

## 7. Станки шлифовальной группы

## 03. Станки круглошлифовальные

ХАРЬКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. В. КОСИОРА

## ПОЛУАВТОМАТЫ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ЧПУ

## Модели 3К152ВФ20, 3К152ВФ20-1

Предназначены для наружного шлифования цилиндрических и пологих конических поверхностей ступенчатых валов методом врезного, строчного и продольного шлифования в полуавтоматическом цикле, а также для подшлифовки торцов методом продольной подачи стола.

Полуавтоматы предназначены для использования в условиях мелкосерийного, серийного и крупносерийного производства. Изготавливаются для нужд народного хозяйства и поставки на экспорт.

Класс точности полуавтомата — В по ГОСТ 8—82Е.

Вид климатического исполнения полуавтоматов УХЛ4.2 по ГОСТ 15150—69. При поставке полуавтоматов в страны с тропическим климатом — ТС4.2 или ТВ4.2.

По согласованию с заказчиком станки могут выпускаться налаженными на шлифование конкретного изделия. При этом к обозначению станка добавляется индекс «Н» и цифры, обозначающие порядковый номер наладки.

*Обозначение при заказе:*

Полуавтомат круглошлифовальный с ЧПУ мод. 3К152ВФ20; 3К152ВФ20-1 ТУ2.024.0224947.001-88.

*Разработчик — Харьковское опытно-конструкторское бюро шлифовальных станков (ОКБШС).*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель	
	3К152ВФ20	3К152ВФ20-1
Наибольшие размеры устанавливаемой заготовки, мм, не менее:		
диаметр . . . . .		200*
длина . . . . .	1000	710
Наибольшие размеры шлифования, мм, не менее:		
диаметр . . . . .		200*
длина . . . . .	1000	710
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг, не менее	100;	150**
Наибольшие размеры шлифовального круга, мм:		
диаметр наружный . . . . .		600
высота . . . . .		100
Количество управляемых осей координат от системы ЧПУ/ одновременно управляемых осей координат . . . . .		2/2
Дискретность задания перемещений:		
шлифовальной бабки, мм/на диаметр . . . . .		0,001
стола, мм . . . . .		0,001
Окружная скорость шлифовального круга, м/с, не более . . . . .		50
Частота вращения шпинделя шлифовальной бабки, мин <sup>-1</sup> , не более . . . . .		1590
Частота вращения заготовки, мин <sup>-1</sup> . . . . .		5—800
Наибольший угол поворота верхнего стола вручную, град:		
по часовой стрелке . . . . .		3
против часовой стрелки . . . . .		8

	Модель	
	3К152ВФ20	3К152ВФ20-1
Скорость перемещений, мм/мин:		
по оси X (шлифовальная бабка)	0,01—10 000	
по оси Z (стол)	0,01—10 000	
Максимальные перемещения, мм, не менее:		
по оси X	250	
по оси Z	1160	870
Мощность привода шлифовального круга, кВт	11	
Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	20	
Коэффициент повышения производительности относительно сравниваемой модели	2,46	
Установленный срок службы до первого капитального ремонта, лет, не менее	7	
Установленный ресурс по точности станка до первого среднего ремонта, тыс. ч., не менее	13,5	
Коэффициент технического использования, не менее	0,81	
Корректированный уровень звуковой мощности, ЛрА, дБА	100	
Уровень звука на рабочем месте оператора LA, дБА	82	
Габарит станка с выносным оборудованием, мм, не более:		
длина	4550	4400
ширина		3200
высота		2100
Масса станка с выносным оборудованием, кг, не более	6300	6100

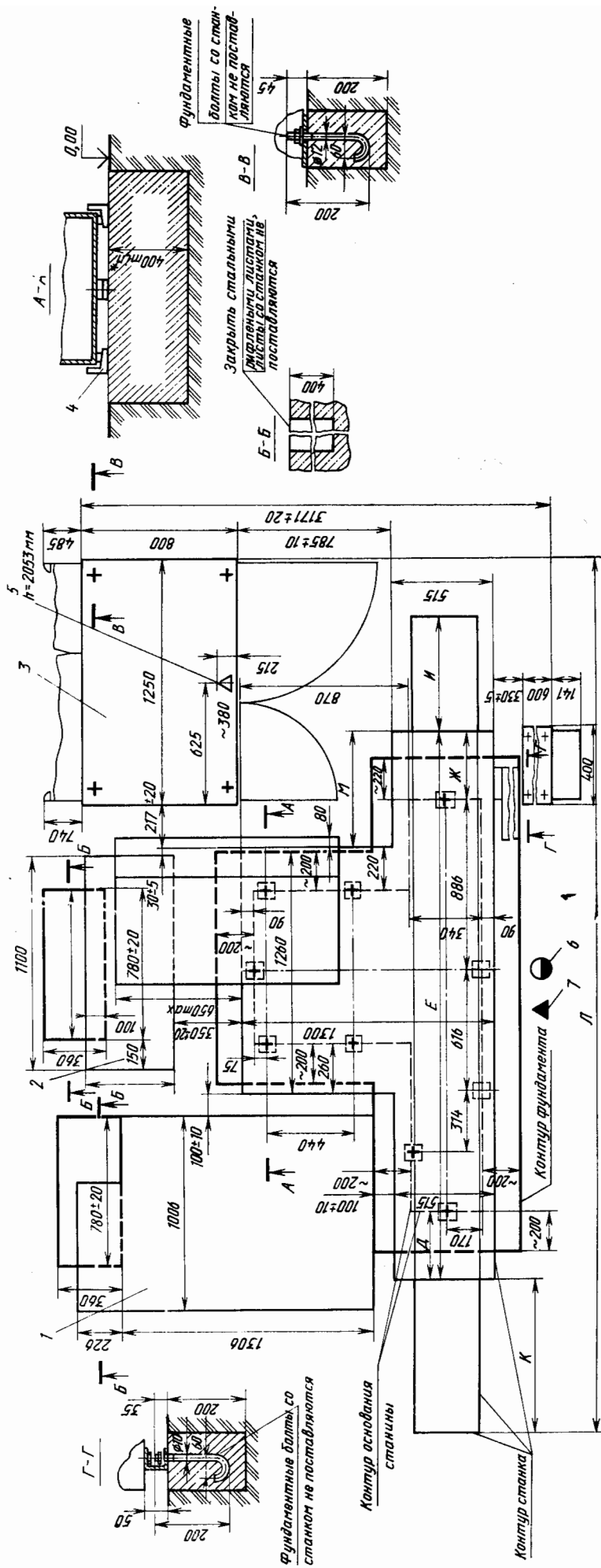
\* Фактически на полуавтомате можно устанавливать и обрабатывать заготовку диаметром 270<sub>-2</sub> мм.

\*\* По требованию заказчика при оснащении станка специальными узлами.

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество			
		3К152ВФ20		3К152ВФ20-1	
		внутренние поставки	экспорт	внутренние поставки	экспорт
3К152ВФ20	Станок в сборе	1	1		
3К152ВФ20-1	Станок в сборе			1	1
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка					
	Запасные части				
	Запасные части согласно комплектности заводов-изготовителей покупных изделий				
	<i>Инструмент</i>				
ГОСТ 2424—83	Круг шлифовальный ПП600×80×305, 50 м/с	1	1	1	1
	Комплект ключей для обслуживания станка	1	1	1	1
	<i>Принадлежности</i>				
	Индикатор электронный для контроля вибраций шлифовальной бабки	1	1	1	1
	Фланец шлифовального круга	2	2	2	2
	Прибор активного контроля узкодиапазонный переналаживаемый Ø 10...80	1	1	1	1
	Люнет	1	1	1	1
	Прибор для правки шлифовального круга под углом	1	1	1	1
	Центр передней бабки	1	1	1	1
	Центр задней бабки	1	1	1	1
	Механизм для балансировки шлифовального круга на ходу	1	1	1	1
	Серьга для снятия шлифовального круга	1	1	1	1
	Комплект хомутиков Ø 8...100	1	1	1	1
	Комплект башмаков для установки станины	1	1	1	1
	Оправка для статической балансировки шлифовального круга	1	1	1	1
	<i>Документация</i>				
	Комплект технической документации согласно 3К152ВФ20.000.РЭ2 3К152ВФ20-1.00 РЭ2	1		1	
Изделия, поставляемые по требованию за отдельную плату					
	<i>Принадлежности</i>				
	Прибор для радиусной правки шлифовального круга	1	1	1	1
	Призма	2	2	2	2
	Фланец шлифовального круга	1	1	1	1
	Мостик для установки уровня	1	1	1	1
	Приспособление для статической балансировки шлифовального круга	1	1	1	1

# ФУНДАМЕНТ



Размеры, мм

Модель	Д	Е	Ж	И	К	Л	М
3К152ВФ20	350	2840	350	591	789	4496 ±20	600
3К152АФ20							
3К152ВФ20-1	275	2500	85	556	582	4214 ±20	335
3К152АФ20-1							

1 — установка охлаждения; 2 — гидроагрегат; 3 — электрощит; 4 — установочный башмак (10 шт.); 5 — место подвода электропитания (h — высота от нулевой отметки); 6 — рабочее место оператора; 7 — главное место обслуживания.

\* Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.