

ВИТЕБСКИЙ ЗАВОД ЗАТОЧНЫХ СТАНКОВ им. XXII съезда КПСС

ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНЫЙ ДЛЯ ЧЕРВЯЧНЫХ ФРЕЗ

Модель ЗА662

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Высота центров над основанием полуавтомата, мм	1060	Диаметр делительных дисков, мм	200
Наибольшее расстояние между центрами делительной и задней бабок, мм	500	Бабка задняя	
Угол между осью шпинделя заточной головки шлифовальных салазок и вертикальной плоскостью, град	20	Размер базового отверстия в пиноли, мм	Морзе 4
Угол между осью шпинделя дополнительной заточной головки и вертикальной плоскостью, град	15—20	Ход пиноли, мм	30
Расстояние от линии центров до периферии шлифовального круга диаметром 250 мм заточной головки шлифовальных салазок при условии, что линия центров и коническая образующая шлифовального круга лежат в одной горизонтальной плоскости, мм:		Величина перемещения по направляющим, мм	250
наименьшее	10	Салазки шлифовальные	
наибольшее	100	Наибольший ход, мм	400
Расстояние от линии центров до периферии шлифовального круга диаметром 100 мм дополнительной заточной головки при условии, что линия центров и коническая образующая шлифовального круга лежат в одной горизонтальной плоскости, мм:		Скорость перемещения, м/мин:	
наименьшее	0	при шаге спирали >1000 мм	0,5—12
наибольшее	90	при шаге спирали <1000 мм	0,5—3
Расстояние от торца шпинделя делительной бабки до оси шпинделя заточной головки шлифовальных салазок по линии центров (при нулевом положении заточной головки), мм:		Угол поворота заточной головки, град	±45
наименьшее	207	Угол поворота заточной головки за один оборот квадрата, град	1,5
наибольшее	607	Цена деления круговой шкалы, мин	5
Наибольшая глубина шлифуемой канавки, мм	40	Ход пиноли заточной головки, мм	26
Параметры затачиваемых фрез		Перемещение пиноли заточной головки за один оборот квадрата, мм/об	2
Диаметр, мм	До 200	Цена деления лимба ручного перемещения пиноли, мм	0,02
Наибольшая длина, мм	280	Автоматическое перемещение пиноли заточной головки, мм (подача на врезание алмаза)	0,01—0,05
Модуль, мм	1—14	Размеры конца шпинделя заточной головки, мм:	
Количество стружечных канавок	4—30	диаметр	40
Шаг винтовой стружечной канавки, мм	300—25000	длина	50
Угол подъема винтовых стружечных канавок на затачиваемых фрезях, град	±(0—45)	Диаметр абразивного шлифовального круга, мм:	
Передний угол, град	0—(+15)	наибольший	250
Размер базового отверстия шпинделя	Морзе 4	наименьший	200
Размеры конца шпинделя под делительные диски, мм:		Диаметр алмазного шлифовального круга, мм:	
диаметр	40	наибольший	250
длина	42	наименьший	200
Настройка на число стружечных дисков, мм	Сменными делительными дисками	Частота вращения шпинделя заточной головки, об/мин	2600; 2100; 1900; 1500
		Головка заточная дополнительная	
		Ход пиноли, мм	20
		Цена деления лимба перемещения пиноли, мм	0,002
		Размер цилиндрического конца шпинделя под круг, мм	20
		Размеры конца шпинделя под шкив, мм:	
		диаметр	20
		длина	20
		Абразивный шлифовальный круг:	
		диаметр, мм	100
		угол профиля, град	15; 20
		Частота вращения шпинделя, об/мин	5000

Механизм правки универсальный

Вид правки	Алмазная по копыру
Способ правки	Автоматическая в цикле и вне цикла
Скорость перемещения алмаза, м/мин	0,1—0,5
Ход алмаза, мм	80

Механизм подачи и спирали

Вид подачи	Круговая (автоматическая и ручная)
Подача, мм/дв. ход	0,005—0,05
Настройка на шаг спирали	Сменными шестернями

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Трехфазный переменный
частота, гц	50
рабочее напряжение, в	220/380
Электродвигатели:	
шпинделя заточной головки шлифовальных салазок:	
тип	АОЛ2-21-2-С1
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	2860
гидронасоса:	
тип	АО2-42-6/4-С1
мощность, кВт	2,1/3,0
частота вращения, об/мин	950/1440
насоса смазки:	
тип	АОЛ11-4-С1
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	1400
магнитного сепаратора:	
тип	АОЛ012-4-С1

мощность, кВт	0,08
частота вращения, об/мин	1390
шпинделя дополнительной шлифовальной головки:	
тип	АОЛ21-2-С1
мощность, кВт	0,4
частота вращения, об/мин	2800
насоса охлаждения:	
тип	ПА-22-С1
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
пылесоса:	
тип	АО22-2-С1
мощность, кВт	0,6
частота вращения, об/мин	2800
правки алмазных кругов:	
тип	АОЛ11-2-С1
мощность, кВт	0,18
частота вращения, об/мин	2800

Насосы:	
гидропривода:	
тип	Г12-2
типоразмер	5Г12-23
производительность, л/мин	5/35; 8/50
охлаждения:	
тип	ПА-22
производительность, л/мин	22
смазки:	
тип	МН3032/61
производительность, л/мин	1,6
Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), мм	2580×1440×1585
Масса, кг:	
полуавтомата с приставным оборудованием и принадлежностями	3730
полуавтомата без приставного оборудования и принадлежностей	2600
принадлежностей	545
принадлежностей, поставляемых за отдельную плату	130

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗА662	Станок в сборе	1			Пылесос	1	
Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за дополнительную плату					Диски делительные на 4, 5, 6, 7, 18, 20, 22, 24, 26, 28 и 30 делений	1 компл.	
					Круги алмазные в сборе с фланцами	2	
	Дополнительная шлифовальная головка	1			Оправки центровые в сборе	1 компл.	
	Механизм правки кругов алмазных	1					

ПЛАНИРОВКА СТАНКА

