СТАНОК ЗАТОЧНЫЙ

МОДЕЛЬ ВЗ-3I8Е

Руководство по эксплуатации

ВЗ-3I8Е.00.000 РЭ

1994

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.I Техническая характеристика /таблица I/

Таблица I

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Значение показателя
ПОКАЗАТЕЛИ НАЗНАЧЕНИЯ		
I.I Показатели заготовки, обрабатываемой на станке		
I.I.I Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	D	200
I.I.2 Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	L	500
I.I.3 Наибольшая длина обрабатываемой поверхности, мм	L_p	225
I.2 Показатели инструмента, устанавливаемого на станке		
I.2.I Наибольший диаметр устанавливаемого шлифовального круга, мм	$D_{кр.}$	
типа I		I50
остальных типов		I25
I.3 Показатели рабочих и установочных перемещений		
I.3.I Наибольшее продольное перемещение стола, мм	$L_{ст.}$	350
I.3.2 Наибольший угол поворота стола в горизонтальной плоскости в среднем положении		
по часовой стрелке		45^0
против часовой стрелки		45^0
I.3.3 Наибольший угол поворота стола в горизонтальной плоскости по шкале точного поворота		
по часовой стрелке		8^0
против часовой стрелки		8^0
I.3.4 Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной головки, мм		200
I.3.5 Наибольшее поперечное перемещение шлифовальной головки, мм		200

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Продолжение таблицы I

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Значение показателя
I.3.6 Наибольшее смещение оси шлифовального круга в горизонтальной плоскости за счет эксцентрической плиты, мм		I00
I.3.7 Наибольший угол поворота шлифовальной головки в горизонтальной плоскости		360°
I.3.8 Наибольший угол поворота шлифовальной головки в вертикальной плоскости		
по часовой стрелке		200°
против часовой стрелки		20°
I.3.9 Расстояние оси шлифовального круга в вертикальной плоскости ниже линии центров, мм, не менее		5
I.4 Показатели основных и вспомогательных движений станка		
I.4.I Пределы частот вращения шлифовального шпинделя, мин$^{-1}$	n	2800; 4000 5600; 8000
I.4.2 Скорость вертикального механизированного установочного перемещения шлифовальной головки, мм/мин.	V_r	390
I.4.3 Предел скорости продольного перемещения стола, м/мин. (регулируется бесступенчато)	$V_{ст}$	0,2...8
I.5 Показатели силовой характеристики станка		
I.5.I Мощность привода главного движения, кВт	Ргл	0,7I/0,85
I.5.2 Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	Рс	2,II/2,25
I.6 Показатели габарита и массы станка		
I.6.I Габаритные размеры станка /вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием/, мм:		
длина	L	I335
ширина	B	I530
высота /без светильника/	H	I660

Подп. и дата | Инвен. № дубл. | Взаим. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Продолжение таблицы I

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Значение показателя
I.6.2 Масса станка /вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием/, кГ	М	II50
I.7 Показатели шероховатости обработки /в партии/ образцов-изделий, мкм		
I.7.I Шлифование абразивным кругом	Ra	≤ 0,32
I.7.2 Шлифование алмазным кругом	Ra	≤ 0,08
I.8 Показатели технического совершенства		
I.8.I Приспособления расширяющие технологические возможности станка		
- Бабка универсальная		
- Бабка передняя		
- Бабка задняя		
- Упорка универсальная		
- Приспособление для линейной правки круга и установки центров		
- Пылеотвод		
I.9 Класс точности станка по ГОСТ 8-82		В
I.I0 Показатели приспособлений		
I.I0.I Бабка универсальная ВЗ-3I8.II		
I.I0.I.I Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центрах универсальной и задней бабок, мм	L	360
I.I0.I.2 Угол поворота:		
в горизонтальной плоскости		360°
в вертикальной плоскости		240°
I.I0.I.3 Внутренний конус шпинделя по ГОСТ 25557-82		Морзе 5АТ6
I.I0.I.4 Число делений при работе с делительным диском		3,4,6,8, I2,24
I.I0.2 Бабка передняя ВЗ-3I8.II2		
I.I0.2.I Внутренний конус пиноли по ГОСТ 25557-82		Морзе 2АТ7
I.I0.3 Бабка задняя ВЗ-3I8.II3		
I.I0.3.I Внутренний конус пиноли по		

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Продолжение таблицы I

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Значение показателя качества
ГОСТ 25557-82		Морзе 2АТ7 20
I.I0.3.2 Ход пиноли, мм		
I.I0.4 Упорка универсальная 3Е642Е.II4		
I.I0.4.I Перемещение упорки, мм:		
наибольшее		I5
на один оборот лимба		I,0
на одно деление лимба		0,05
I.I0.5 Приспособление для линейной правки круга и установки центров 3Е642Е.II5		
I.I0.5.I Высота центров, мм		I25
I.II Показатели силовой характеристики станка		
I.II.I Ток питающей сети		
- род тока		трехфазный переменный
- частота, Гц		50
- напряжение, В		380
I.II.2 Количество электродвигателей на станке		4
I.II.3 Электродвигатель привода главного движения		
тип		АИР7IВ4/2
мощность, кВт	Ргл.	0,7I/0,85
частота вращения, мин$^{-I}$		I500/3000
I.II.4 Электродвигатель вертикального перемещения шлифовальной головки		
тип		АИР56В4
мощность, кВт		0,I8
частота вращения, мин$^{-I}$		I500
I.II.5 Электродвигатель гидропривода		
тип		АИР80А4
мощность, кВт		I,I
частота вращения, мин$^{-I}$		I500
I.II.6 Насос системы охлаждения		
тип		II25М
мощность, кВт		0,I2
частота вращения, мин$^{-I}$		3000

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инвен. № дубл. | Подп. и дата

Окончание таблицы I

Наименование показателя качества	Обозначение показателя качества	Значение
I.II.7 Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	Рс	2,II/2,25
I.I2 Показатели системы смазки		индивидуальная
I.I2.I Система смазки		
I.I3 Показатели гидропривода		
I.I3.I Производительность, л/мин.		I0
I.I3.2 Марка масла		ИГНСп-20
I.I3.3 Рабочее давление в гидросистеме, МПа /кгс/см^2/		I,0...I,5 /I0...I5/
I.I4 Показатели системы охлаждения		
I.I4.I Производительность, л/мин.		22
2.2 Базовые и присоединительные размеры станка		
2.2.I Конец шлифовального шпинделя /рисунок А.I/		
2.2.2 Стол /рисунок А.2/		
2.2.3 Оправки для крепления шлифовальных кругов /рисунок А.3/		

Сведения о содержании драгоценных материалов и цветных металлов указаны в приложении Б.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Приложение А (обязательное)
Иллюстрационные материалы

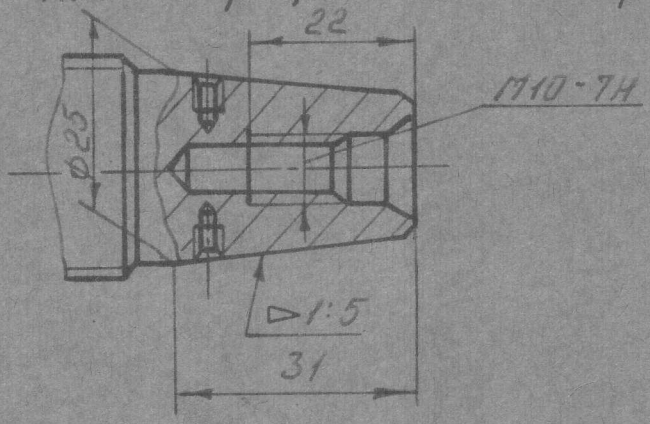

Рисунок А.1

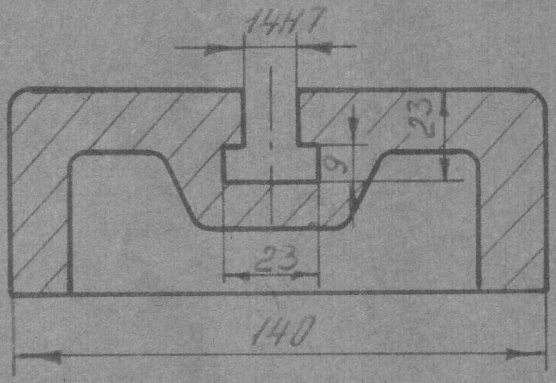

Рисунок А.2

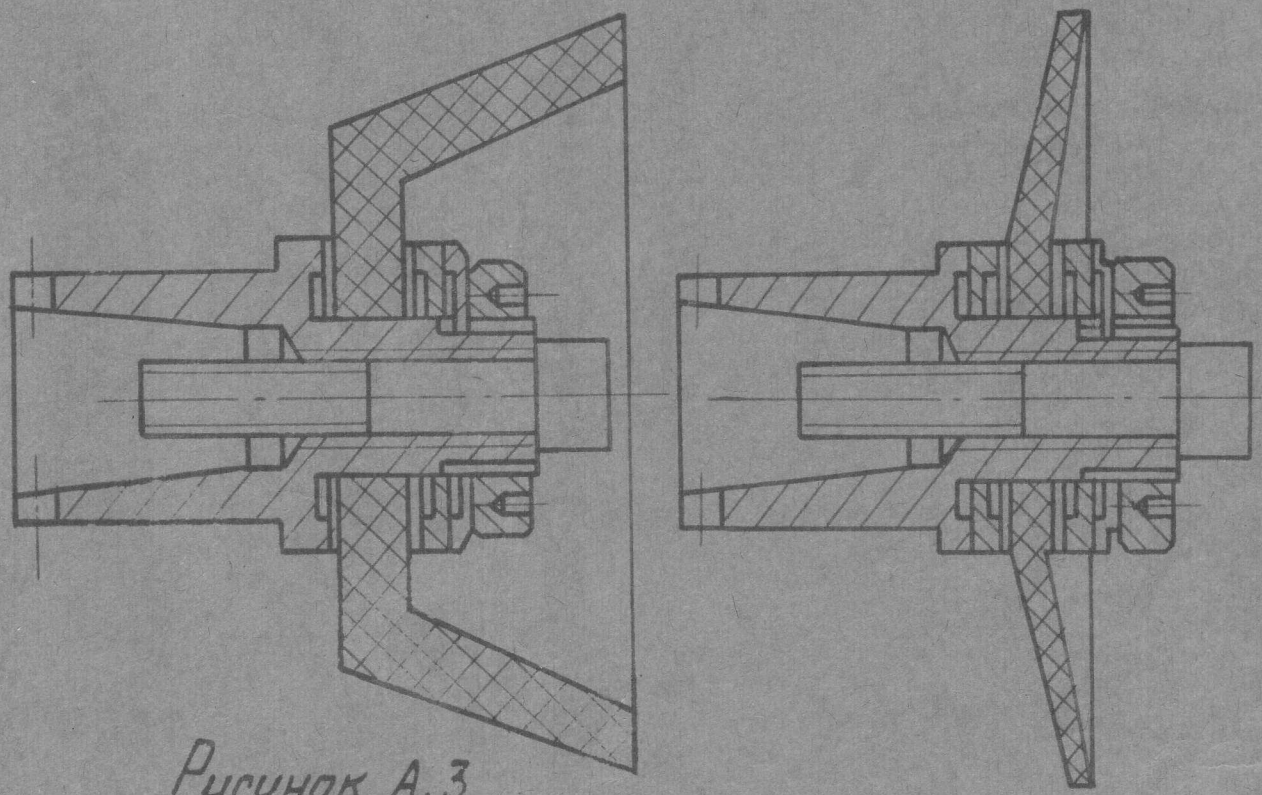

Рисунок А.3