

## 3.2. Основные технические данные и характеристики

### 3.2.1. Параметры затачиваемой фрез

|                                                    |              |
|----------------------------------------------------|--------------|
| 1. Диаметры, мм:                                   | до 200 (230) |
| 2. Наибольшая длина, мм                            | 280          |
| 3. Модуль, мм                                      | 1+14         |
| 4. Количество стружечных канавок                   | 4+30         |
| 5. Шаг винтовой стружечной канавки, мм             | 300+25000    |
| 6. Угол подъема винтовой стружечной канавки, град. | $\pm (0+45)$ |
| 7. Передний угол, град.                            | $0+(-15)$    |

### 3.2.2. Основные параметры и размеры

|                                                                                                                                                                                                                                                    |    |         |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|---------|
| 8. Высота центров над основанием полуавтомата,                                                                                                                                                                                                     | мм | 1060    |
| 9. Наибольшее расстояние между центрами делительной и задней бабок, мм                                                                                                                                                                             |    | 500     |
| 10. Угол между осью шпинделя заточной головки шлифовальных салазок и вертикальной плоскостью, град.                                                                                                                                                |    | 20      |
| 11. Угол между осью шпинделя дополнительной заточной головки и вертикальной плоскостью, град.                                                                                                                                                      |    | $15+20$ |
| 12. Расстояние от линии центров до периферии шлифовального круга $\varnothing 250$ мм заточной головки шлифовальных салазок при условии, что линия центров и коническая образующая шлифовального круга лежат в одной горизонтальной плоскости, мм: |    |         |
| наименьшее                                                                                                                                                                                                                                         |    | 10      |
| наибольшее                                                                                                                                                                                                                                         |    | 100     |



17. Расстояние от линии центров до периферии шлифовального круга  $\varnothing 100$  мм дополнительной заточной головки при условии, что линия центров и коническая образующая шлифовального круга лежат в одной горизонтальной плоскости, мм:
- |            |    |
|------------|----|
| наименьшее | 0  |
| наибольшее | 90 |
14. Расстояние от торца шпинделя делительной бабки до оси шпинделя заточной головки шлифовальных салазок по линии центров (при нулевом положении заточной головки), мм:
- |            |     |
|------------|-----|
| наименьшее | 207 |
| наибольшее | 607 |
15. Наибольшая глубина шлифуемой канавки, мм 40
- 3.2.3. Характеристики основных узлов  
Бабка делительная
16. Размеры базового отверстия шпинделя по ГОСТ 2847-67 Морзе 4
17. Размеры конца шпинделя под делительные диски, мм:
- |         |    |
|---------|----|
| диаметр | 40 |
| длина   | 42 |
18. Настройка на число стружечных канавок сменными делительными дисками
19. Диаметр делительных дисков, мм 200
20. Размер базового отверстия в цинколи, мм Морзе 3/4
22. Величина перемещения по направляющим поперечных салазок, мм 250



Салзки шлифовальные

|                                                                                        |                           |
|----------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| 23. Наибольший ход, мм                                                                 | 400                       |
| 24. Скорость перемещения, м/мин.                                                       |                           |
| при шаге спирали > 1000 мм;                                                            | 0,5 ÷ 12                  |
| при шаге спирали < 1000 мм                                                             | 0,5 ÷ 3                   |
| 25. Угол поворота заточной головки, град.                                              | ±45                       |
| 26. Угол поворота заточной головки за один оборот квадрата, град.                      | 1,5                       |
| 27. Цена деления круговой шкалы, мин.                                                  | 5                         |
| 28. Ход пиноли заточной головки, мм                                                    | 26                        |
| 29. Перемещение пиноли заточной головки за один оборот квадрата, мм/об.                | 2                         |
| 30. Цена деления лимба ручного перемещения пиноли, мм                                  | 0,02                      |
| 31. Автоматическое перемещение пиноли заточной головки, мм (подача на врезание алмаза) | 0,01 ÷ 0,05               |
| 32. Размеры конца шпинделя заточной головки по ГОСТ 2323-67, мм:                       |                           |
| диаметр                                                                                | 40                        |
| длина                                                                                  | 50                        |
| 33. Диаметр абразивного шлифовального круга, мм:                                       |                           |
| наибольший                                                                             | 250                       |
| наименьший                                                                             | 200                       |
| 34. Диаметр алмазного шлифовального круга, мм                                          |                           |
| наибольший                                                                             | 250                       |
| наименьший                                                                             | 200                       |
| 35. Число оборотов шпинделя заточной головки, об/мин.                                  | 2600; 2100;<br>1900; 1500 |



Головка заточная дополнительная

|                                                         |        |
|---------------------------------------------------------|--------|
| 36. Ход пиноли, мм                                      | 20     |
| 37. Цена деления лимба перемещения пиноли, мм           | 0,002  |
| 38. Перемещение пиноли за один оборот кнопки, мм/об.    | 0,1    |
| 39. Размер цилиндрического конца шпинделя под круг, мм  | 20     |
| 40. Размеры конца шпинделя под шкив по ГОСТ 2323-67, мм |        |
| диаметр                                                 | 20     |
| длина                                                   | 20     |
| 41. Абразивный шлифовальный круг:                       |        |
| диаметр, мм                                             | 100    |
| угол профиля, град.                                     | 15; 20 |
| 42. Число оборотов шпинделя, об/мин.                    | 5000   |

Механизм правки универсальный

|                                         |                                          |
|-----------------------------------------|------------------------------------------|
| 43. Вид правки                          | Алмазная                                 |
| 44. Способ правки                       | по копиру                                |
| 45. Скорость перемещения алмаза, м/мин. | Автоматическая<br>в цикле и вне<br>цикла |
| 46. Ход алмаза, мм                      | 0,1+ 0,5<br>80                           |

Механизм подачи и спирали

|                               |                                          |
|-------------------------------|------------------------------------------|
| 47. Вид подачи                | Круговая<br>(автоматическая и<br>ручная) |
| 48. Пределы подачи, мм/дв.ход | 0,005+0,05                               |
| 49. Настройка на шаг спирали  | Сменными<br>шестернями                   |



3.2.4. Габариты и вес полуавтомата

|     |                                                                      |      |
|-----|----------------------------------------------------------------------|------|
| 50. | Габариты полуавтомата, мм:                                           |      |
|     | длина                                                                |      |
|     | ширина                                                               | 2580 |
|     | высота                                                               | 1440 |
|     |                                                                      | 1585 |
| 51. | Вес полуавтомата с приставным оборудованием и принадлежностями, кгс  | 3730 |
| 52. | Вес полуавтомата без приставного оборудования и принадлежностей, кгс | 2600 |
| 53. | Вес принадлежностей, кгс.                                            | 545  |
| 54. | Вес принадлежностей поставляемых за отдельную плату, кгс             | 130  |