

СПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ ПО ВЫДЕЛЕНИЯМ МЕТАЛЛО-АБРАЗИВНОЙ ПЫЛИ

Механическая обработка металлов без охлаждения

| Наименование технологического процесса, вид оборудования | Диаметр шлифовального круга | Удельное выделение абразивно-металлической пыли, г/с, C_i | Доля абразива в абразивно-металлической пыли, δ_i |
|---|-----------------------------|---|--|
| Обдирочно-шлифовальные станки а) рабочая скорость 30 м/с | 100 | 1,58 | 0,392 |
| | 125 | 2,65 | |
| б) рабочая скорость 50 м/с | 100 | 3,65 | 0,4 |
| | 125 | 4,8 | |
| круглошлифовальные станки | 100 | 0,028 | 0,357 |
| | 150 | 0,033 | 0,394 |
| | 300 | 0,043 | 0,395 |
| | 350 | 0,047 | 0,383 |
| | 400 | 0,05 | 0,4 |
| | 600 | 0,065 | |
| | 750 | 0,075 | |
| | 900 | 0,086 | 0,395 |
| плоскошлифовальные станки | 175 | 0,036 | 0,389 |
| | 250 | 0,042 | 0,381 |
| | 350 | 0,05 | 0,4 |
| | 400 | 0,055 | |
| | 450 | 0,059 | 0,39 |
| | 500 | 0,063 | 0,4 |
| бесцентрошлифовальные станки | 30,100 | 0,013 | 0,384 |
| | 395,500 | 0,019 | 0,316 |
| | 480,600 | 0,025 | 0,36 |
| зубошлифовальные и резьбошлифовальные станки | 75-200 | 0,013 | 0,385 |
| | 200-400 | 0,018 | 0,389 |
| внутришлифовальные станки | 5-20 | 0,008 | 0,375 |
| | 20-50 | 0,013 | 0,385 |
| | 50-80 | 0,016 | 0,375 |
| | 80-150 | 0,024 | 0,417 |
| | 150-200 | 0,03 | 0,4 |
| заточные станки | 100 | 0,01 | |
| | 150 | 0,014 | 0,428 |
| | 200 | 0,02 | 0,4 |
| | 250 | 0,027 | 0,407 |
| | 300 | 0,034 | 0,382 |

| | | | |
|---------------------------|--------|-------|-------|
| заточные станки | 350 | 0,04 | 0,4 |
| | 400 | 0,048 | 0,396 |
| | 450 | 0,054 | 0,4 |
| | 500 | 0,06 | |
| | 550 | 0,067 | 0,403 |
| абразивно-отрезные станки | до 300 | 0,08 | 0,4 |

Абразивная заточка режущего инструмента

| Наименование станочного оборудования | Марка модель, типоразмер станка | Наименование технологической операции | Диаметр Абразивного Круга, мм | Удельное выделение абразивно-металлической пыли, г/с, C_i | Доля абразива в абразивно-металлической пыли |
|--|---------------------------------|---|-------------------------------|---|--|
| Универсальные и круглошлифовальные станки | | | | | |
| Точильно-шлифовальные | ЗБ634 (ЗК634) | черновая заточка сверл, резцов и др. инструмента | 400 | 0,1042 | 0,28 |
| | ЗМ634 | | | 0,0594 | 0,301 |
| | ЗБ34 | то же | | 0,0118 | 0,305 |
| Точильно-шлифовальные | ЗБ34 | чистовая заточка сверл среднего и малого диаметра | | 0,0069 | 0,304 |
| Универсально-заточные | ЗБ642 | черновая заточка сверл, резцов | 200 | 0,0208 | 0,303 |
| | ЗБ64;ЗА64 | | 125 | 0,035 | 0,3 |
| Специальные станки для заточки сверл | | | | | |
| Для заточки сверл малого диаметра | КПМ3.105 .014 АУБ120.00 0 | заточка сверл малого диаметра | - | 0,00034 | 0,294 |
| Плоскошлифовальный заточный | ЗГ71М | шлифование штампов (матриц) абразивным кругом | 250 | 0,3256 | 0,301 |

| | | | | | |
|--|-------|--|---|--------|-------|
| Алмазно-заточные для заточки резцов | 3622 | заточка резцов, сверл и др. алмазным резцом | 150 | 0,0228 | 0,202 |
| | | чистовая заточка резцов | | 0,0153 | 0,301 |
| Алмазно-затыловочные | 1Б811 | затыловка червячных фрез | | 0,0467 | 0,3 |
| Специальные заточные станки | | | | | |
| Полуавтомат для заточки торцевых фрез | ЗБ667 | заточка торцевых фрез | 150 | 0,0342 | 0,301 |
| Полуавтомат для заточки червячных фрез | ЗА667 | заточка червячных фрез диаметром 100-150мм | 250 -- 300 | 0,0664 | 0,301 |
| | | 360М | заточка круглых шлицевых протяжек абразивным кругом | | |
| | | | то же протяжек из быстрорежущей стали | | |
| оптико-шлифовальный | 395М | доводка инструмента | | 0,0194 | 0,293 |
| для заточки зубьев дисковых пил отрезных станков | АЗ | черновая заточка дисковых пил диаметром менее 500 мм | 180 | 0,0458 | 0,299 |
| | ЗД692 | то же диаметром от 500 до 1000мм | 200 | 0,1056 | 0,3 |
| | | чистовая заточка зубьев пил | | 0,0219 | 0,301 |