

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ПОЛУАВТОМАТАХ

Наименование: Полуавтоматы заточные для дисковых пил

Обозначение: ЗБ692, ВЗ-187

Назначение

Полуавтоматы предназначены для заточки круглых сегментных пил для металла по ГОСТ 4047-82 и ГОСТ 18210-72 по профилю зуба и переходным режущим кромкам периферией абразивного круга, заправленного

абразивом. Уступ на передней грани под углом 3° на прорезном зубе пил по ГОСТ 18210-72 на полуавтоматах не предусматривается.

Полуавтоматы могут быть применены в различных отраслях промышленности:

- в массовом и серийном производстве на специализированных инструментальных заводах для первичной заточки дисковых сегментных пил;

- в заточных отделениях всех предприятий, использующих дисковые сегментные пилы.

Техническая характеристика полуавтоматов - II по ГОСТ 8-82.

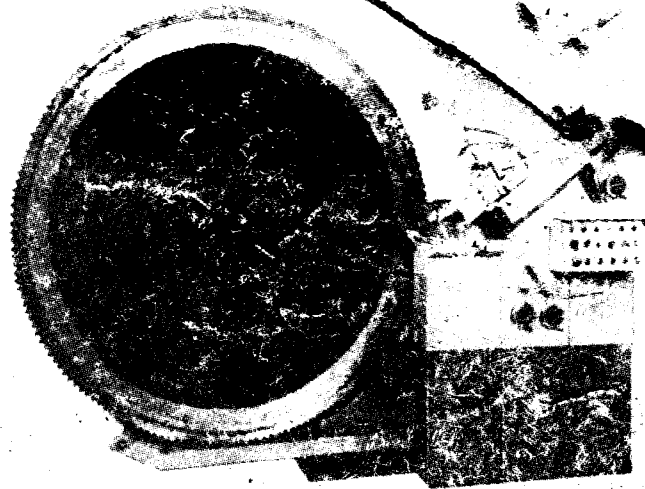


Рис. 2. Общий вид полуавтомата ВЗ-187

Вид климатического исполнения и категория размещения полуавтомата по ГОСТ 15150-69 для поставок в районы:

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

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Техническая характеристика (табл. 1)

Таблица 1

Наименование параметров	Данные	
	ЗБ692	ВЗ-187
Габариты диаметров затачиваемых пил, мм	250-1430	710-2000
Величины углов зубьев пил, (передний/задний), градус	5/3, 10/5, 15/8, 20/8, 20/10, 25/15	
Шифровальный круг по ГОСТ 2424-83		
наружный диаметр, мм	300	300
внутренний диаметр, мм	76	76
пределы высот, мм	6...25	6...25

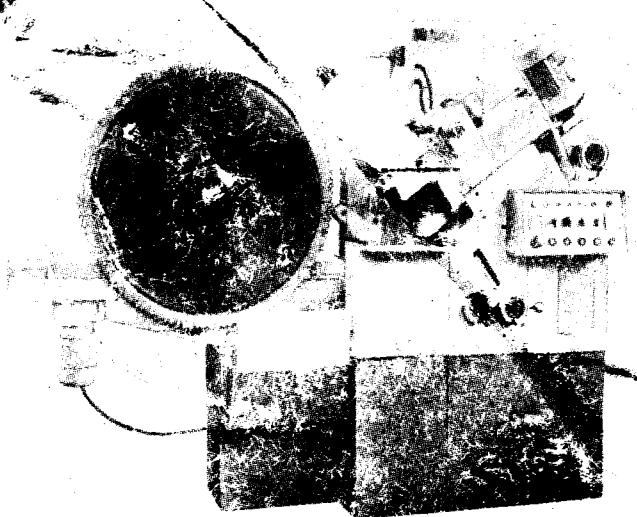


Рис. 1. Общий вид полуавтомата ЗБ692

Продолжение табл. I

Наименование параметров	Данные	
	ЗБ692	ВЗ-187
Наибольшая окружная скорость шлифовального круга, м/с	30	30
Кожух шлифовального круга: материал	ЭСтЗ ГОСТ 380-71	
толщина боковых стенок и дна, мм	8	8
толщина крышки, мм	2	2
Размеры конца шпинделя шлифовального круга по ГОСТ 2323-76:		
диаметр, мм	32	32
длина, мм	40	40
конусность	1:5	1:5
Пределы чисел двойных ходов шлифовальной головки в мин:		
для пил по ГОСТ 4047-82	20-130	20-130
для пил по ГОСТ 18210-72	20-40	20-40
Пределы величин возвратно-поступательного перемещения шлифовальной головки, мм:		
при заточке пил по ГОСТ 4047-82	4-20	4-20
при заточке пил по ГОСТ 18210-72	10-40	10-40
Установочное перемещение шлифовальной головки, мм	70	70
Величина автоматической подачи, мм	0,025	0,025
Интервал между подачами, число заточенных зубьев	4-75	1-75
Пределы чисел оборотов пил за время выхаживания, оборот	1-3	1-3
Наибольшее автоматическое перемещение шлифовального круга на врезание за цикл, мм	0,3	5
Диаметр посадочного конца шпинделя бабки изделия, мм	32h6	80h6
Пределы разности высот соседних зубьев, мм	0-2	0-2
Установочное перемещение бабки изделия, мм	680	750
Газаритные размеры полуавтомата без отдельно расположенного оборудования, мм:		
длина	2450	2600

Продолжение табл. I

Наименование параметров	Данные	
	ЗБ692	ВЗ-187
ширина	950	950
высота	1910	1910
Масса полуавтомата без отдельно расположенного оборудования, кг	1800	2100
Масса отдельно расположенного бака охлаждения, кг	60	60
<u>Характеристика электрооборудования</u>		
Электроток питающей сети:		
род	переменный трехфазный	переменный трехфазный
частота, Гц	50	50
напряжение, В	220, 380*	220, 380*
Количество электродвигателей, шт.	6	6
Электродвигатель привода шпинделя шлифовального круга:		
мощность, кВт	2,2	2,2
частота вращения, мин ⁻¹	2850 (3420)**	2850 (3420)**
Электродвигатель механизма правки:		
мощность, кВт	0,12	0,12
частота вращения, мин ⁻¹	1375 (1650)**	1375 (1650)**
Электродвигатель цепи вспомогательных движений:		
мощность, кВт	2,2	2,2
частота вращения, мин ⁻¹	3150	3150
Электродвигатель:		
мощность, кВт	0,12	0,12
частота вращения, мин ⁻¹	2710 (3252)**	2710 (3252)**
Электродвигатель магнитного сепаратора:		
мощность, кВт	0,12	0,12
частота вращения, мин ⁻¹	1375 (1650)**	1375 (1650)**
Электродвигатель установочного перемещения пил:		
мощность, кВт	0,37	0,37
частота вращения, мин ⁻¹	1400 (1680)**	1400 (1680)**

* При поставке на экспорт напряжение сети, В: 220, 230, 380, 415 и 440.

** При частоте 60 Гц.