

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

Харьковский ордена Октябрьской революции
станкостроительный завод имени С.В. Косиора



ПОЛУАВТОМАТ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ
С ЧПУ
мод. ЗК152ВФ20 и его модификации

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ЗК152ВФ20.000РЗ

1990

Формат А 4

Б зам. 1 № 192 введ. с 01.11.90 Утв 02.10.90

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
9391	04.10.90			

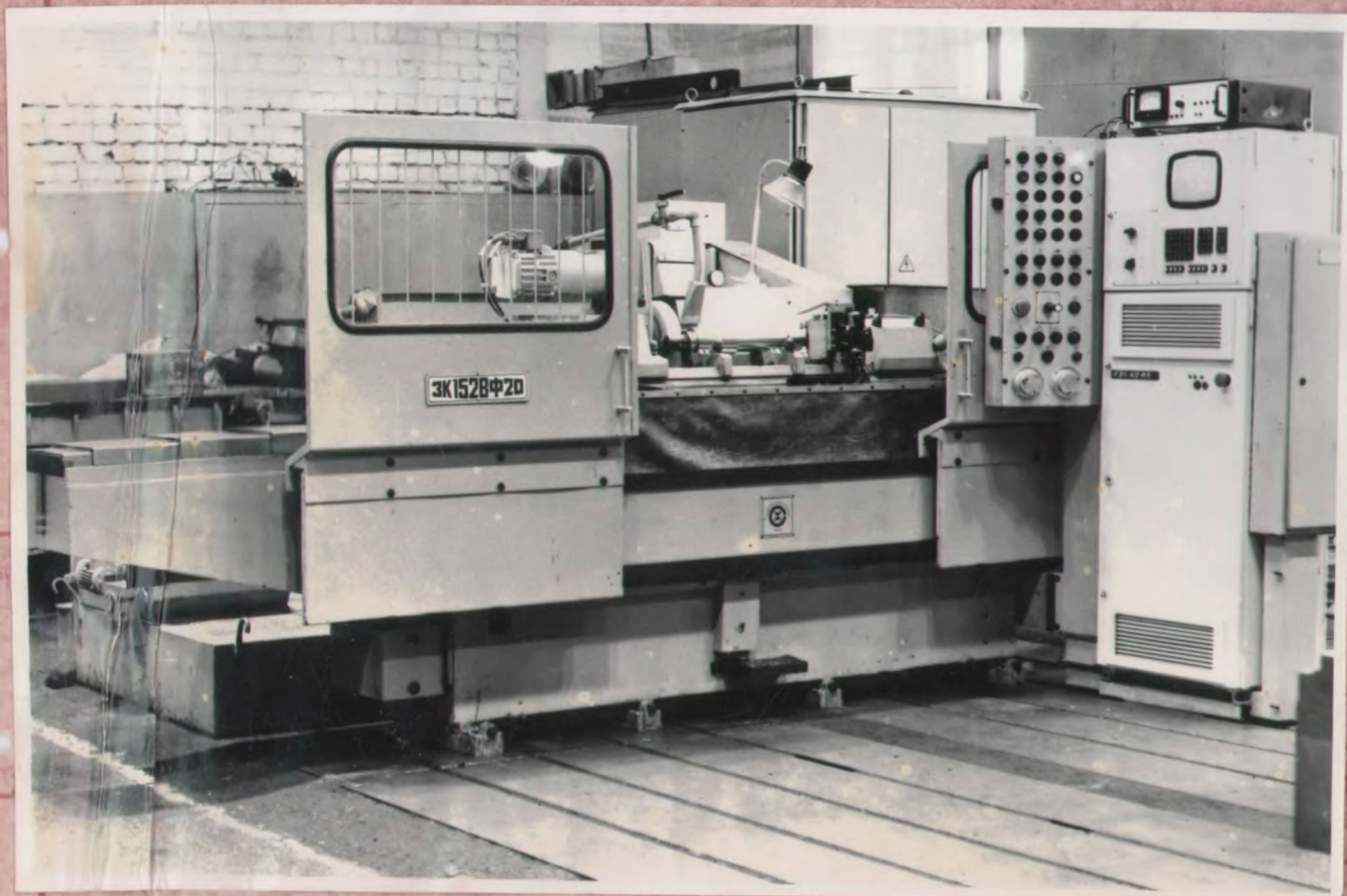


Фото станка

Взвешивание № 151

Подп. и дата

1636

4	Зач. № 151	Иван	05.07.89
Изм.	Исполн.	Подп.	Дата

ЗК152ВФ20. 000 РЭ

Лист 5

Белгород

Формат А4

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Основные параметры и размеры

Таблица I

Наименование параметров	Значения по моделям			
	Мод. ЭК152ВФ20	Мод. ЭК152ВФ20-1	Мод. ЭК152АФ20	Мод. ЭК152АФ20-1
I. Наибольшие размеры устанавливаемой заготовки в центрах, мм диаметр длина	1000	710	1000	710
2. Наибольшие размеры шлифования, мм диаметр длина	1000	710	1000	710
3. Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг	100			
4. Наибольшие размеры шлифовального круга, мм диаметр наружный высота	600 100			
5. Дискретность задания перемещений шлифовальной бабки, мм/б стола, мм	0,001 0,001			
6. Окружная скорость шлифовального круга, м/с	50			
7. Частота вращения шпинделя шлифовальной бабки, об/мин.	1590			
8. Частота вращения заготовки, об/мин.	5...800			
9. Наибольший угол поворота верхнего стола вручную, градус, по часовой стрелке против часовой стрелки	3 8			
10. Скорость перемещений, мм/мин, по оси X (шлифовальная бабка) по оси Z (стол)	0,01...10000 0,01...10000			
11. Максимальные перемещения, мм, не менее по оси X по оси Z	250 1160 870 1160 870			

УИИ №подл. 9191
 Подл. и дата 15.02.84
 Взам. инв. № 119
 Инв. № док. 119
 Подл. и дата 15.02.84

ЭК152ВФ20.

000 РЭ

Лист

6

Копировать

Формат А0

Наименование параметров	Значения по моделям			
	Мод. ЭК152ВФ20	Мод. ЭК152ВФ20-1	Мод. ЭК152АФ20	Мод. ЭК152АФ20-1
12. Габаритные размеры станка с отдельно расположенным оборудованием, мм, не более длина ширина высота	см. рис. 33			
13. Масса станка с отдельно расположенным оборудованием, кг, не более	6300	5100	6300	6100
Характеристика электрооборудования				
14. Мощность привода шлифовального круга, кВт	11			
15. Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	20			
16. Параметры питающей сети	переменный трехфазный			
16.1. Род тока	50			
16.2. Частота тока, Гц	380			
16.3. Напряжение, В	2С42-65-04			
Характеристика ЧПУ				
17. Тип системы ЧПУ	2			
18. Количество управляемых осей координат от системы ЧПУ	2			
19. Количество одновременно управляемых осей	2			
Характеристика гидрооборудования				
20. Производительность насосов, $\text{дм}^3/\text{мин}$ (л/мин): - системы смазки шпинделя шлифовальной бабки - силовых механизмов	5 9,6			
21. Способ охлаждения масла в системе смазки шпинделя шлифовальной бабки	Воздушный теплообменник			

Инв. № подл. 7391
 Подп. и дата 15.02.89
 Взам. инв. №
 Инв. № выдл.
 Подп. и дата

ЭК152ВФ20.	000 РЭ	Лист
Изм. лист № докум.	Подп.	Дата
		7

Продолжение табл. I

Наименование параметров	Значения по моделям			
	Мод. ЭК152В020	Мод. ЭК152В020-1	Мод. ЭК152А020	Мод. ЭК152А020-1
Характеристика системы подачи и очистки СОЖ				
22. Производительность насоса, $\text{дм}^3/\text{мин}$ (л/мин)		50		
23. Количество СОЖ, заливаемой в бак, дм^3 (л)		320		

* Допускается на станке устанавливать и обрабатывать заготовку диаметром 265 мм, при этом рекомендуется массу заготовки иметь не более 50 кг (ограничение по маховому моменту привода вращения изделия).

Имя, подпись	Подп. и дата	Взам. инв. №	Сна № докум.	Подп. и дата
9391	1956			

ЭК152В020	000 РЭ	Лист	В
-----------	--------	------	---