

Витебский станкостроительный завод им. С.М. Кирова

полуавтоматы
круглошлифовальные бесцентровые
МОДЕЛИ

ЗЕ183В; ЗЕ183А

руководство по эксплуатации

ЗЕ183В.00.000РЭ

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Техническая характеристика полуавтоматов (табл.2)

Таблица 2

Данные для моделей

3E183B

3E183A

Основные параметры и размеры по ГОСТ 2898-78

Класс точности по ГОСТ 8-77

B

A

Диаметр обрабатываемой заготовки, мм:

наибольший

40

наибольший возможный

63(100*)

наименьший при обработке напроход

1,2

наименьший при обработке врезанием

2

Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм:

при обработке напроход без применения специальных приспособлений

140

при обработке напроход с применением специального приспособления

до 1000

при обработке врезанием:

с номинальной высотой кругов

95

с наибольшей высотой кругов

155

Расстояние от основания полуавтоматов до оси заготовки, мм

1060

Высота от зеркала мостика до оси кругов, мм

180

Характеристика основных узлов

Бабка шлифовальная

Круг шлифовальный по ГОСТ 2424-75

тип

ПП

наружный диаметр, мм:

наибольший

400

наименьший (изношенный)

290

3E183B.00.000 PЭ

Лист

7

Цирк. Лист. № докум. Подп. Дата

Инд. № подл. Подп. ч. дата. Инд. № подл. Подп. ч. дата. Инд. № подл. Подп. ч. дата.

Наименование параметров	Данные для моделей	
	ЗЕ183В	ЗЕ183А
номинальная высота, мм	100	
наибольшая высота, мм	160*	
диаметр отверстия, мм	203	
частота вращения, мин ⁻¹	2866	
	1672	
окружная скорость, м/с	до 60	
	до 35	
Размер конца шпинделя по ГОСТ 2323-76, мм:		
диаметр	80	
длина	80	
Наибольшее установочное перемещение, мм	115	
Ускоренное перемещение от электродвигателя, мм/мин.	70	
Рабочее перемещение: мм		
- на одно деление лимба механизма подачи	0,001	
- автоматическое	0,001	
- на один оборот лимба механизма подачи	0,125	
Наибольшее рабочее перемещение врезания, мм	до 5	
Подскок (отскок) при врезании, мм		
(для копира с рабочим перемещением 1 мм)	до 40	
Скорость подачи при шлифовании врезанием, мм/мин:		
наибольшая (для копира с рабочим перемещением 5 мм)	30	
наименьшая (для копира с рабочим перемещением 1 мм)	0,1	
Кожух шлифовального круга по ГОСТ 12.2.001-74 материал.	ст. 3 по ГОСТ 380-71	

Упр. Мпозн. Подп. Ч. 1. Упр. Мпозн. Подп. Ч. 2. Упр. Мпозн. Подп. Ч. 3. Упр. Мпозн. Подп. Ч. 4. Упр. Мпозн. Подп. Ч. 5. Упр. Мпозн. Подп. Ч. 6. Упр. Мпозн. Подп. Ч. 7. Упр. Мпозн. Подп. Ч. 8.

Наименование параметров

* Данные для моделей
3E183B 3E183A

толщина стенок, мм:
торцовых 8
цилиндрической части 10

Бабка ведущая

Круг ведущий по ГОСТ 2424-75

Тип ПП

наружный диаметр, мм:
наибольший 300

наименьший (изношенный) 230

номинальная высота, мм 100

наибольшая высота, мм 160*

наибольшая возможная высота, мм 200*

диаметр отверстия, мм 127

Наибольший угол поворота в вертикальной плоскости, град. ± 8

Наибольший угол поворота в горизонтальной плоскости, мин. ± 30

Частота вращения, мин⁻¹ 15...150

при работе бесступенчатое регулирование

при правке 300

Перемещение, мм:

- наибольшее установочное 95

- на одно деление лимба винта подачи 0,02

- на один оборот лимба винта подачи 1,2

Механизм правки шлифовального круга

Поперечное перемещение правящего инструмента, мм:

Лист 9 из 9
Дата: 01.08.81
Вз. ЧНБ. М. Подп. Дата

Наименование параметров	Данные для моделей	
	ЗЕ183В	ЗЕ183А
наибольшее	65	
на одно деление лимба	0,01	
на один оборот лимба	1,5	
Автоматическая поперечная подача правлящего инструмента, мм	0,01 ; 0,02; 0,03	
Число продольных ходов при автоматической правке	3	
Скорость перемещения правящего инструмента в продольном направлении, мм/мин:		
наибольшая	600	
наименьшая	30	
Наибольший угол поворота копира, град.	± 3	
<u>Механизм правки ведущего круга</u>		
Поперечное перемещение правящего инструмен- та, мм:		
наибольшее	65	
на одно деление лимба	0,01	
на один оборот лимба	1,5	
Скорость перемещения правящего инструмен- та в продольном направлении, мм/мин:		
наибольшая	600	
наименьшая	30	
Наибольший угол поворота относительно оси шпинделя, град.	+ 8	
Наибольший угол поворота копира, град.	± 3	
<u>Габариты и масса</u>		
Габаритные размеры полуавтоматов, мм: длина X ширина x высота	2940x2150x2120	

ЦНБ. Лист № док.ч.м. Подп. Дата
 Ва. инв. № ЦНБ. № док.ч.м. Подп. и дата

МАНИПУЛЯТОР АВТОМАТИЧЕСКИЙ

МОДЕЛЬ УЗ1-588.50.000

-01

-02

Руководство по эксплуатации

УЗ1-588.50.000 рэ

Витебский станкостроительный завод им. Кирова

МУЛЬТИЦИКЛОН

УЗ1-625.60А.000

Руководство по эксплуатации

УЗ1-625.60А.000 РЭ

1986 г.

ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМЕНИ С. М. КИРОВА

ПОЛУАВТОМАТЫ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ БЕСЦЕНТРОВЫЕ

МОДЕЛЕЙ ЗЕ183В, ЗЕ183А.

Руководство по эксплуатации.

Электрооборудование

ЗЕ183В.00.000РЭ1

Витебский станкостроительный завод им.С.М.Кирова

ПОЛУАВТОМАТЫ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ БЕСЦЕНТРОВЫЕ

МОДЕЛИ ЗЕ183А; ЗЕ183В

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ГИДРОСИСТЕМА

ЗЕ183В.00.000 РЭ2

1983

ПОЛУАВТОМАТЫ
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ВЕСЦЕНТРОВЫЕ
МОДЕЛИ

ЗЕ183В, ЗЕ183А

Руководство по эксплуатации

Материалы по запасным частям

ЗЕ183В.00.000 РЭЧ

1983