

СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНО-ЗАТОЧНОЙ МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ МОДЕЛИ ЗД641Е

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ЗД641Е.00.0000РЭ

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Станок универсально-заточной механизированный модели ЗД641Е предназначен для заточки и доводки основных видов режущих инструментов из инструментальной стали, твердого сплава и минералокерамики абразивными и алмазными кругами и кругами из альбидра.

На станке можно производить круглое (наружное и внутреннее) и плоское шлифование.

Станок соответствует климатическому исполнению и категории У4.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. ХАРАКТЕРИСТИКА СТАНКА

Класс точности станка II по ГОСТ 8.82

Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого в центрирах баб-
ка, мм

200

Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центрирах баб-
ка, мм

400

Наибольшее расстояние от оси шлифовального круга до линии центров в вертикальной плоскости (с учетом смещения оси шлифовального круга за счет поворота корпуса шлифовальной головки в вертикальной плоскости на 180°), мм:

ниже линии центров

30

выше линии центров

195

Высота центров над рабочей поверхностью стола, мм

100

Расстояние от оси шлифовального круга до линии центров в горизонтальной плоскости (с учетом смещения шлифовального круга в горизонтальной плоскости за счет эксцентричной плиты), мм:

минимальное

15

максимальное

285

Расстояние от оси центров до оси лаза стола (в горизонтальной плоскости), мм

100

Расстояние от плоскости основания станка до рабочей поверхности стола, мм

1040

Габаритные размеры станка, мм:

без учета приставного оборудования и хода подвижных частей

1165х116х

х1350 (без светлянка)

1515х1296х

х1550 (без светлянка)

с учетом приставного оборудования и максимального хода подвижных частей

Масса станка, кг, не более:

с принадлежностями и приспособлениями, входящими в комплект и станция станка,

850

без принадлежностей и приспособлений

730

2.2. ХАРАКТЕРИСТИКА ОСНОВНЫХ УЗЛОВ

Стол (рис. 1)

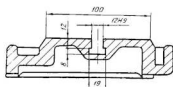


Рис. 1. Основные размеры стола

Размеры рабочей поверхности по ГОСТ 6569-75, мм:

длина

630

ширина

109

Наибольшее продольное перемещение, мм

350

Продольное перемещение за один оборот маховика, мм

113

Наибольший угол поворота в горизонтальной плоскости по часовой стрелке и против часовой стрелки, не менее, град.:

45

в среднем положении стола

90

в крайних положениях стола

8

по шкале точного поворота

и крайнем положении шлифовальной бабки

360

Цена деления шкалы поворота в горизонтальной плоскости:

основной, град.

1

точного поворота, мин

10

Ширина Т-образного паза по ГОСТ 1574-75, мм

12119

Пределы скоростей продольного перемещения (регулируется бесступенчато), м/мин

0,5..8

Бабка шлифовальная

Вертикальное перемещение, мм:

максимальное

200

на один оборот маховика

0,4

на одно деление лимба маховика

0,002

Поперечное перемещение, мм:

максимальное

180

на один оборот маховика быстрой подачи

2

на один оборот маховика тонкой подачи

0,08

на одно деление лимба быстрой подачи

0,01

на одно деление лимба тонкой подачи

0,001

Наибольший угол поворота в вертикальной плоскости по часовой и против часовой стрелки, не менее, град.

20

Наибольший угол поворота в горизонтальной плоскости, град.

360

Скорость механического установочного перемещения, мм/мин

200

Частота вращения шпинделя, мин⁻¹

2800, 4000, 5600, 8000

Конец шлифовального шпинделя (рис. 2) по ГОСТ 2324-77:

Морзе 3 AT6

от СЗВ47-75