

ВЕРСТАТ УНІВЕРСАЛЬНИЙ КРУГЛОШЛІФУВАЛЬНИЙ ВИСОКОЇ ТОЧНОСТІ моделі ЗС153В, ЗС154В, ЗС155В

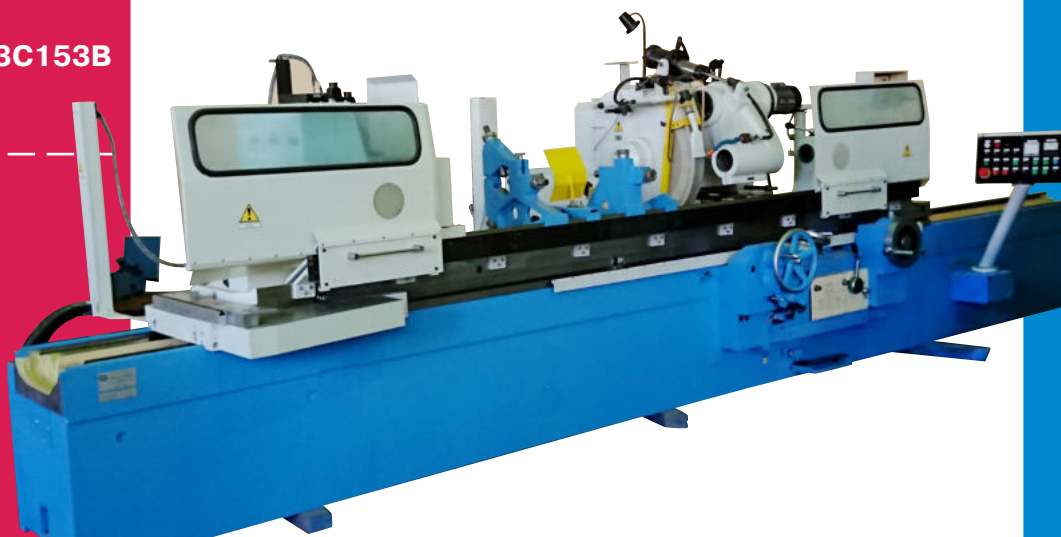
Напівавтомат виготовляється з поворотною передньою бабкою, з відкидним механізмом для внутрішнього шліфування, призначений для зовнішнього і внутрішнього шліфування циліндричних, конічних і фасонних поверхонь, а також плоских фланцевих поверхонь.

Верстат оснащений двохкоординатним ПЦІ ВС5212, який забезпечує відлік переміщень по двох осях координат, індикацію положення рухливих механізмів верстата в процесі роботи.

Верстат працює методом поздовжнього шліфування з автоматичною поперечною подачею, яка здійснюється при реверсі столу. На верстаті можна виконувати поздовжнє і урізне шліфування при ручній поперечній подачі.

Верстат є обладнанням загальнопромислового призначення, призначений для використання в умовах одиничного і дрібносерійного виробництва.

ЗС153В



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ЗС153В	ЗС154В	ЗС155В
Найбільший розмір заготовки, що встановлюється, не менше, мм:			
- в центрах: діаметр/довжина	560/1400	560/2000	540/2500
- в патроні: діаметр/довжина	360/350	360/300	315/350
- довжина (з використанням закритого люнету)	1320		2450
Найбільші розміри шліфування, не менше, мм:			
- в центрах: діаметр/довжина	560/1280	560/1800	540/2450
- в патроні при зовнішньому шліфуванні: діаметр/довжина	360/300	300/300	250/300
- в патроні при внутрішньому шліфуванні: діаметр/довжина	300/350		200/350
- довжина (з використанням закритого люнету)	---		2450

	3C153B	3C154B	3C155B
Найбільша маса заготовки, що встановлюється, не менше, кг:			
- в центрах	500	500	500
Висота центрів над столом, мм	310	310	280
Найбільші розміри шліфувального круга не менше, мм:			
- для зовнішнього шліфування: зовнішній діаметр/висота	750/80	750/80	750/80
- для внутрішнього шліфування: зовнішній діаметр/висота	125/50	125/50	80/50
Найбільша окружна швидкість шліфувального круга, не більше, м/с:			
- при зовнішньому шліфуванні	50	50	50
- при внутрішньому шліфуванні	35	35	35
Найбільше переміщення, не менше, мм:			
- столу по гідроциліндру	1400		2500
- бабки шліфувальної по гвинту	450		300
- бабки шліфувальної по гідроциліндру	100		90
- підкладної плити (установчі)	100		200
Найбільший кут повороту не менше, град:			
- столу верхнього: за/проти годинникової стрілки	2/8	2/8	3/9
- бабки передньої при обробці в патроні: навколо осі (проти годинникової стрілки)	---	---	90
навколо осі (за годинниковою стрілкою)	180	180	---
Ціна поділки лімба механізму переміщення:			
- бабки шліфувальної, мм/діаметр	0,001÷0,005	0,001÷0,005	0,001÷0,005
- столу	0,01÷0,1	0,01÷0,1	0,01÷0,1
Частота обертання заготовки, хв ⁻¹	20÷120	20÷120	20÷120
Величина поперечних періодичних подач, мм	0,0025-0,025	0,0025-0,025	0,0025-0,025
Швидкість переміщення столу від гідроприводу, мм/хв	50÷5000	50÷5000	50÷5000
Номинальна потужність приводу шліфувального круга для зовнішнього шліфування, кВт	18,5	18,5	18,5
Сумарна потужність встановлених на верстаті електродвигунів, кВт	31,24	31,24	31,24
Кількість встановлених електродвигунів, шт	12	12	12
Мережа живлення з глухозаземленою нейтраллю:	змінний трифазний 380±38 50±1		
- рід струму			
- напруга, В			
- частота струму, Гц			
Габаритні розміри верстата з окремо розташованим обладнанням, не більше, мм:			
- довжина	5510	6710	8330
- ширина	3000	3120	4080
- висота	2135	2145	2340
Маса верстату, не більше, кг	12 000	13 000	13 550
Клас точності верстатів по ГОСТ 8-82	В	В	В