

Продолжение табл. I

Наименование	Номиналь- ная вели- чина	Допустимая величина отклонения	Фактическая величина отклонения
шлифованной	0,63	-	-
полированной	Rz 0,1	-	-
Количество двигателей приводов шпиндельных бабок	3		3
Мощность одного двигателя, кВт	1,6; 2,2; 2,8		соотв
Суммарная мощность двигате- лей, кВт	5,05; 6,05; 8,65		соотв
Конец шпинделя - конус Морзе ВЗ2АТ7 ГОСТ 9953-67			соотв
Диаметр поводка, мм	16	C ₄	16
Диаметр штуцера для подвод- ки сжатого воздуха, мм	10,5	C ₅	10,5
Габаритные размеры, мм:			
длина	2280	-	соотв
ширина	1100	-	соотв
высота	1650	-	соотв
масса, кг	1500	-	соотв

Таблица 2

Частота вращения шпинделей		Частота двойных ходов поводков в минуту	
Номинальная величина	Допустимая величина отклонения	Номинальная величина	Допустимая величина отклонения
C-I	! об/мин		
0,50	30		
1,05	63	28; 37	
0,70	42		10%
1,50	90	40; 56	
1,50	90		
3,00	180	85; 110	

1806.00.00.000 ПС

Лист

6

И.В.Н.Дуба. Подп. и дата

И.В.Н.Дуба. Подп. и дата

И.В.Н.Дуба. Подп. и дата

И.В.Н.Дуба. Подп. и дата

И.В.Н.Дуба. Подп. и дата

И.В.Н.Дуба. Подп. и дата
И.В.Н.Дуба. Подп. и дата
И.В.Н.Дуба. Подп. и дата
И.В.Н.Дуба. Подп. и дата

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Трубка 1М6х2 ГОСТ 5496-78	34	Входит в 1806.03.00.000
	<u>Комплект тары</u>		
1803.04.00.090	Ящик для документов	I	Входит в 1806.04.00.000
1803.04.00.100-03	Ящик упаковочный для ЗИП	I	То же
1806.04.00.010	Ящик упаковочный	I	- " -
	<u>Документация</u>		
1806.00.00.000 ПС	Станок шлифовально- полировальный ЗШП-320		
	Паспорт	I	
801.00.000 ПС	Итатель абразивной суспензии		
	Паспорт	I	

Примечание: По спецификации потребителя может поставляться итатель абразивной суспензии с терморегулированием температуры 1910.00.23.000

Шл. № подл. Подп. и дата

Взам. инв. № инв. № дубл. Подп. и дата

Подп. и дата

Подп.

1806.00.00.000 ПС

Лист

8

434/10
Т44-Р1
Закон.
Подп.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ СТАНКА

4.1. Схема пневмокинематическая

4.1.1. Схема пневмокинематическая приведена на рис. 1.

Шпиндель II имеет 6 скоростей вращения. Вращение от трехскоростного двигателя I через двухступенчатую клиноременную передачу 2, 3 и червячную передачу 4, 5 передается на шпиндель II.

Вал кривошипа IV также имеет шесть скоростей вращения.

Вращение ^{от} трехскоростного двигателя I через двухступенчатую клиноременную передачу 6, 7 и червячную передачу 8, 9 передается на вал кривошипа IV.

Вращательное движение вала кривошипа IV при помощи кривошипно-шатунного механизма IO преобразуется в качательное движение полого вала У, на котором смонтирована головка I2.

Головка может поворачиваться на кронштейне II. В головке жестко закреплена полая штанга 2I с поводком 23. Поводок имеет шесть значений двойных ходов. Длина штриха регулируется путем изменения эксцентриситета на валу кривошипа IV.

Усилие нажатия поводка 23, закрепленного на полой штанге 2I державкой 22, осуществляется механизмом, состоящим из пневмокамеры 26, в которую через пневмосистему подводится сжатый воздух, и системы рычагов, включающей ползушку I7, которая имеет возможность перемещаться по штанге 2I.

Изменение усилия нажатия поводка осуществляется изменением величины плеч рычагов при перемещении ползушки I7, связанной с резьбовой втулкой 25, расположенной внутри штанги 2I.

На величину изменения плеч указывает шкала на барабане I9, который находится в зацеплении с рейкой I8, закрепленной на ползушке I7. Величина усилия нажатия поводка 23 зависит от давления сжатого воздуха, подаваемого в пневмокамеру 26, и величины смещения ползушки

Подп. и дата

Взам. инв. № | Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1806.00.00.000 ПС

Лист

9