

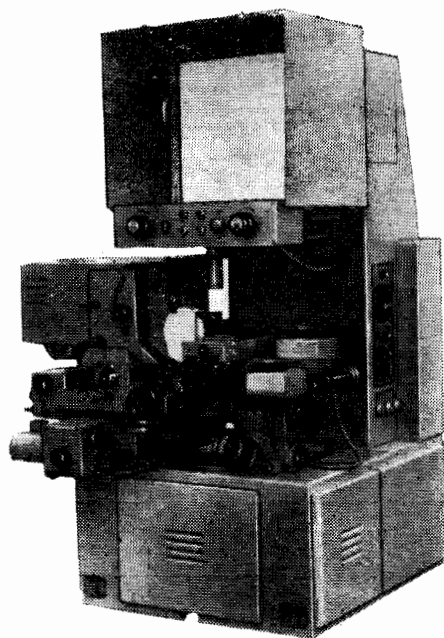
## 7. Станки шлифовальной группы

## 07. Станки профишлифовальные

ЛЕНИНГРАДСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ИЛЬИЧА  
**СТАНОК ОПТИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ**

Модель 395М-1

Станку присвоен государственный Знак качества



Станок предназначен для шлифования сложных профилей, шаблонов, пуансонов, разъемных и неразъемных матриц, режущего инструмента и других изделий, профиль которых ограничен прямыми линиями, дугами окружностей и кривыми разнообразной формы.

Шлифование может производиться в предварительно необработанной заготовке и заготовке с предварительно обработанным наружным профилем.

Заготовка может быть из сырой и закаленной стали или твердосплавной.

Станок оснащен приспособлением для электроискрового вырезания сложно-контурных изделий для вырубных и гибочных штампов, фасонных резцов, резьбовых гребенок, прорезания пазов и узких щелей.

Шероховатость обработанной поверхности  $R_a$  0,63 мкм.

Средний уровень звука LA не должен превышать 77 дБА.

Корректированный уровень звуковой мощности  $L_{pA}$  не должен превышать 90 дБА.

Станок принят к серийному производству в 1978 г.

Проектная организация — Специальное конструкторское бюро шлифовального оборудования г. Ленинград.

**ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ**

Максимальные размеры шлифуемого изделия (длина × ширина × высота), мм	150×60×78	Максимальный размер детали, обрабатываемой в приспособлении для круглой шлифовки (диаметр × длина), мм	130×45
Размер плоскости непосредственной шлифовки, мм:		Максимальная скорость формообразования при электроискровой обработке, мм/мин:	
при увеличении 50*	10×10	по стали	30
при увеличении 25*	20×20	по твердому сплаву	15

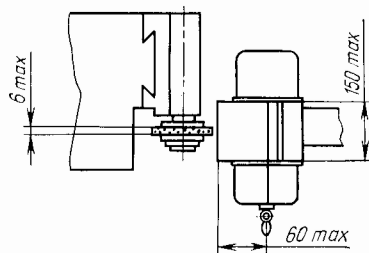
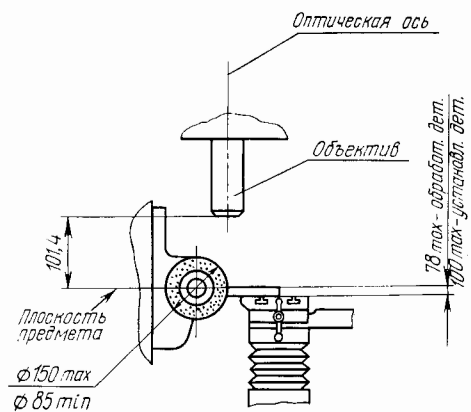
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ  
 МОСКВА 1980

Основные движения суппортов шлифовальной бабки:				привода осцилляции каретки:	
поворот нижнего суппорта, град . . .	± 45			тип . . . . .	ДПТ22-2/4
перемещение нижнего суппорта, мм . . .	160			мощность, кВт . . . . .	0,40/0,60
поворот верхнего суппорта, град . . .	± 45			частота вращения, об/мин . . . . .	1500/3000
перемещение верхнего суппорта, мм . . .	130			привода суппортов шлифовальной головки:	
скорость перемещения суппортов шлифовальной бабки, мм/мин:				тип . . . . .	ПЛ-062
1 ступень . . . . .	0,2—1,0			мощность, кВт . . . . .	0,08
2 ступень . . . . .	4,0—20			частота вращения, об/мин . . . . .	1500
Шлифовальная бабка:				пылесоса:	
поворот бабки вокруг горизонтальной оси, град . . . . .	± 15			тип . . . . .	4АХ71А4/2
поворот салазок шлифовального шпинделя вокруг горизонтальной оси с кожухом, град . . . . .	± 5— —25			мощность, кВт . . . . .	0,75
поворот салазок шлифовального шпинделя вокруг горизонтальной оси без кожуха, град . . . . .	—25— —30			частота вращения, об/мин . . . . .	3000
длина хода салазок шлифовального шпинделя, мм . . . . .	6—80			привода приспособления для круглой шлифовки:	
число двойных ходов в минуту салазок шлифовального шпинделя . . . . .	40; 85			тип . . . . .	4АА50В2
Основные движения стола изделия, мм:				мощность, кВт . . . . .	0,12
вертикальное перемещение вместе с колонкой . . . . .	100			частота вращения, об/мин . . . . .	3000
продольное перемещение . . . . .	150			вентилятора:	
поперечное перемещение . . . . .	60			тип . . . . .	УАД-64Ф
Шлифовальный круг:				мощность, кВт . . . . .	0,02
максимальный диаметр, мм . . . . .	150			частота вращения, об/мин . . . . .	1500
частота вращения, об/мин . . . . .	3600; 4500			перомтки проволоки:	
Увеличение оптической системы . . . . .	50*; 25*			тип . . . . .	РД-09 (по особому заказу)
Рабочая площадь экрана, мм . . . . .	500×500			мощность, кВт . . . . .	0,01
Привод, габарит и масса станка				частота вращения, об/мин . . . . .	1200
Питающая электросеть:				натяжения проволоки:	
род тока . . . . .	Переменный трехфазный			тип . . . . .	АДП-262 (по особому заказу)
частота, Гц . . . . .	50			мощность, кВт . . . . .	0,027
напряжение, В . . . . .	380			частота вращения, об/мин . . . . .	1850
Электродвигатели:				вращения притира:	
привода шлифовального круга:				тип . . . . .	АОЛО11-2 (по особому заказу)
тип . . . . .	ДПТ22-2			мощность, кВт . . . . .	0,08
мощность, кВт . . . . .	0,60			частота вращения, об/мин . . . . .	3000
частота вращения, об/мин . . . . .	3000			Габарит станка, мм . . . . .	1485×1600×1950
				Масса станка, кг . . . . .	2000

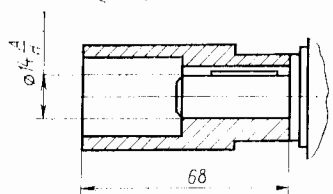
### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
395М-1	Станок в сборе	1		ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный	5	150×1×32; 150×1,6×32; 150×2×32; 150×3×32; 150×6×32
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
ОП-12-100	Лампа накаливания	3			Приспособление для шлифовки круглых деталей	1	
ГОСТ 2204—74 МН6,3—0,3	Лампа накаливания электрическая миниатюрная	6			Прихват для зажима изделия	2	
	Защитные стекла:				Стул	1	
	АЛ8.640.005	1			Приспособление для правки круга	1	
	АЛ8.640.007	1			Приспособление для балансировки шлифовального круга	1	
	АЛ8.640.008	1			Фланец шлифовального круга	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гасный с открытым зевом двусторонний	4			Приспособление для правки круга по радиусу	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаск шлицевых	1			Руководство по эксплуатации станка	1	
	Ключ специальный	1					

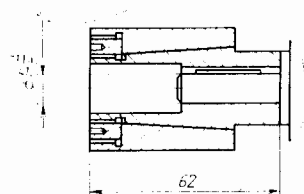
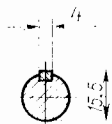
## ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



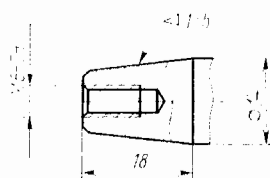
## ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Крепление шкивов привода осцилляции



Крепление шкивов привода шлифовального круга



Эскиз шпинделя шлифовального круга