

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ПОЛУАВТОМАТАХ

1.1. Полуавтоматы заточные для сверл, зенкеров и метчиков ЗЕ653 и ЗЕ659 (рис. 1, 2) предназначены для винтовой заточки сверл, трех- и четырехперых зенкеров и метчиков с правым и левым направлением винтовых канавок, ступенчатых сверл, а также для подточки поперечной кромки у правых и левых сверл из быстрорежущих сталей и твердого сплава абразивными и алмазными кругами из эльбора. Полуавтомат ЗЕ659 выполнен на базе основной модели ЗЕ653 с максимальной унификацией, имеет одинаковую кинематическую схему с ним.

Полуавтоматы могут быть применены для центрированной заточки инструмента на машиностроительных предприятиях серийного и массового производства.

1.2. Климатическое исполнение и категория размещения полуавтоматов по ГОСТ 15150-69 для поставки в районы:

- э умеренным и холодным климатом - УХЛ4;
- э тропическим климатом - ТЗ.

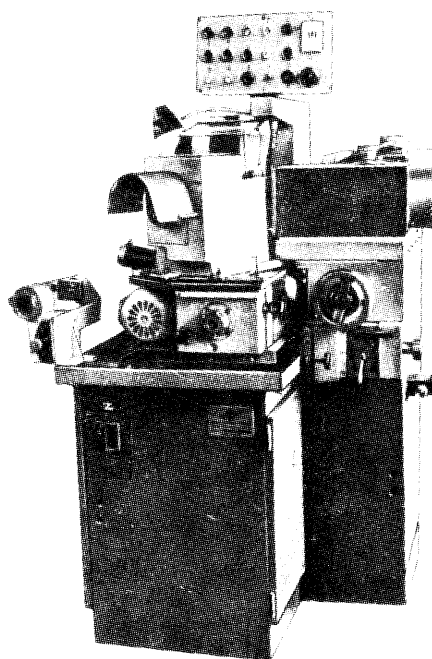


Рис. 1. Общий вид станка ЗЕ653

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Техническая характеристика

	<u>ЗЕ653</u>	<u>ЗЕ659</u>
Класс точности	II	ГОСТ 8-82
Основные размеры	ГОСТ 1221-72	
Диаметр затачиваемого инструмента, мм:		
сверла:		
наименьший	5	12
наибольший	32	80
допускаемый	40	-
зенкера:		
наименьший	10	12
наибольший	32	80
допускаемый	40	-
метчика:		
наименьший	5	12
наибольший	33	52
допускаемый	39	-

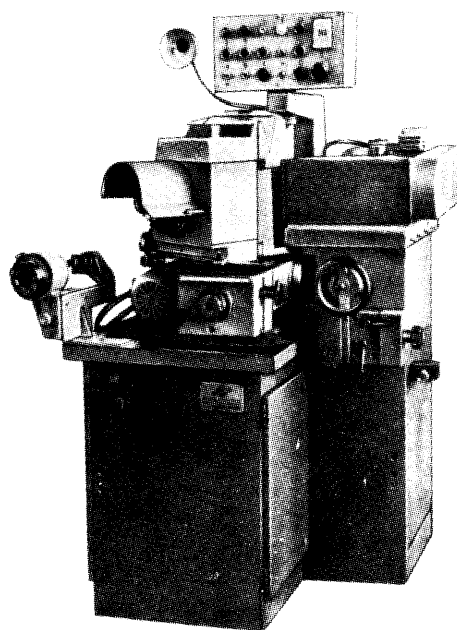


Рис. 2. Общий вид станка ЗЕ659