

Промышленная группа ©® «Фрез.ру»

- Продажа станков и оборудования
- Продажа металлорежущего инструмента
- Продажа техпаспортов на оборудование

Группа компаний Фрез.ру совмещает в себя несколько организаций и направлений. Мы основались в 1998 году. Все это время мы ведем успешную деятельность в сфере промышленности России и укрепляем свои позиции, что дает нам возможность расширять ассортимент, повышать качество, значительно снижать цены и охватывать деятельность на всей территории России. Первое наше направление, это продажа станки и кпо оборудования бывшего у употреблении. Мы не занимаемся новыми станками и держим свою ниже в б/у оборудовании. Мы предлагаем только качественные станки и кпо на продажу. Только те которые не работали, находились в консервации или работали крайне мало и находятся в идеальном состоянии. Второе направление нашей группы, это продажа металлорежущего инструмента. Более 5000 наименований, от фрез и резцов, до микрометров и цанговых наборов. Мы занимаемся только хорошим и качественным инструментом. Третье направление – это паспорта на станки и промышленное оборудование. Более 8500 наименований техдокументаций и паспортов, на станки, кпо, привода, гидростанции и многие другие промышленные аппараты. У нас Вы можете найти нужный технический паспорт к своему оборудованию или станку. Мы так же занимаемся ремонтом и модернизацией станков. Данные направления мы усилено развиваем. Так же одно из наших подразделений, предлагает запасные части к станкам всех видов. Если Вас интересует одно или несколько из перечисленных шести здесь направлений, обратитесь к нам. Мы гарантируем качество, сервис, лучшие цены. Надеемся на сотрудничество с Вами!

www.FREZ.ru
www.Pasportz.ru
www.Tpasport.ru
www.PromZel.ru
www.ZonaStankov.ru
www.StankoZona.ru



ООО «АСНА-С» / ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Торговая марка Фрез.ру®

124365, Москва, г.Зеленоград, ул. 1-го Мая, дом2

Телефон: (495) 646-50-26 - многоканальный

Тел/факс: (499) 729-96-41 - факс 24 часа

Мобильные телефоны отдела продаж:

8 (903) 125-65-83 или 8 (906) 063-41-23

Эл.почта: frez@frez.ru

СТАНКИ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

ЗУ131ВМ, ЗУ133МВ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ЗУ131ВМ.00000РЭ



СТАНКОИМПОРТ • СССР • МОСКВА

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Станки круглошлифовальные универсальные ЗУ131ВМ (рис. 1), У133МВ предназначены для наружного и внутреннего шлифования цилиндрических, конических, фасонных, а также плоских фланцевых поверхностей.

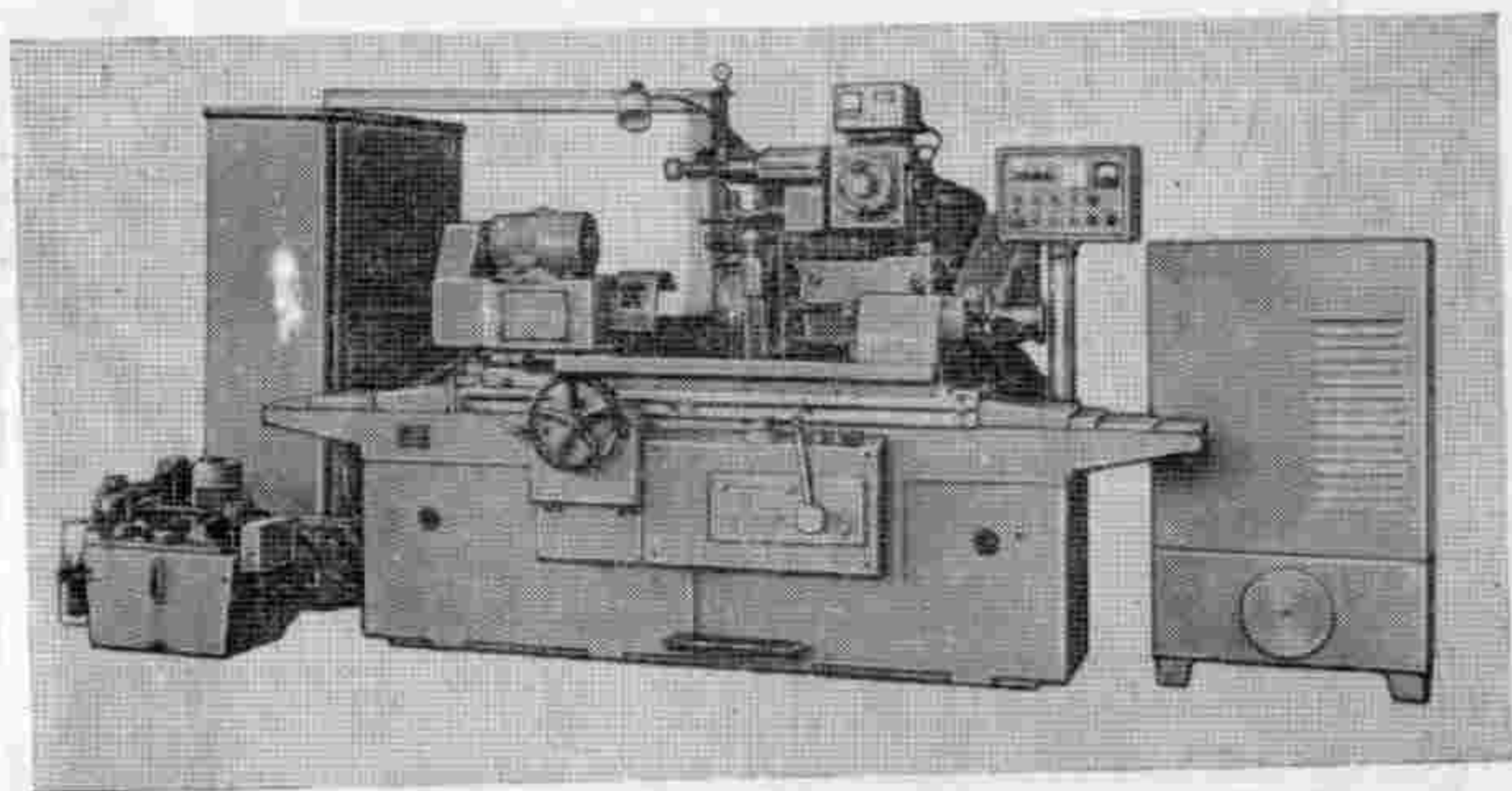


Рис. 1. Станок круглошлифовальный универсальный ЗУ131ВМ

Климатическое исполнение станков общепромышленное, экспортное — УХЛ4, тропическое — О4 по ГОСТ 15150—69.

На станках обеспечивается шлифование наружное — с автоматической подачей круга при реверсах стола или ручной подачей, внутреннее — с ручной подачей.

Изделие крепится в центрах, в патроне или на планшайбе. Базовой является модель ЗУ131ВМ. Станок ЗУ133МВ — модификация станка ЗУ131ВМ. Он отличается от базового длиной устанавливаемого изделия.

Станки предназначены для единичного и мелкосерийного производства, но могут применяться и в серийном производстве.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

	ЗУ131ВМ	ЗУ133МВ
Класс точности	В	
Наибольшие размеры обрабатываемой заготовки, мм:		
диаметр	710	1400
длина		
Наибольший диаметр шлифования при номинальном диаметре шлифовального круга, мм:		
в люнете	60	280
без люнета	710	1400
Наибольшая длина шлифования, мм	185	
Высота центров, мм		
Максимальная масса обрабатываемой заготовки, кг:		
при наружном шлифовании в центрах	250	
при шлифовании в патроне	40	
Габаритные размеры станка (при крайнем положении движущихся частей), мм:		
длина	5700	5900
ширина	2640	
высота	1980	2200
Масса станков с приставным оборудованием и приспособлениями, кг	5900	7200
Посадочные и присоединительные базы (см. рис. 2).		

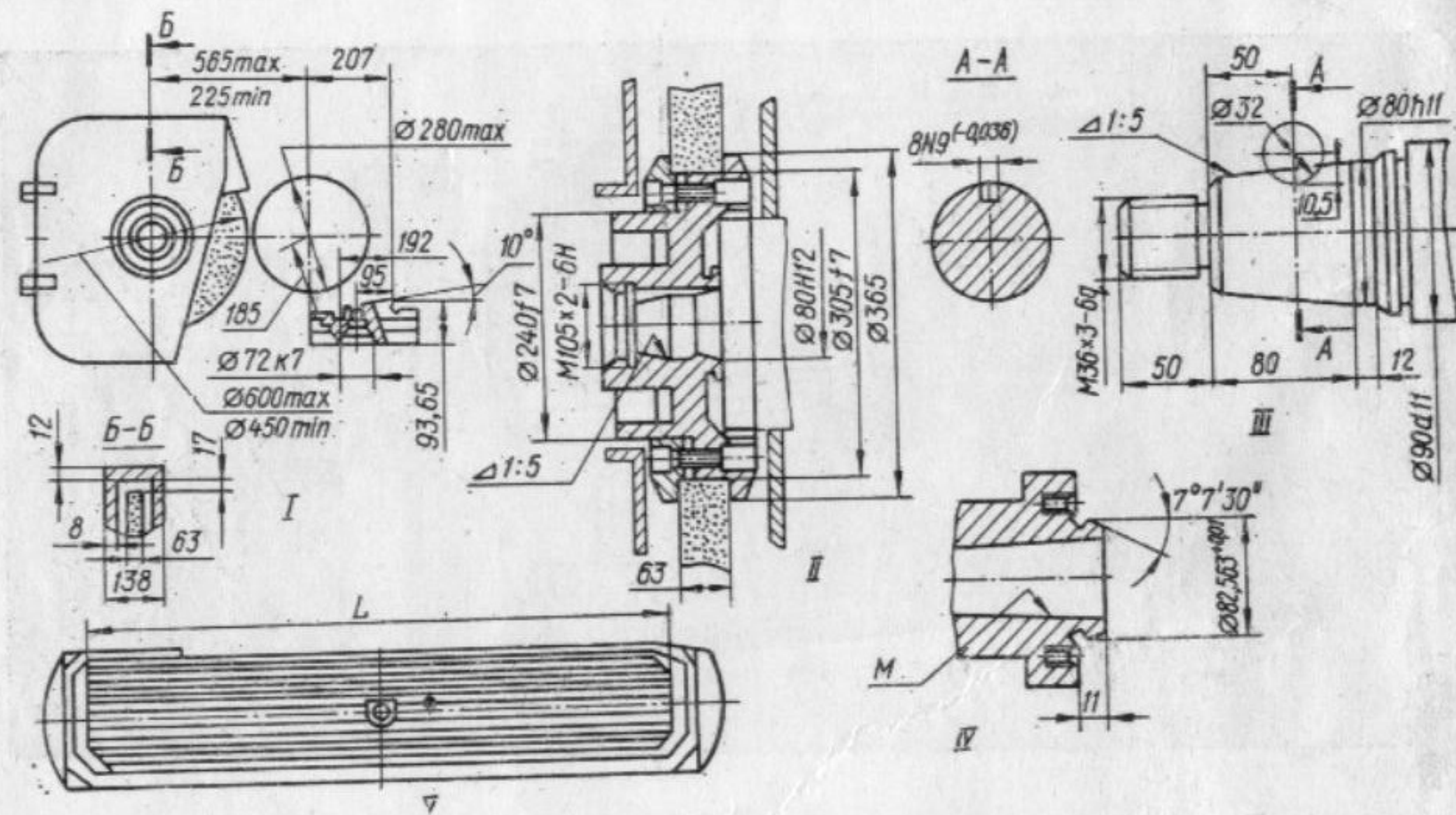


Рис. 2. Габариты рабочего пространства, посадочные и присоединительные базы станков ЗУ131ВМ, ЗУ133МВ:

I — кожух круга; II — фланец круга; III — шпиндель шлифовальной бабки; IV — шпиндель передней бабки; V — стол верхний; M — Морзе 5

Станина и столы

	ЗУ131ВМ	ЗУ133МВ
Наибольшее продольное перемещение стола, мм	710	1400
Наименьший ход стола при переключении упорами, мм	4	

Механизм ручного перемещения столов

Ручное перемещение стола за один оборот маховика, мм	3,1; 20,5
Скорость перемещения стола от гидропривода (бесступенчатое регулирование), м/мин	0,05...5

	ЗУ131ВМ	ЗУ133МВ
Наибольший угол поворота верхнего стола:		
по часовой стрелке	3°	2°
против часовой стрелки	10°	7°
Цена деления шкалы поворота стола		20'
Конусность:		
по часовой стрелке		3:10
против часовой стрелки		1:10

Бабка шлифовальная

Диаметр шлифовального круга, мм:	
наибольший	600
наименьший	450
посадочный	305
Наибольшая высота шлифовального круга, мм	63
Частота вращения, г/мин:	
при диаметре круга 600 мм	1590; 1171*
при диаметре круга 525 мм	1800; 1264*
Угол поворота	±30°

Приспособление для внутреннего шлифования

Наибольшая длина устанавливаемого изделия при внутреннем шлифовании, мм	200	350
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой в патроне, мм		200
Наибольшая длина шлифуемого отверстия, мм		три диаметра, но не более 125
Диаметр шлифуемого отверстия, мм:		
наибольший		200
наименьший		12
Диаметр шлифовального круга, мм:		
наибольший		100
наименьший		10
Диаметр внутришлифовальной головки, мм		50; 80; 100
Частота вращения шпинделя, г/мин		6350 16860; 14870** 28100; 20230**

Механизм поперечных подач

Ход шлифовальной бабки по винту, мм	290
Ход быстрого подвода шлифовальной бабки от гидропривода, мм	50
Время быстрого подвода шлифовальной бабки, с	2,5
Подача на один оборот маховика, мм	0,5
Цена деления лимба поперечной подачи на диаметр заготовки, мм	0,005
Периодическая подача шлифовальной бабки (при реверсировании стола), мм	0,0025—0,025
Цена деления лимба тонкой подачи, мм	0,001

Бабка передняя

Скорость вращения	бесступенчатое регулирование
Частота вращения, г/мин	40...500
Размеры центра (ГОСТ 13214—79)	Морзе 5
Угол поворота	0°...90°

Бабка задняя

Механизм отвода пиноли	гидравлический и ручной
Размеры центра (ГОСТ 13214—79)	Морзе 5
Отвод пиноли, мм	35

* При окружной скорости шлифовального круга 35 м/с.

** Для внутришлифовальных головок фирмы «KIKINDA» СФРЮ.

Механизм главного движения

Диаметр шкива, mm		Частота вращения шпинделя, г/мин	Диаметр шлифовального круга, mm	Окружная скорость шлифовального круга, m/s	Наиболее слабое звено цепи главного движения
на приводе D	на шпинделе d				
180; 150*	165	1590	600	50	Ремень клиновые
180; 150*	145	1800	525	50	
112; 90*	147	1171	600	35	То же
112; 90*	128	1264	525	35	

Шлифование наружное

180; 150*	165	1590	600	50	Ремень клиновые
180; 150*	145	1800	525	50	
112; 90*	147	1171	600	35	То же
112; 90*	128	1264	525	35	

Шлифование внутреннее

147	65; 74*	6350	80	26,6	Ремень плоский
147	65; 74*	6350	100	33,25	
180	30	16860	25	22,07	Ремень плоский
180	30	16860	32	28,25	
180	21; 21,5*	28100	10	14,7	То же
180	21; 21,5*	28100	20	29,4	

Головка внутришлифовальная фирмы «KIKINDA» СФРЮ

147	65; 74*	6350	80	26,6	Ремень плоский
147	65; 74*	6350	100	33,23	
180	34	14870	25	19,45	То же
180	34	14870	32	24,9	
180	25; 30*	20230	10	10,6	"
180	25; 30*	20230	20	21,2	

* f=60 Hz.

Механизм подачи

Регулирование	бесступенчатое
Частота вращения шпинделя передней бабки, г/мин	500...40
Мощность на шпинделе передней бабки, kW	0,75

Поперечная подача круга

Положение лимба установки подачи										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Поперечная подача круга, mm	0,0025	0,005	0,0075	0,010	0,0150	0,0125	0,0175	0,020	0,0225	0,025

Продольная подача стола

Регулирование	бесступенчатое, от гидропривода
Скорость перемещения стола, m/min	0,05—5,0

Гидросистема

Насос:	
тип	12Г12-33А

подача, l/min	12/18
давление масла в системе перемещения шлифовальной бабки, МПа	1,4...1,8
давление масла в системе привода стола, МПа	1,2...1,6
Марка масла	турбинное Т ₂₂ ГОСТ 32—74
Тип фильтров	Ф7М $\frac{12-25}{200}$ В; 0,08Г41-14
Номинальная тонкость фильтрации, μm	0,25

Система смазки

масла системы смазки подшипников шпинделя	ИА-5А ГОСТ 20799—75
масла системы смазки направляющих станины	ИНСп-40 ТУ 38101672—77
масла системы смазки гидростатических подшипников передней бабки	И-5А ГОСТ 20799—75
масла системы смазки подшипников передней бабки	СВ1А-40Н-1,1-Б
масла системы смазки направляющих:	
тип	С12-51
подача, l/min	1,5
номинальное давление системы смазки подшипников, МПа	0,1...0,2
тип фильтра	Ф7М $\frac{12-10}{63}$ В
номинальная тонкость фильтрации, μm	10
марка масла системы смазки направляющих:	
тип	С12-51
подача, l/min	1,5
номинальное давление в системе смазки направляющих, МПа	0,02...0,06
тип фильтра	Ф7М $\frac{12-25}{63}$ В
номинальная тонкость фильтрации, μm	25
марка масла системы смазки гидростатических подшипников передней бабки	И-5А ГОСТ 20799—75
марка масла системы смазки гидростатических подшипников передней бабки	СВ1А-40Н-1,1-Б

Электрооборудование

число электродвигателей на станке (с электронасосом)	13
электродвигатель привода шлифовального круга:	
тип	4А1324ПУЗ
мощность, kW	7,5
частота вращения, г/мин	1500
электродвигатель привода шлифовального круга:	
тип	4А112М4П*
мощность, kW	5,5
частота вращения, г/мин	1445
электродвигатель передней бабки:	
тип	2ПБ-100МУХЛ4
мощность, kW	0,85
частота вращения, г/мин	2200
электродвигатель приспособления для внутреннего шлифования:	
тип	4АХ71В2ПУЗ
мощность, kW	1,1
частота вращения, г/мин	3000
электродвигатель гидронасоса:	
тип	4А906УЗ
мощность, kW	1,5
частота вращения, г/мин	1000

* Для станков экспортного исполнения.

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

ЛУБЕНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ
ЗАВОД „КОММУНАР“

СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КРУГЛОШЛИ-
ФОВАЛЬНЫЙ
МОДЕЛИ ЗУ131 ВМ, ЗУ132 ВМ, ЗУ133 ГВ

Руководство по эксплуатации
Электрооборудованче

1990

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И
ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

ЛУБЕНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
"КОММУНАР"

СТАНОК КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
МОДЕЛЬ ЗУ131ВМ

свидетельство о выходном контроле
электрооборудования

ЗУ131ВМ. 00000 РЭЗ ЭЛ

№