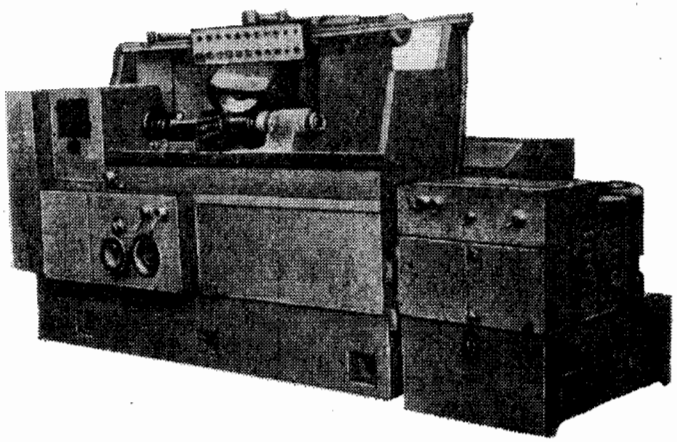
ОКП 38 1360

УДК 621.923.6.06-187.4-52(085)621.914.6.029

ВИТЕБСКИЙ ЗАВОД ЗАТОЧНЫХ СТАНКОВ
им. XXII СЪЕЗДА КПСС

ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНЫЙ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ ДЛЯ ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ

Модель 3664



Полуавтомат предназначен для первоначальной заточки и переточки червячных фрез класса точности АА по ГОСТ 9324—60 из быстрорежущей стали и твердого сплава.

Шероховатость заточенной поверхности при обработке абразивным кругом R_a 0,32 *мкм*, алмазным R_a 0,16 *мкм*.

Все основные узлы полуавтомата выполнены как отдельные агрегаты и крепятся на станине. По направляющим станины перемещаются салазки, несущие шлифовальную головку. Перемещение салазок шлифовальной головки осуществляется при помощи гидроцилиндра. На станине закреплены делительная бабка и стол, по направляющим которого перемещается вручную задняя бабка. Справа от полуавтомата устанавливается гидростанция, а сзади на кронштейнах крепится электрошкаф. При работе с охлаждением рабочая зона закрыта. Наблюдение за заточкой ведется через экран из оргстекла.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

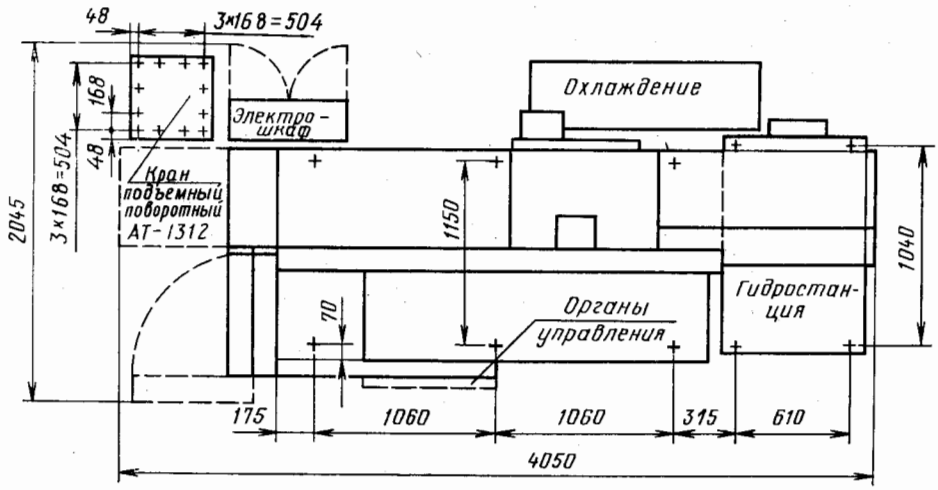
Размеры затачиваемых фрез, *мм*:	
диаметр	125—500
модуль	6—36
наибольшая длина	700
Количество стружечных канавок (устанавливается сменными делительными дисками)	8—20
Угол подъема винтовой стружечной канавки, *град*	±25
Шаг винтовой стружечной канавки, *мм*	1000—25000
Передний угол, *град*	0
Наибольшее расстояние между центрами делительной и задней бабок, *мм*	1150

МОСКВА 1977

Ход, *мм*:	
задней бабки	650
стола	97
Скорость перемещения стола, *м/мин*	0,5—10
Размеры шлифовальных кругов:	
основной шлифовальной головки:	
наибольший	АП400×25×76
наименьший	4П250×20×51
дополнительной шлифовальной головки	4П100×8×20
Частота вращения шпинделя шлифовальной головки, *об/мин*:	
основной	1420; 1640
дополнительной	1980
Вид правки	Алмазная по универсальному копиру

Мощность электродвигателя привода шлифовального круга, *квт*	3,0
Общая установленная мощность, *квт*	7,25
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
рабочее напряжение, *в*	220/380
Габарит полуавтомата с приставным оборудованием (длина×ширина×высота), *мм*	4050×2045×1840
Масса полуавтомата, *кг*	6920

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3664	Станок в сборе	1	
	Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата		
	Прибор для контроля радиальности передней поверхности	1	
	Охлаждение с магнитным сепаратором	1 компл.	
	Фланцы для крепления абразивных кругов	6	
	Делительные диски	1 компл.	
	Хвостовые оправки	1 компл.	
	Тумбочка для принадлежностей	1	
	Колесо зубчатое сменное	40	
	Ключи	1 компл.	
	Абразивные круги	1 компл.	
	Съемник универсальный	1	
	Штатив с магнитным основанием	1	
	Шприц для смазки	1	
	Головка к шприцу	1	
	Центра	1 компл.	
	Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату		
	Диск делительный	2	
	Поводок с хомутиком	6	
	Центровые оправки	1 компл.	
	Хвостовые оправки	1 компл.	
	Фланцы для крепления алмазных кругов	6	
	Алмазные круги	1 компл.	
	Механизм правки алмазных кругов	1	
	Насос плунжерный	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ