44

Приспособление для правки алмазного круга

Диаметр, *мм*:	
шпинделя под круг	20
шлифовального круга	100

Привод, габарит и масса станка

Род тока питающей сети	Трехфазный переменный
Частота, *гц*	50
Напряжение, *в*	380
Род рабочего технологического тока	Постоянный
Напряжение, *в*	2, 4, 6
Наибольшая сила тока, *а*	400
Мощность источника, *квт*	2,5
Электродвигатели:	
привода шпинделя шлифовального круга:	
тип	АВ2-22-2-С1
мощность, *квт*	2,2
число оборотов в минуту	2860
гидропривода по ГОСТ 13859—68:	
тип	АОЛ2-31-6-С1
мощность, *квт*	1,5
число оборотов в минуту	950
привода подачи электролита:	
тип	ПЗС-10-С1
мощность, *квт*	0,4
число оборотов в минуту	2800
привода воздухоочистного агрегата по ГОСТ 13859—68:	
тип	АОЛ2-11-2-С1
мощность, *квт*	0,8
число оборотов в минуту	2830
привода центрифуги:	
тип	АОЛ22-4-С1
мощность, *квт*	0,4
число оборотов в минуту	1400
подъема шлифовальной головки:	
тип	АОЛ21-2-С1
мощность, *квт*	0,4
число оборотов в минуту	2800
моечного агрегата по ГОСТ 2640—44:	
тип	ПА-22-С1
мощность, *квт*	0,12
число оборотов в минуту	2800
Общая установленная мощность, *квт*	6,02
Насос гидропривода:	
типоразмер	12Г12-22А
производительность, *л/мин*	12/12
давление (регулируемое), *кгс/см²*	До 64
Насос моечного агрегата по ГОСТ 2640—44:	
тип	ПА-22
производительность, *л/мин*	22
Насос системы подачи электролита:	
тип	ПЭС-10
производительность, *л/мин*	10
давление, *кгс/см²*	3
Габарит станка с приставным оборудованием (длина×ширина×высота), *мм*	2440×2400×1800
Масса станка, *кг*:	
с приставным оборудованием и принадлежностями	4055
без приставного оборудования и принадлежностей	2625
Масса принадлежностей и приспособлений, *кг*:	
входящих в комплект станка	1430
поставляемых за отдельную плату	55

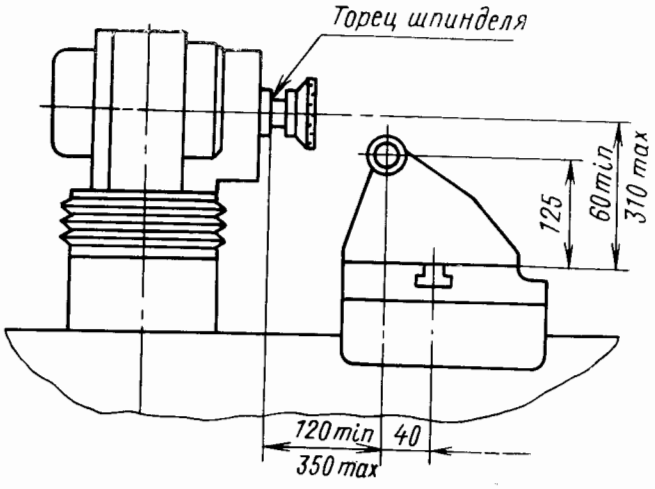
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

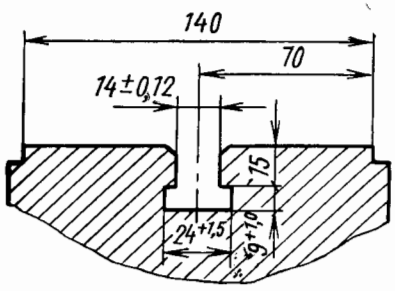
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Входят в комплект и стоимость станка		
	Система подачи электролита	1	
	Агрегат воздухоочистительный (в сборе)	1	
	Центрифуга (в сборе)	1	
	Гидростанция	1	
	Электрошкаф	1	
	Тумбочка	1	
	Приспособления и принадлежности		
	Приспособление для контроля, установки стола (комплект)	1	
90.201А	Центроискатель	1	
90.202А	Центр грибковый	1	
3Б642.90.207	Ключ	1	
Д48-810	Оправка балансировочная	1	Д48-813
И95-101	Ключ раздвижной	1	
ГОСТ 5927—62	Гайка шестигранная	8	М12
ГОСТ 13152—67	Болт к пазам станочным обработанным	8	
ГОСТ 11371—68	Шайба	8	
ГОСТ 13214—67	Центры упорные	4	
91.001	Оправка для крепления шлифовального круга Ø 150 формы АЧК	2	Посадочный Ø 32
91.002	Оправка для крепления шлифовального круга Ø 150 формы АЧК, удлиненная	2	Посадочный Ø 32
91.003	Оправка для крепления шлифовального круга Ø 125 формы А1Т	1	Посадочный Ø 32
ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный (с доработкой по чертежу 91.601)	2	АЧК150×20 АСР 63/50—100/80 МВ1-100
	Круг шлифовальный (с доработкой по чертежу 91.602)	1	А1Т125 АСР63/50—100/80
ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный	1	МВ1-100 ЧЦ 100×50×20 К316-25СМ2-5К
92.002А	Кожух для шлифовального круга Ø 150 формы АЧК	1	
92.003А	Кожух для шлифовального круга Ø 125 формы А1Т	1	
	Насос плунжерный	1	
П1	Бабка универсальная	1 компл.	
ППб	Тиски трехповоротные	1	
П29	Автоматическая делительная бабка	1 компл.	
П34	Приспособление для правки алмазного круга	1	
П66	Приспособление автоматическое для заточки фрезерных головок	1 компл.	

Продолжение

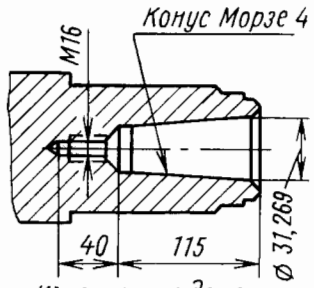
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3Б642.П4	Упорка универсальная (экспортное исполнение)	1 компл.	
3Б642.П9	Установочный шаблон	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	S=5; 6; 8; 10; 12
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	5	S=10×12; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30
ГОСТ 3106—62	Ключ для круглых гаек	4	S=22—26; 28—32; 34—36; 55—62
ТУ 035-97—69	Отвертка слесарная	2	А 150×0,5; А 200×1
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип II	1	
ГОСТ 2576—67	Полуцентр упорный	2	ПТ
	Запасные детали		
МРТУ17-645—68	Ремень плоский бесконечный из синтетических материалов	2	B=50; l=710
МРТУ17-645—68	Ремень плоский бесконечный из синтетических материалов	2	B=30; l=630
ГОСТ 12232—66	Щетка (с доработкой по чертежу П1.601) к электромагнитной муфте	2	МГ64 ГОСТ 2332—63 К 1—2 16×32×50 ПШ 10×56 Р; 6В
ГОСТ 12232—66	Щетка (с доработкой по чертежу 40А.601) к электромагнитной муфте	10	МГ64 ГОСТ 2332—63 К-1-2 16×32×50 ПЩ 10×160 Р; 6В
ГОСТ 12232—66	Щетка (с доработкой по чертежу П66.634) к электромагнитной муфте	2	МГ64 ГОСТ 2332—63 К 1—2 16×32×50 ПЩ 10×140 Р; 6В
ГОСТ 12232—66	Щетка (с доработкой по чертежу П66.634) к электромагнитной муфте	2	МГ64 ГОСТ 2332—63 К 1—2 16×32×50 ПЩ 10×56 Р; 6В
ЩБ3.362.002ТУ	Диод полупроводниковый	3	Д226В
ТР3.362.006ТУ	Диод полупроводниковый	1	Д205
РХЧ.564.511	Реле электромагнитное	2	РЭН-17
ГОСТ 2204—69	Лампа	12	МН6,3—0,22
	Руководство к станку	1 компл.	
	Поставляется по особому заказу за отдельную плату		
	Моечный агрегат	1	
ГОСТ 10197—70	Штатив с магнитным основанием	1	ШМП-Н

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

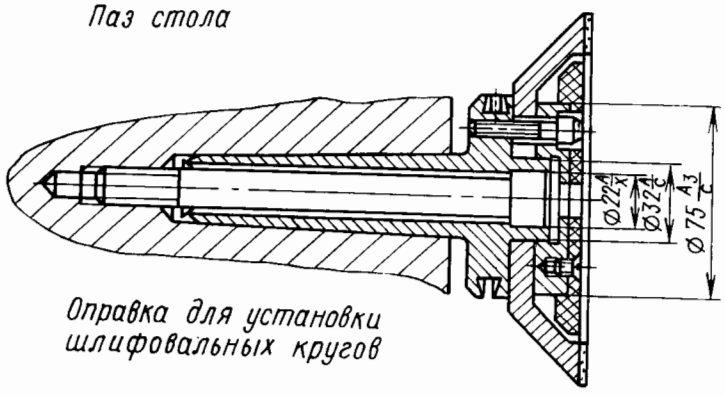


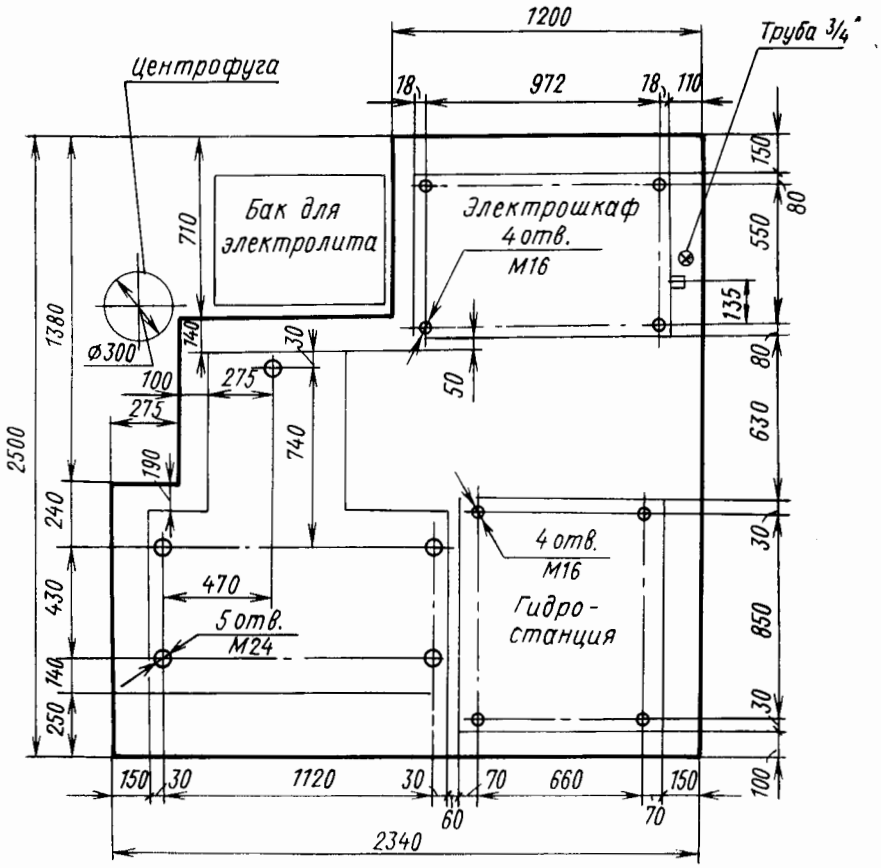


Паз стола



Конец шпинделя шлифовальной головки



Оправка для установки шлифовальных кругов

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ