

Станки предназначены для шлифования различных винтовых поверхностей:

- наружных и внутренних, цилиндрических и конических, левых и правых, одно- и многозаходных резьб различного профиля;
- для шлифования с затылованием по профилю и периферии наружных цилиндрических резьб с прямыми и винтовыми канавками;
- шлифование коротких цилиндрических фасонных поверхностей.

Шлифование производится как однопиточными так и многопиточными кругами напроход по предварительно нарезанной резьбе или по целой заготовке. а также методом врезного шлифования.

Конструктивное исполнение станков обеспечивает их высокую точность, жесткость и удобство в работе. Применение в станках шлифовальной бабки барабанного типа, кроме повышения жесткости, позволяет увеличить угол подъёма шлифуемой резьбы. Дополнительное оснащение станков приспособлениями, поставляемых по особому заказу, значительно расширяет возможности станков.

Станки предназначены для работы в инструментальных и производственных цехах машиностроительных предприятий.

мод. 5М822В

Универсальный резьбошлифовальный станок предназначен для:

- шлифования цилиндрических и конических наружных и внутренних резьб;
- шлифования с затылованием наружных цилиндрических резьб с прямыми и винтовыми канавками;
- однопроходного врезного шлифования.

Основные данные

Наибольшие размеры устанавливаемого изделия, мм	
диаметр	200
длина	500
Диаметры шлифуемых резьб, мм	3...200
Шаги метрических резьб, мм	
шлифуемых односторонним кругом	0,25...24
шлифуемых многосторонним кругом	1...4
Наибольший угол подъема винтовой линии шлифуемой резьбы, град	±3 5
Наибольшая конусность	1:16
Масса станка, (без отдельно расположенных агрегатов и электрооборудования), кг	4400

мод. 5Д822В

Резьбошлифовальный станок предназначен для шлифования односторонним кругом наружных однозаходных цилиндрических резьб, имеющих остроугольный или трапецеидальный профиль, на ходовых винтах, шпинделях, валах и других подобных деталях.

Основные данные

Наибольшие размеры устанавливаемого изделия, мм	
диаметр	200
длина	1500
Диаметры шлифуемых резьб, мм	20...150
Шаги резьбы, шлифуемой односторонним кругом,	
метрической, мм	1,5...24
дюймовой, число ниток на 1"	14...3
модульной, мм	π...14π
Наибольший угол подъема винтовой линии шлифуемой резьбы, град	±20
Масса станка, (без отдельно расположенных агрегатов и электрооборудования), кг	6585

мод. 5А828

Резьбошлифовальный полуавтомат предназначен для шлифования цилиндрических внутренних резьб, имеющих остроугольный, трапецеидальный, радиусный или арочный профиль.

Основные данные

Наибольшие размеры устанавливаемого изделия, мм	
диаметр	305
длина	225
Диаметры шлифуемых резьб, мм	25...255
Шаги резьбы, шлифуемой односторонним кругом,	
метрической, мм	0,25...25
дюймовой, число ниток на 1"	28...3
Наибольший угол подъема винтовой линии шлифуемой резьбы, град	±10
Наибольшая длина резьбы, шлифуемой односторонним кругом	
при наибольшем угле подъема винтовой линии, мм:	
для диаметра резьбы 25мм	25
для диаметра резьбы 255мм	130
Масса полуавтомата, (без отдельно расположенных агрегатов и электрооборудования), кг	4400