



ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

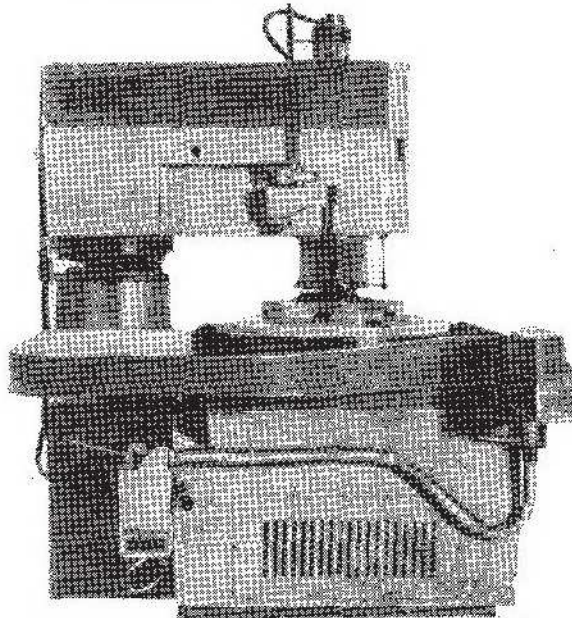
Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

E-mail: sale@gig-ant.com

ВЕРТИКАЛЬНО-ДОВОДОЧНЫЙ ДВУХДИСКОВЫЙ СТАНОК

Модель ЗД817



Станок предназначен для повышения чистоты поверхности и улучшения геометрии плоскопараллельных и цилиндрических деталей методом доводки между двух чугунных дисков с абразивной смесью.

Используется в автомобилестроительной, подшипниковой, станкостроительной промышленности. Класс точности — П.

Станок работает по полуавтоматическому циклу. Все вспомогательные движения на станке осуществляются при помощи гидравлики.

Доводка ведется торцами двух доводочных дисков, шпиндели которых расположены вертикально. Обрабатываемые изделия устанавливаются в специальном сепараторе, для плоскопараллельной до-

водки — в сепараторах — звездочках планетарного привода. Вращение верхнего доводочного диска и сепаратора может реверсироваться. Кроме этого верхний доводочный диск может фиксироваться неподвижно или занимать свободное положение.

Длительность в цикле вывешивания, доводки, выхаживания, подачи суспензии и перерыва в подаче суспензии, время вращения сепаратора определяется заранее настраиваемыми реле времени.

Окончание цикла работы станка задается одним из способов: по реле времени, прибору активного контроля съема припуска, прибору активного контроля съема припуска с выхаживанием по реле времени, индикатору, показывающему величину съема припуска (визуально). Доводка на чугунных дово-



ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

E-mail: sale@gig-ant.com

дочных дисках производится при помощи дозируемой суспензии или абразивной пасты. Подача суспензии может осуществляться в цикле при вывешивании, доводке и выхаживании. При выхаживании вместо суспензии может подаваться СОЖ. Управление подачей суспензии осуществляется по реле времени либо по изменяемому моменту трения в зоне обработки.

На станке предусматривается охлаждение доводочных дисков водой.

Выбором кинематических режимов цикла доводки плоскопараллельных деталей возможно длительное время поддерживать требуемую плоскостность доводочных дисков.

При значительной выработке дисков их протачивают при помощи устройства для правки с последующей правкой диска по диску.

Точные данные обработанной поверхности $\varnothing 100$ мм, $H=30$ мм, сталь 40Х ГОСТ 4543-71:

параллельность торцов, мм 0,0016

плоскостность торцов, мм 0,001

шероховатость поверхности

торцов, мкм $R_a 0,10$

Разработчик — Ленинградское ОКБ АРС.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры доводочных дисков, мм:	
наружный диаметр	1060
внутренний диаметр	305
высота новых дисков	120
Размеры обрабатываемых плоских поверхностей изделий, мм:	
наибольший диаметр	380
высота	10—120
Размеры обрабатываемых цилиндрических изделий, мм:	
наибольшая длина	380
диаметр	10—120
Наибольшее расстояние между новыми верхним и нижним доводочными дисками, мм	130
Вылет оси верхнего доводочного диска от оси консоли, мм	1000
Наибольшее осевое перемещение верхнего шпинделя, мм	210
Диапазон изменения эксцентриситета привода сепаратора, мм	0—20
Частота вращения, об/мин:	
верхнего доводочного диска	22; 44
нижнего доводочного диска	20; 40

Частота вращения привода сепаратора, об/мин	30—120
	(по особому заказу 15—60)
Усилие прижима деталей, кгс	100—1250

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока		
частота, Гц		50
напряжение, В		380
Тип автомата на вводе		A3124
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А		32
Электродвигатели:		
верхнего доводочного диска:		
тип		АО2-42-4/2—С1 (двухскоростной)
мощность, кВт		4,7/5,5
частота вращения, об/мин		1450/2890
нижнего доводочного диска:		
тип		АО2-42-4/2—С1 (двухскоростной)
мощность, кВт		4,7/5,5
частота вращения, об/мин		1450/2890
сепаратора:		
тип		4А 100L8/4У3 (двухскоростной)
мощность, кВт		1,5/2,4
частота вращения, об/мин		700/1410
насоса гидравлики:		
тип		АОЛ-22-4-С2
мощность, кВт		1,5
частота вращения, об/мин		1420
насоса подачи СОЖ:		
тип		ПА-45
мощность, кВт		0,15
частота вращения, об/мин		2800
насоса смесителя:		
тип		ПА-45
мощность, кВт		0,15
частота вращения, об/мин		2800
теплообменника:		
тип		ФТ012
мощность, кВт		0,12
частота вращения, об/мин		2800

Примечание. По специальному заказу устанавливается магнитный сепаратор СМ-ГМ с электродвигателем типа АОЛ-012-4-С2, мощностью 0,08 кВт, частотой вращения 1390 об/мин.

Габарит станка (длина × ширина × высота), мм:

 без приставного оборудования 2250×2100×2800

 с приставным оборудованием 2800×3000×2800

Масса станка, кг:

 без приставного оборудования и дисков 5100

 с приставным оборудованием и чугунными дисками 7000