

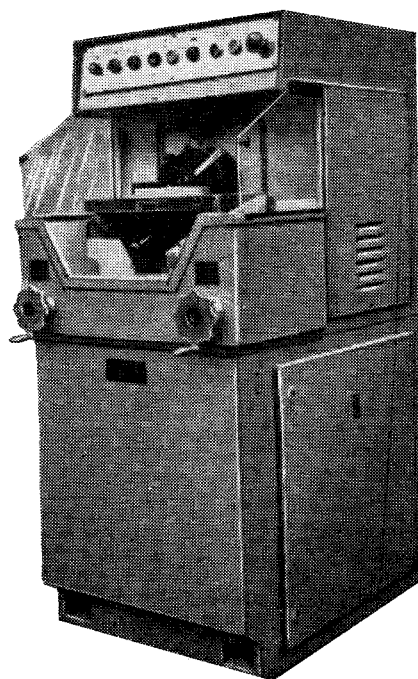
7. Станки шлифовальной группы

8. Станки заточные

МУКАЧЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. М. КИРОВА

СТАНОК АЛМАЗНОЗАТОЧНОЙ ДЛЯ РЕЗЦОВ

Модель 3622



Станок предназначен для чистовой заточки твердосплавных напайных резцов всех типов с высотой державки до 25 мм (до 32 мм) по ГОСТ 6743—61, ГОСТ 9795—61 и ГОСТ 9796—61.

На станке могут выполняться следующие работы по заточке резцов:

заточка и доводка резцов по главным и вспомогательным задним поверхностям;

заточка резцов с главным углом в плане 0, 30, 45 и 60° по передней поверхности.

На станке возможна чистовая заточка резцов аналогичных типов из быстрорежущей стали при

применении кругов из соответствующих материалов.

Заточка на станке производится с закреплением резца в специальном приспособлении или без закрепления с транспортером для выдерживания углов в плане.

Продольная и поперечная подачи осуществляются за счет перемещения шлифовальной головки вручную, от маховичка.

Класс точности (по ГОСТ 8—71) П.

Шероховатость заточенной поверхности $\nabla 9$ — $\nabla 10$.

Станок может быть использован в условиях индивидуальной и централизованной заточки в основном для единичного и мелкосерийного производства, а также в заточных отделениях инструмен-

тальных заводов, специализирующихся на выпуске твердосплавных резцов для таких операций, как доводка, закругление вершины резца и пр.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Высота устанавливаемого резца, мм	6—25 (до 32)
Наибольшая длина устанавливаемого резца, мм	200
Круг шлифовальный алмазный по ГОСТ 16172—70:	
форма	АЧК
наружный диаметр, мм	150
ширина алмазосносного слоя, мм	20
диаметр посадочного отверстия, мм	51
Основные размеры кожуха шлифовального круга, мм:	
внутренний диаметр	165
ширина кожуха	60
Размеры конца шлифовального шпинделя по ГОСТ 2323—67, мм:	
диаметр	32
длина	40
Число оборотов шлифовального круга в минуту	2540; 3560
Скорость резания, м/сек	20; 28
Величина осцилляции шлифовальной головки, мм	0—25
Изменение величины осцилляции шлифовальной головки	Бесступенчатое
Частота осцилляции шлифовальной головки, дв.ход/мин	50
Скорость осцилляции шлифовальной головки, м/мин	0—2,5
Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной головки вручную, мм	30
Цена одного деления лимба маховичка поперечного перемещения, мм	0,01
Размеры рабочей поверхности стола по ГОСТ 6569—59:	
длина, мм	400
ширина, мм	220

количество пазов	1
ширина Т-образного паза, мм	14A ₃
Наклон стола в поперечной плоскости, град	+20; —5
Высота оси шпинделя шлифовального круга, мм:	
от основания станка по ГОСТ 971—68	1120
над основным столом	235
над наклонным столом	25

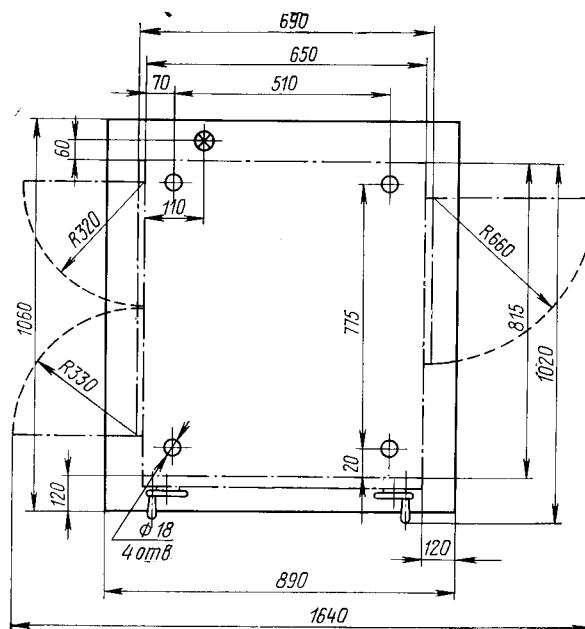
Привод, габарит и масса станка

Количество электродвигателей на станке (с электронасосом)	3
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АОЛ2-12-2-С1, М101
мощность, кВт	4,1
число оборотов в минуту	2815
привода осцилляции:	
тип	АОЛ11-4-С1, М361
мощность, кВт	0,12
число оборотов в минуту	1400
охлаждения (электронасос):	
тип	ПА-22-С2
мощность, кВт	0,12
число оборотов в минуту	2800
Емкость бака охлаждающей жидкости, л	25
Наибольшее количество охлаждающей жидкости подаваемой в зону заточки, л/мин	2—3
Габарит станка (длина × ширина × высота), мм	710×1060×1500
Масса станка с принадлежностями, кг	1075

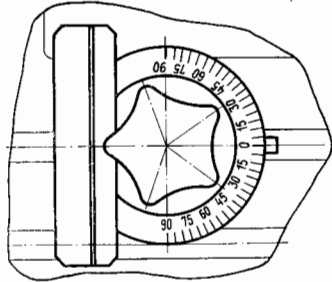
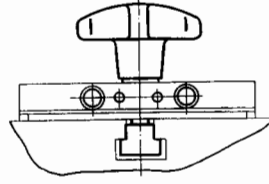
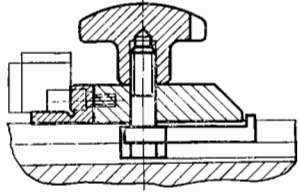
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	<i>Принадлежности</i>			ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	3	10—12; 17—19; 22—24
	Рукоятка	1		ГОСТ 6394—52	Ключ рожковый	2	27; 64
	Гидросъемник	1		ГОСТ 11737—66 Д73-72	Ключ Ключ к замку электрошкафа	4	5; 6; 7; 8
	Съемник шлифовального круга	1		И91-2	Ключ торцовый	1	17×160
	Съемник круга правки	1		ТУ 2-035-97-69	Отвертка	1	А175×0,7
	Приспособление для правки	1		<i>Запасные части</i>			
	Транспортир	1		ГОСТ 6940—69 МРТУ 17-645-68	Крепление шлифовального круга	2	
	Приспособление для заточки задних поверхностей резцов	1			Лампа КМ24-90	6	
	Приспособление для заточки передних поверхностей резцов	1			Ремень плоский бесконечный из синтетических материалов	2	40×710
	Державка для резцов	1		<i>Техническая документация</i>			
ГОСТ 7808—70	Болт	8	M12×40		Руководство к станку	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый	1			Руководство по эксплуатации	1	
Д92-101	Крюк	4	150	Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату			
Д48-802	Оправка балансировочная	1		<i>Инструмент</i>			
ГОСТ 16172—70	Круг шлифовальный	1	АСО80/63-Б1-100-180		Круг шлифовальный (из эльбсра)	1	
ГОСТ 16172—70	Круг шлифовальный	1	АСР125/100-М5-100-180		<i>Сменные части</i>		
					Фланец	3	

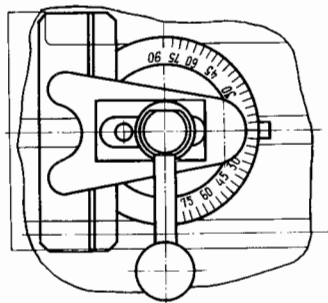
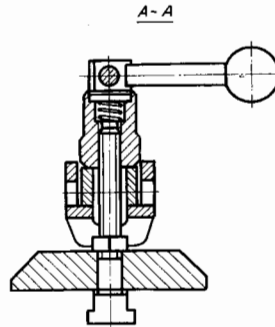
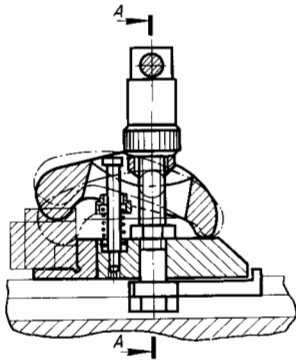
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ И ЗАТОЧКИ РЕЗЦОВ

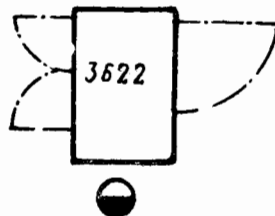


Транспортир



Приспособление для заточки задних поверхностей резцов

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:50



© НИИМаш, 1973 г.