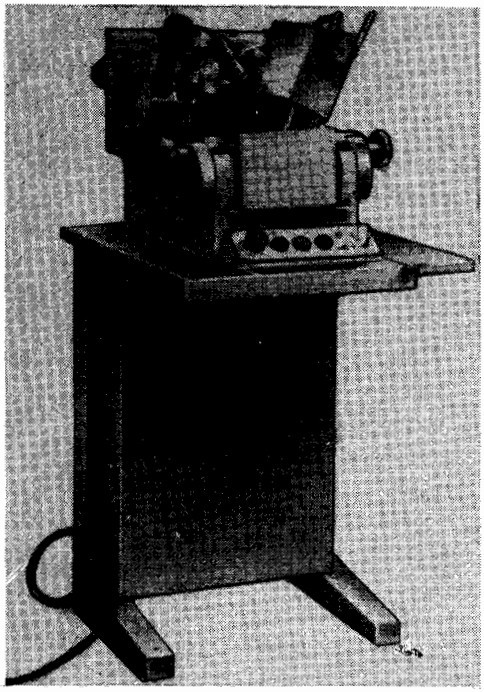
ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНОЙ ДЛЯ СВЕРЛ, ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модель ЗД651

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



Предназначен для плоскостной заточки и переточки сверл диаметром 1-6 мм по ГОСТ 886-77, ГОСТ 4010-77, ГОСТ 10902-77, ГОСТ 17273-71, ГОСТ 17274-71 и ГОСТ 17275-71 из быстрорежущей стали и твердого сплава эльборовыми и алмазными шлифовальными кругами прямого профиля с охлаждением.

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

На полуавтомате можно затачивать сверла с правым и левым направлением винтовой канавки. Имеется возможность затачивать сверла диаметром 0,4 мм и производить подточку поперечной кромки на сверлах диаметром 1 мм в ручном режиме.

Полуавтомат может быть использован для централизованной заточки и переточки сверл в инструментальных цехах машиностроительных заводов, в радиотехнической, приборостроительной, электронной промышленностях в условиях серийного производства.

Климатическое исполнение и категория размещения полуавтомата по ГОСТ 15150-69 для поставки в районы с умеренным и холодным климатом - УХЛ4, с тропическим - Т3.

Заточка сверла на полуавтомате производится двумя шлифовальными кругами, обеспечивающими двухплоскостную заточку. В автома-

тическом цикле при заточке сверла осуществляется подскок его в зону заточки, подача на врезание (съем припуска с первого пера), выхаживание, отскок, деление на 180 град. с последующим повторением цикла для заточки второго пера.

Вручную производится установка сверла, ориентация под микроскопом и снятие сверла после заточки.

На полуавтомате можно производить заточку сверла с ручным и механизированным перемещением стола, при этом подача на врезание, деление на 180 град., отвод и подвод сверла осуществляются вручную.

Подточка поперечной кромки производится только вручную при дополнительном повороте шлифовальной головки с кругом.

Основные и вспомогательные движения полуавтомата: вращение шлифовальных кругов; перемещение шлифовальных кругов по мере их износа; настройка задних углов α и α_1; осцилляция стола с бабкой изделия; установка места осцилляции; установка величины снимаемого припуска; автоматический цикл заточки сверла; деление сверла вручную; подача сверла при заточке вручную.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

РАЗМЕРЫ ЗАТАЧИВАЕМОГО ИНСТРУМЕНТА

Диаметр сверла, мм:	
рекомендуемый - при заточке в автоматическом режиме:	
наименьший	1
наибольший	6
возможный - при заточке в ручном режиме	
наименьший	0,4
наибольший	6,0
Длина устанавливаемого сверла,мм:	
наименьшая	22
наибольшая	140
Угол сверла при вершине, град.:	
наименьший	90
наибольший	160
Задний угол сверла, град.:	
наименьший	10
наибольший	25
Наибольший дополнительный задний угол сверла при двухплоскостной заточке, град.	40*
Задний угол в зоне подточки поперечной кромки сверла, град.	50
Материал обрабатываемых сверл	Быстрорежущая сталь и твердый сплав

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ПОЛУАВТОМАТА

Метод заточки сверл	Плоскостной
Метод ориентации сверл	По микроскопу
Режим работы:	
при заточке сверл	Автоматический, автоматизированный, ручной
при подточке перемычки сверла	Ручной
Расстояние от вершины затачиваемого сверла до основания станины,мм	1030
Типы и размеры шлифовальных кругов:	
эльборовых по ГОСТ 17123-79	1А1-1
алмазных по ГОСТ 16167-80	2720-0063
наружный диаметр, мм	100
внутренний диаметр, мм	20
высота, мм	6
Частота вращения шпинделя шлифовального круга, $мин^{-1}$:	
алмазного	3840
эльборового	5760
Окружная скорость шлифовального круга, м/с:	
алмазного	20
эльборового	30
Наибольшее перемещение шлифовального круга на износ, мм	5
Наибольшее перемещение стола вручную, мм	25
Осцилляция -автоматическое перемещения стола, мм	21
Скорость осцилляции стола, м/мин	3
Частота осциллирующих движений стола, дв.ход/мин	87
Снимаемый припуск в автоматическом режиме, мм:	
наименьший	0,25
наибольший	0,6
Скорость автоматической подачи сверла (в зависимости от величины припуска), мм/мин:	
наименьшая (припуск 0,25мм)	1,9
наибольшая (припуск 0,6 мм)	4,5
Брусок для правки:	
тип	БКв
размеры, мм	10х50
Скорость правки	Ручная
Габарит полуавтомата, мм	600х700х1380
Масса полуавтомата, мм	300

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный,трехфазный
частота тока, Гц	50(60)
напряжение, В	220,380**
Количество электродвигателей	3
Электродвигатель:	
привода шлифовальных кругов:	
мощность, кВт	0,37
частота вращения, $мин^{-1}$	2750(3300)***
привода изделия:	
мощность, кВт	0,18
частота вращения, $мин^{-1}$	1380(1650)***

привода насоса:

мощность, кВт	0,09
частота вращения, мин$^{-1}$	2740(3290)***

Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт 0,64

---

* Измеряется в нормальном сечении и должен быть больше заднего угла не менее чем на 5 град.

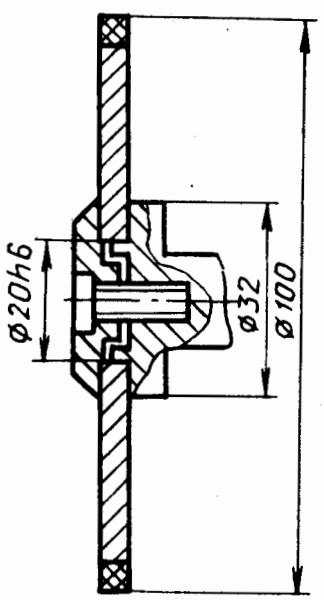
** При поставке на экспорт напряжение сети,В: 220,230,380,415,440

*** При частоте 60 Гц

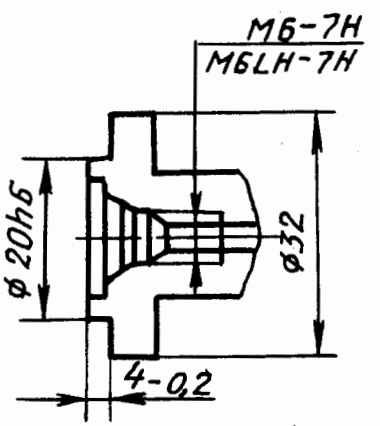
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли-чество
ЗД651	Полуавтомат в сборе	1
Входят в комплект и стоимость полуавтомата		
	Сменные части	1компл.
	Запасные части	1компл.
	Инструмент и принадлежности	1компл.
	Документация	1компл.

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Крепление эльборового и алмазного кругов на шпинделе



Конец правого и левого шпинделей