Посыл N 4

Лист N
7.08.051

МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Отраслевой каталог

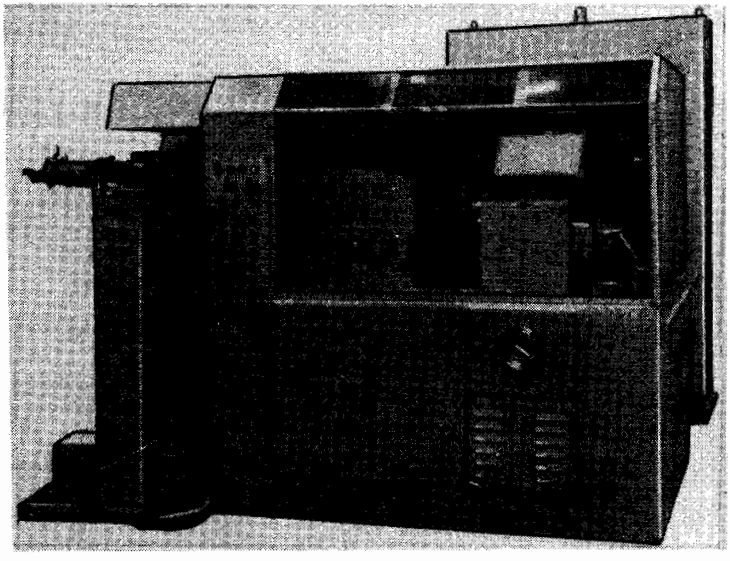
ОКП 38 1367 6581

УДК 621.923.6.06-52:621.993.02(085.2)

АВТОМАТ ДЛЯ ЗАТЫЛОВАНИЯ ЗАБОРНОГО КОНУСА МЕТЧИКОВ

Модель 3686Ф2

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



Предназначен для затылования заборного конуса метчиков гаечных по ГОСТ 1604-71 и машинно-ручных по ГОСТ 3266-81 с диаметром резьбы М3 - М16 методом шлифования.

Применяется на предприятиях инструментальной промышленности с массовым или крупносерийным выпуском метчиков.

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

Климатическое исполнение и категория размещения УХЛ4 поГОСТ 15150-69.

Рабочий цикл автомата происходит следующим образом:

Заготовка из барабана механизма загрузки подается механической рукой на линию центров в зону обработки.При подводе бабки изделия в рабочее положение заготовка (метчик) прижимается к заднему центру и входит в цангу. После доворота заготовки собачкой ориентатора в ориентировочное положение происходит зажим цанги, отвод механической руки, затем, одновременно с включением гидродвигателя привода шпинделя бабки изделия и кулака затылования, включается механизм подачи, который осуществляет перемещение шлифовальной бабки на быстрый подвод и поперечное врезание.

При достижении полного врезания производится выхаживание. После окончания выхаживания шлифовальная бабка отводится, затем происходит останов гидродвигателя в фиксированном положении, разжим цанги и отвод бабки изделия в исходное положение. После чего изделие сбрасывается в лоток и по цепному транспортеру выносится в приемное устройство.

Механическая рука при возврате в исходное положение воздействует на водило с собачкой, посредством которого разворачивается барабан механизма загрузки, в результате

чего очередная заготовка загружается в схват механической руки.

Последующие циклы начинаются с движения механической руки из верхнего положения в зону обработки (на линию центров). Через определенное количество обработанных заготовок производится подача шлифовальной бабки на компенсацию износа.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемых резьб метчиков, мм	М3-М16
Наибольшая длина, мм	48-200
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг	0,35
Число обрабатываемых зубьев	3;4
Размеры шлифовального круга, мм:	
наружный диаметр	300
внутренний диаметр	127
высота*	13;16; 20;32
Наибольшая масса заготовок,уложенных в магазин,кг	14
Наличие накопителей инструмента	Нет
Перемещение бабки изделия вдоль оси, мм:	
наладочное (от винта)	185
рабочий ход (от ГЦ)	24
Перемещение шлифовальной бабки (от кулака), мм	
быстрый подвод-отвод	33-36
рабочий ход*1	0,15-2,0
Частота вращения, мин$^{-1}$:	
шпинделя бабки изделия*2	10-60
шлифовального шпинделя	3822
Рабочая подача шлифовального круга (от кулака), мм/об*3	0-2
Мощность привода главного движения, кВт	3
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	7,82
Уровень звука на рабочем месте, дБА, не более	80
Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более	90
Габарит станка с выносным оборудованием,мм	1900 x1500 x1750
Масса станка с выносным оборудованием, кг	4000

---

* Назначается по наладке в зависимости от длины обрабатываемой заготовки.

*1 Назначается по наладке в зависимости от диаметра обрабатываемой заготовки.

*2 Назначается по наладке в зависимости от режимов обработки.

*3 Назначается по наладке в зависимости от припуска на обработку.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество
3686Ф2	Автомат в сборе	1
	Входит в комплект и стоимость автомата	
	Приставное оборудование	
	Бак СОЖ	1
	Станция гидро-привода	1
	Электрошкаф	1
	Устройство управления	1
	Сменные части	
	Шкиф ведущий:	
	для V=60 м/с	1
	для V=80 м/с	1
	Шкиф приводной:	
	для V=60 м/с	1
	для V=80 м/с	1
	Колесо зубчатое для метчиков с числом перьев z=3	2
	Колесо зубчатое для метчиков с числом перьев z=4	2

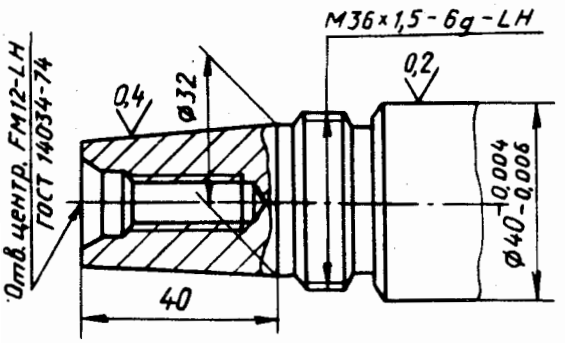
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество
	Запасные части	
	Шпиндель шлифовальный	1
	Кулачок	2
	Втулка	4
	Камень	5
	Мембрана	2
	Ориентатор	1
	Ползун	1
	Рычаг	1
	Гармошка	1
	Цанга	2
ГОСТ 9833-73	Кольцо	24
ГОСТ 8752-79	Манжета	15
ГОСТ 14896-84	Манжета	16
ТУ38.105.763-84	Ремень К10 1800	4
	Запасные части к электрооборудованию (комплект)	1
	Запасные части к гидросистеме (комплект)	1
	Инструмент и принадлежности (комплект)	1
	Съемник	1

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество
	Гайка-съемник	1
	Съемник для заднего центра	1
	Балансировочная оправка Д48-802	1
ГОСТ 4751-73	Рым-болт М16.05	4
	Документация	
	Руководство по эксплуатации автомата	1
	Эксплуатационные документы, прилагаемые к комплектующим изделиям (комплект)	1

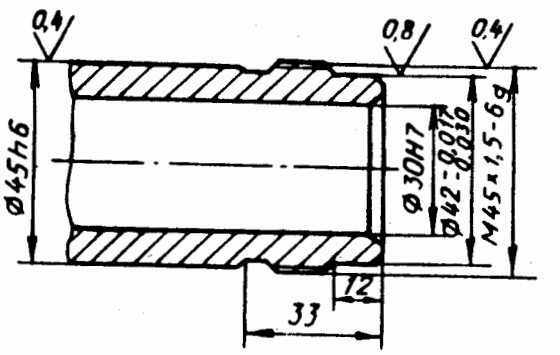
Поставляется по требованию заказчика за отдельную плату

	Приставное оборудование	
АВ-36	Агрегат для отсоса аэрозолей	1
	Сменные части	
	Барабан для метчиков:	
	машинно-ручных М3-М16	7
	гаечных М3-М16	4
	Схват для метчиков:	
	машинно-ручных М3,d1=2,24... М16, d1=12,5	15
	гаечных М3, d1=2,24...М16, d1=14,8	54
	Центр задний для метчиков М3...М16	6
	Центр передний для метчиков: гаечных и машинноручных М3...М10	13
	Цанга для метчиков гаечных и машинно-ручных М3...М12	26
	Втулка для метчиков гаечных и машинно-ручных М3...М16	40
	Втулка для метчиков М4; М5; М5,5; М8; М9	10
	Упор для метчиков гаечных и машинно-ручных М3...М16	9

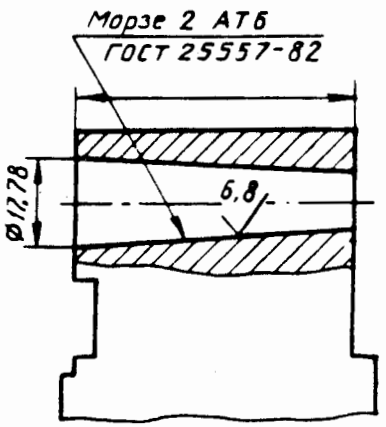
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Конец шлифовального шпинделя

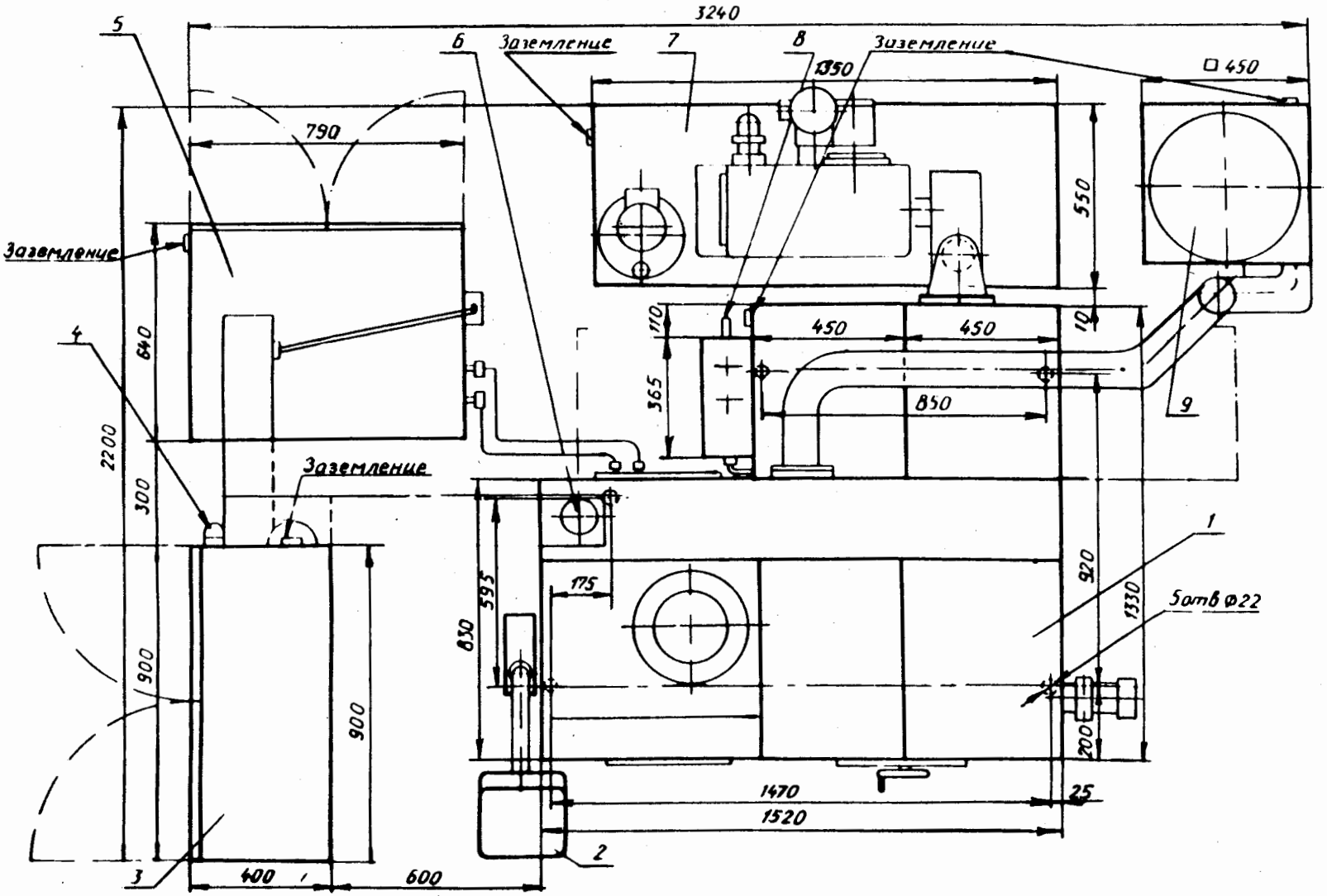


Конец шпинделя бабки изделия



Отверстие под задний конус кронштейна задней бабки

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 150 мм

1 - автомат; 2 - пульт; 3 - электрошкаф; 4 - ввод электропитания от сети (~; 380 V; 50 Гц); 5 - гидростанция; 6 - ввод электропитания от электрошкафа; 7 - бак СОЖ; 8 - подвод сжатого воздуха от сети; 9 - агрегат для отсоса аэрозолей