

ШИС - 155

ИНСТИТУТ СТАНОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНОЙ
ТЕХНИКИ СССР

ДИПЛОМНАЯ РАБОТА ШИПОВЫХ СТАНКОВ



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
ПРОВОДЯЩИЙ СТАНОК ОСОБОГО РАЗМЕРА

Модель 3Э12

КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

СССР

1972

1972.11.15.

52. Рукоятка включения дросселя правки
53. Дроссель регулирования скорости стола при правке
54. Рукоятка пуска перемещения стола

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ О СТАНКЕ

Основные размеры

- | | |
|-------------------------------------------------|------------------|
| 1. Наибольший диаметр устанавливаемого изделия | 200 мм |
| 2. Наибольший диаметр наружного шлифования | 120 мм |
| 3. Рекомендуемый диаметр наружного шлифования | 10±60 мм |
| 4. Рекомендуемый диаметр внутреннего шлифования | 20±40 мм |
| 5. Максимальный вес устанавливаемого изделия | 20 кг |
| 6. Наибольшая длина устанавливаемого изделия | 500 мм |
| 7. Наибольшая длина наружного шлифования | 450 мм |
| 8. Высота центров над столом | 120 мм |
| 9. Расстояние от подошвы станка до оси изделия | 1040 мм |
| 10. Габариты станка (без вынесенных узлов) | 1750x525x1500 мм |
| 11. Вес станка | 3500 кг |

Стол

- | | |
|-----------------------------------------------------------------|--------------|
| 12. Наибольшее продольное перемещение | 550 мм |
| 13. Величина ручного перемещения стола за один оборот маховика: | |
| а) быстрого | 15 мм |
| б) медленного | 1,4 мм |
| 14. Скорость автоматического перемещения | 0,03±2 м/мин |
| 15. Наименьший автоматический ход | 3 мм |
| 16. Наибольший угол поворота верхней части стола | ± 6° |

Шлифовальная бабка

- | | |
|----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| 17. Наибольшее перемещение бабки | 125 мм |
| 18. Перемещение бабки за один оборот маховика механизма подачи | 0,5 мм |
| 19. Перемещение бабки на одно деление лимба механизма подачи | 0,002 мм |
| 20. Перемещение бабки за один поворот рукоятки толчковой подачи механизма подачи | 0,002 мм |
| 21. Наибольшее перемещение бабки от механизма микроподачи | 0,4 мм |
| 22. Пределы скоростей прерывной подачи (регулирование бесступенчатое) | 0,02-0,2 мм/мин |
| 23. Величина толчковой микроподачи | 0,0001; 0,0002;
0,0003; 0,0004; 0,0005 |

З Ш С г. Вильнюс	Универсальный круглошлифовальный станок особо высокой точности	ЗШС	
	Руководство к станку Паспорт станка	лист 13	лист

24. Величина быстрого подвода и отвода	25 мм
25. Время быстрого подвода	345 сек
26. Угол поворота бабки к изделию	90°
27. Угол поворота бабки от изделия	10°
28. Размер шлифовального круга:	
а) наибольший	350x40x127 мм
б) наименьший	250x40x127 мм
29. Размер внутришлифовального круга:	
а) наибольший	32(30)x25x10 мм
б) наименьший	8x10x3 мм
30. Число оборотов шлифовального круга	1930 об/мин
31. Число оборотов шпинделя внутреннего шлифования	24000 об/мин 48000 об/мин
32. Скорость шлифовального круга:	
а) наибольшая	35,0 м/сек
б) наименьшая	25,0 м/сек
33. Диаметр конуса шпинделя шлифовального круга по ГОСТ 2923-67	Ø 65

Бабка изделия

34. Пределы чисел оборотов шпинделя (регулирование бесступенчатое)	100-1000 об/мин
35. Конус Морзе в шпинделе по ГОСТ 2847-67	№ 4

Задняя бабка

36. Конус Морзе в шпинделе по ГОСТ 2847-67	№ 4
37. Величина отвода шпинделя	25 мм

Гидропривод

38. Гидропанель	Г-31-12
39. Насос лепесточной двойного действия D=5/8 д/мин при p=6,3 кгс/см ²	5Г12-21
40. Давление масла в гидросистеме:	
в основной секции I	8 кгс/см ²
в секции подвода-отвода II	12 кгс/см ²
41. Фильтры пластинчатые /2 шт./	0,12 Г41-12
42. Электромагнитные золотники /2 шт./	54ВВГ-73-11

З И С Г. Вальцово	Универсальный круглошлифовальный станок 6000 высокой точности	5Г12	
	Руководство к станку Часть 1 станка	10.014	10.014

Копур. Блауинг 3-69.VII.18

ЗУС
Г. Вудьнас

Универсальный круглошлифовальный станок с автовысокой подачей
Руководства к станку

ЗЕ12

Лист 8

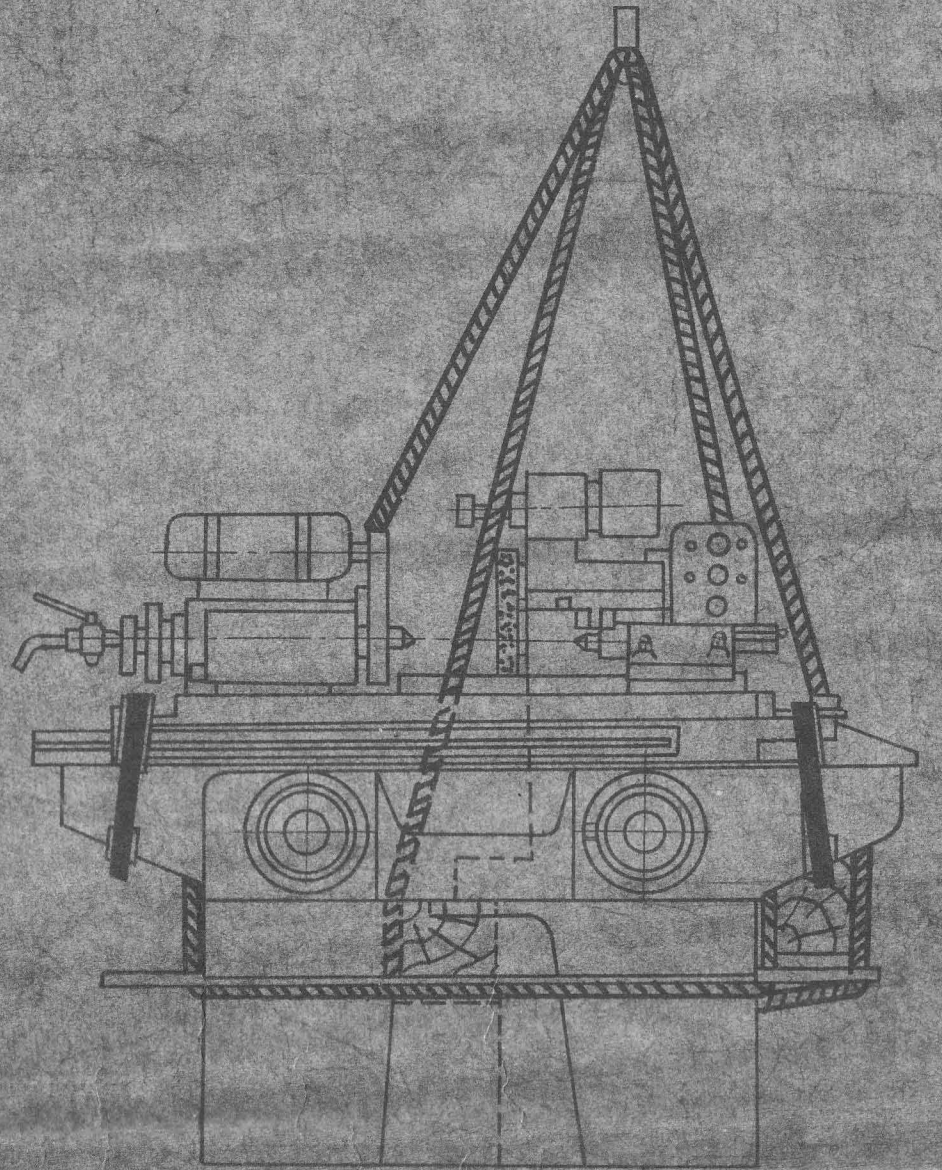
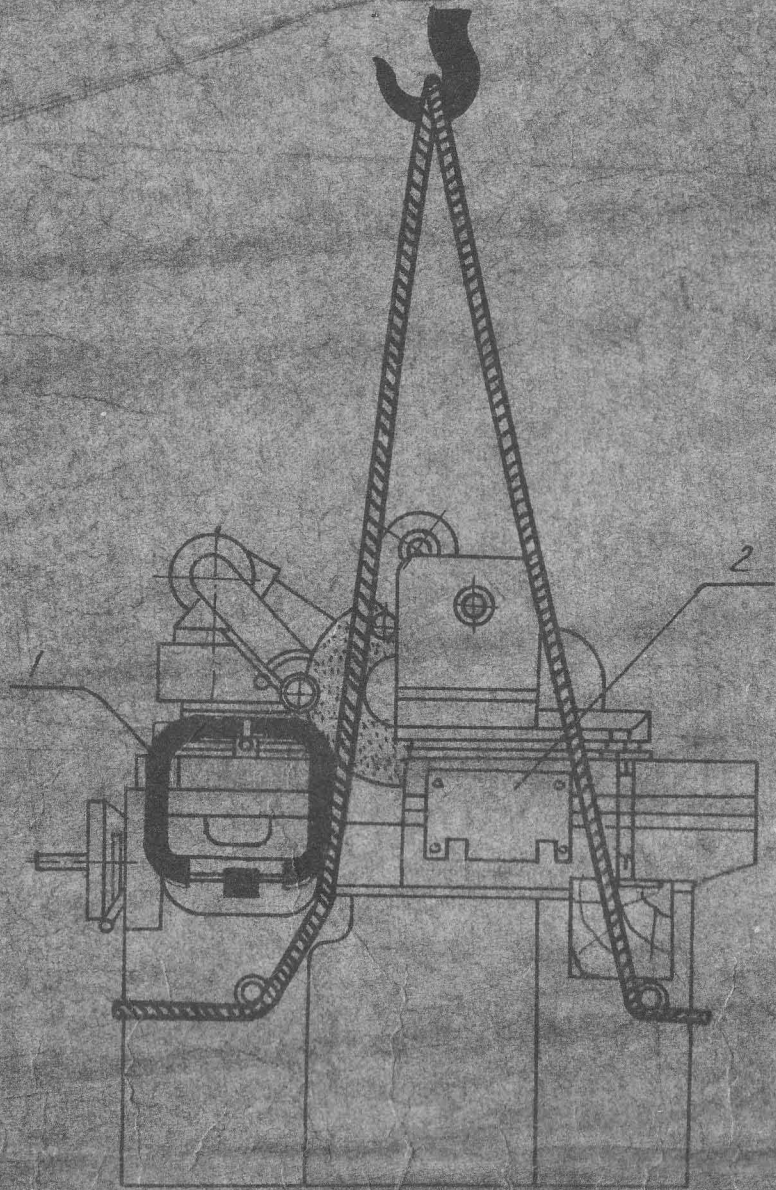


Рис. 1. БЕС. Станок 2500 кг.

СПЕЦИФИКАЦИЯ НАЧАЛЬНЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ

№ п/п	Кодер части	Наименование	№-во на истории	Категория	Прямое часть
1	2	3	4	5	6
<u>003.03.000.0 ЗАДАЧА ИЗДЕЛИЯ</u>					
1.	005.03.027.0	Поктор	1	Сталь 30	
2.	006.03.047.0	Володы	6	Виневит	
3.	006.03.044.0	Виня	6	Сталь 40С	
4.	006.03.047.0	Итинель	1	Сталь 30ХСН	
<u>006.04.000.0 ЗАДАЧА ЗАДА</u>					
1.	005.04.035.0	Получитр	1	Сталь 38А	
<u>007.03.000.1 СПИСОКОВАЯ ЗАДА</u>					
6.	005.03.070.0	Экшадма	6	Виневит	
7.	005.03.007.0	Иинидель	1	Сталь 30С40А	
8.	005.03.026.0	Виня	6	Сталь 35	
<u>005.08.000.0 МЕХАНИЗМ ПОДА</u>					
7.	005.08.001.0 ¹	Обсачка	1	Сталь 30С	
<u>005.09.000.0 МЕХАНИЗМ ПЕРОВОСЛЕН</u>					
10.	005.09.077.0	Обсачка	1	Сталь 30С15	

МИНИСТЕРСТВО СТАНДОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

Бильярдный завод заводских станков



АЛБОН
МАТЕРИАЛЫ ПО ЗАПАСНЫМ ДЕТАЛЯМ
СТАНКА МОДЕЛИ ЗБИЗ

г. Бильяро