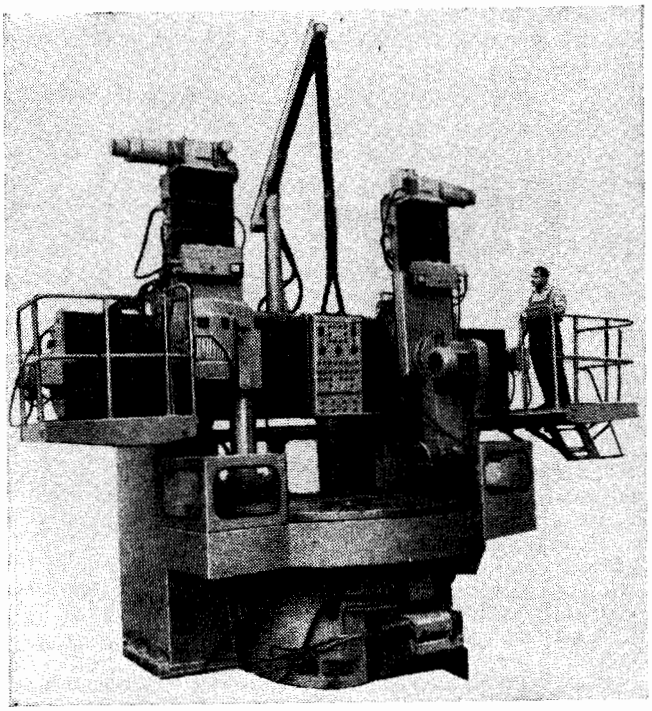
КОЛОМЕНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

СТАНОК КАРУСЕЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ
Модель 3Н764Ф1



Станку присвоен государственный Знак качества.

Предназначен для шлифования наружных и внутренних цилиндрических, конических и профильных поверхностей деталей типа тел вращения, а также для плоского шлифования торцом и периферией круга.

Станок имеет неподвижную поперечину и две шлифовальные бабки на поперечине, обеспечивающие все виды круглого и плоского шлифования.

Шлифуемое изделие устанавливается и крепится на электромагнитной плите планшайбы. Снятие остаточного магнетизма осуществляется на станке. Шлифование может производиться как в автоматическом цикле с предварительно установленным припуском на обработку, так и в цикле с ручным управлением.

Величина перемещений в горизонтальном и вертикальном направлениях контролируется с помощью устройства цифровой индикации. Устройство цифровой индикации обеспечивает преднабор величины перемещений шлифовальных бабок при шлифовании с непрерывной подачей.

Управление станком производится с подвесного пульта. Координаты положения шлифовального круга индикатируются на табло.

Диапазон регулирования скоростей непрерывных и круговых подач, а также диапазон прерывистых (врезных подач) обеспечивает оптимальные режимы шлифования при предварительном и чистовом шлифовании.

Жесткая конструкция станков, применение высокоточных подшипников, опор качения по закаленным направляющим пар «винт — гайка качения» для перемещения шлифовальных бабок обеспечивают высокую точность обработки.

В нормальном исполнении станки поставляются с двумя шлифовальными бабками на поперечине, шлифовальной горизонтальной головкой, установкой охлаждения и очистки охлаждающей жидкости, прибором правки, обеспечивающим прямолинейную правку при круглом и плоском шлифовании.

Класс точности станка — А по ГОСТ 8—77.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
МОСКВА 1984

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр шлифуемого изделия, мм	2500
Наибольшая высота шлифуемого изделия вертикальными шпинделями, мм	800
Наибольшая высота шлифуемого изделия при установке горизонтальной шпиндельной головки, мм:	
при круге диаметром 400 мм	625
при круге диаметром 300 мм	800
Наибольшая масса шлифуемого изделия, кг	2500
Диаметр планшайбы, мм	2500
Частота вращения планшайбы (бесступенчатое регулирование), об/мин	2—20
Вертикальный шлифовальный шпиндель:	
размеры шлифовального круга, мм:	
наибольший диаметр	450
наименьший диаметр	300
наибольшая высота	100
частота вращения, об/мин	1480; 2120
Горизонтальный шлифовальный шпиндель:	
размеры шлифовального круга, мм:	
наибольший диаметр	400
наименьший диаметр	300
наибольшая высота	100
частота вращения, об/мин	1700; 2430
Наибольший ход шлифовальных шпинделей, мм:	
вертикальный	850
горизонтальный от центра планшайбы	1650
Наибольший угол поворота шлифовальных бабок, град	±30
Скорость установочного горизонтального и вертикального перемещения шпинделей, мм/мин	1500
Горизонтальная и вертикальная непрерывные подачи (бесступенчатое регулирование), мм/мин	10—1500
Количество ступеней горизонтальных и вертикальных врезных подач	11
Горизонтальные и вертикальные прерывистые врезные подачи, мкм	2,5—50
Габарит станка, мм	8800×8500×5800
Масса станка с электрооборудованием, кг	64000

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	А3134
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	150
Электродвигатели:	
привода вращения шлифовального круга:	
количество	2
тип	4А160М4ПУ3 исп. 1М3031
мощность, кВт	18,5
частота вращения, об/мин	1465
привода вращения шлифовального круга горизонтальной шлифовальной головки:	
тип	4А160S4ПУ3
мощность, кВт	15
частота вращения, об/мин	1465
привода горизонтальных подач:	
количество	2
тип	2ПБ-112LГУ4
мощность, кВт	2
частота вращения, об/мин	3150
привода вертикальных подач:	
количество	2
тип	2ПБ-112LГУ4
мощность, кВт	2
частота вращения, об/мин	3150
привода вращения планшайбы:	
тип	2ПБ160МГУ4
мощность, кВт	6
частота вращения, об/мин	2200
привода поворота шлифовальной бабки:	
количество	2
тип	4АС80В6У3 исп. 1М3001
мощность, кВт	1,2
частота вращения, об/мин	860
электропасоса охлаждения:	
мощность, кВт	0,6
частота вращения, об/мин	2800
привода гидронасоса:	
тип	4А90L4
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	1500
привода магнитного сепаратора:	
тип	АОЛ-11-4
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	1400
привода фильтра-транспортера охлаждающей жидкости:	
тип	АОЛ-12-4
мощность, кВт	0,18
частота вращения, об/мин	1400
управления выбором величины врезной подачи:	
количество	4
тип	РД-09
мощность, Вт	10
частота вращения, об/мин	1200
привода вращения барабана командоаппарата:	
тип	РД-09
мощность, Вт	10
частота вращения, об/мин	1200
привода насосной установки гидростатической смазки направляющих:	
тип	4А100S4У3
мощность, кВт	3
частота вращения, об/мин	1500
Мощность электромагнитной плиты, кВт	2,4
Потребляемая мощность от сети, кВт	65
Корректированный уровень звуковой мощности LpA, дБА, не более	99

Устройство цифровой индикации

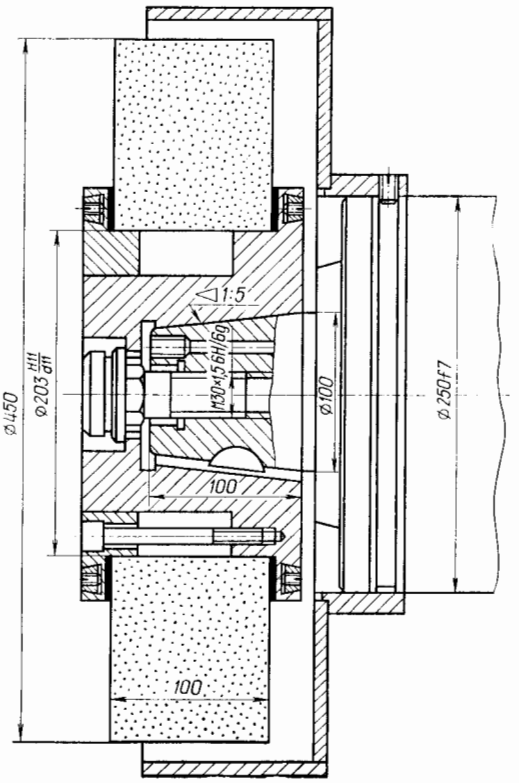
Метод задания размеров	Абсолютный
Число индикатируемых координат	4
Установка нуля отсчета	В любой точке по всей длине координат
Дискретность задания перемещения рабочих узлов в каждой координате, мм	0,001
Тип датчика обратной связи	Линейный датчик типа «Индуктосин»
Индикация информации системы	Индикаторные лампы
Режим работы системы	Позиционирование с предварительным заданием координат; индикатирование координат в универсальном режиме

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

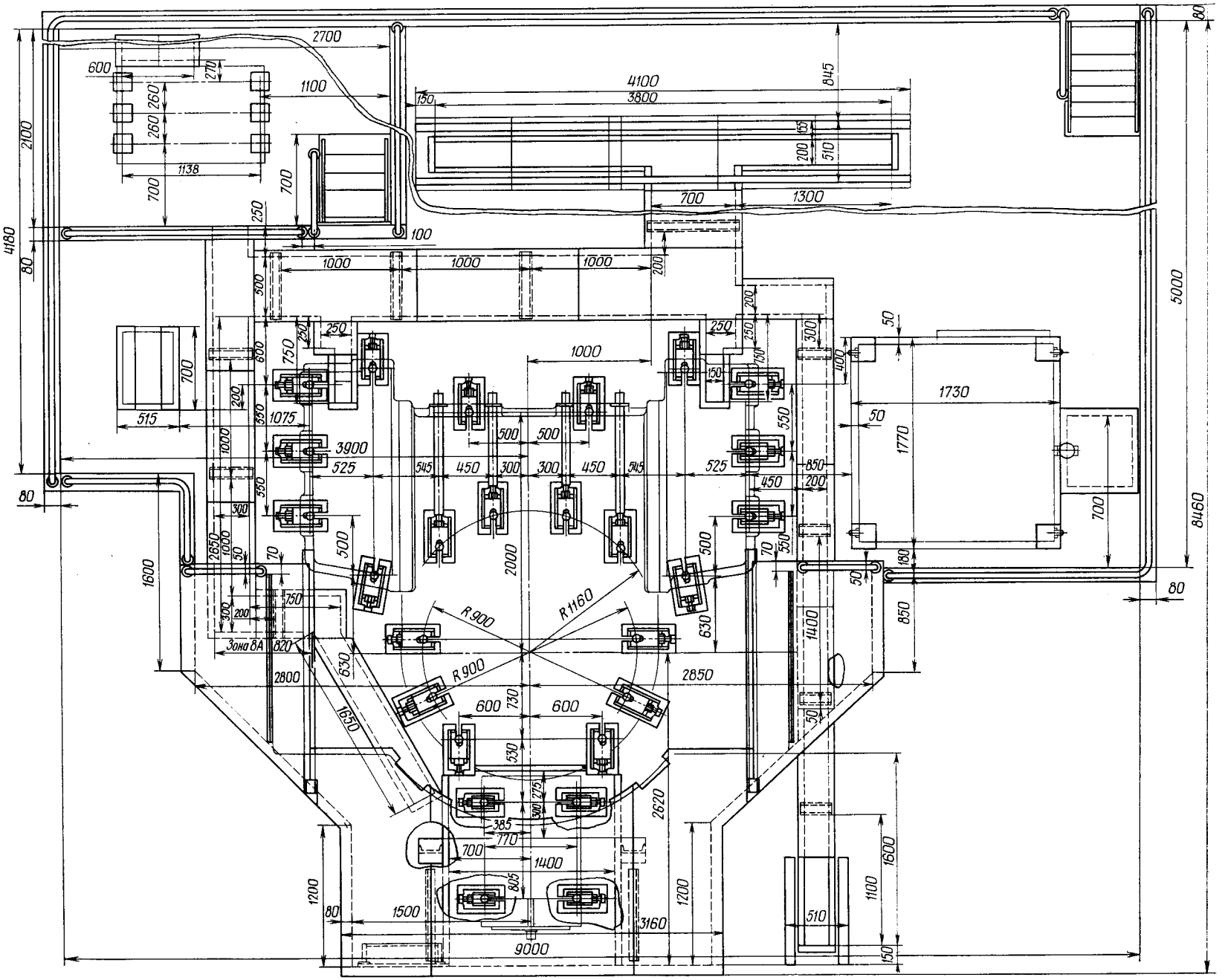
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3Н764Ф1	Станок в сборе (поставляется по узлам)	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Щетка	4	
ГОСТ 1284—80	Ремень	11	Б1600Т (6); Б3000Т (2); Г4500Т (3)
	Крепление шлифовального круга с кожухом	1	∅300
	Приспособление для установки круга	1	∅400
	Шкив	2	
	Крепление шлифовального круга	2	
	Подставка	36	∅300; 450
	Шкив	4	
	Подставка	1	
	Оправка	1	
	Гайка	1	
	Ключ монтажный	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3	17×19; 27×30; 32×36
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	27
ОСТ2 ИЭ1-2—72	Ключ торцовый	1	36
	Руководство по эксплуатации станка	1 компл.	
	Сопроводительная документация на покупные и комплектующие изделия	1 компл.	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Изделия, поставляемые по особому заказу и за отдельную плату		
3762.18.001	Приспособление для статической балансировки кругов	1	
3762.45.001	Прибор правки универсальный	1	
3762.46.001	Прибор прямолинейной правки горизонтальный	1	
3762.47.001	Прибор правки по радиусу вертикальный	1	
3762.48.001	Прибор правки по радиусу горизонтальный	1	
3762.49.001	Прибор правки по копиру	1	
3762.55.001	Головка для шлифования сфер	1	
3762.55.377	Гайка для съема круга	1	
3762.65.001	Головка для шлифования отверстий малых диаметров	1	
3762.65.371	Оправка	1	
3762.65.372	Гайка	1	
3763Ф1.62.371	Съемник	1	
МРТУ-17-645—68	Ремень приводной плоский бесконечный	1	80×900

УСТАНОВКА И КРЕПЛЕНИЕ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

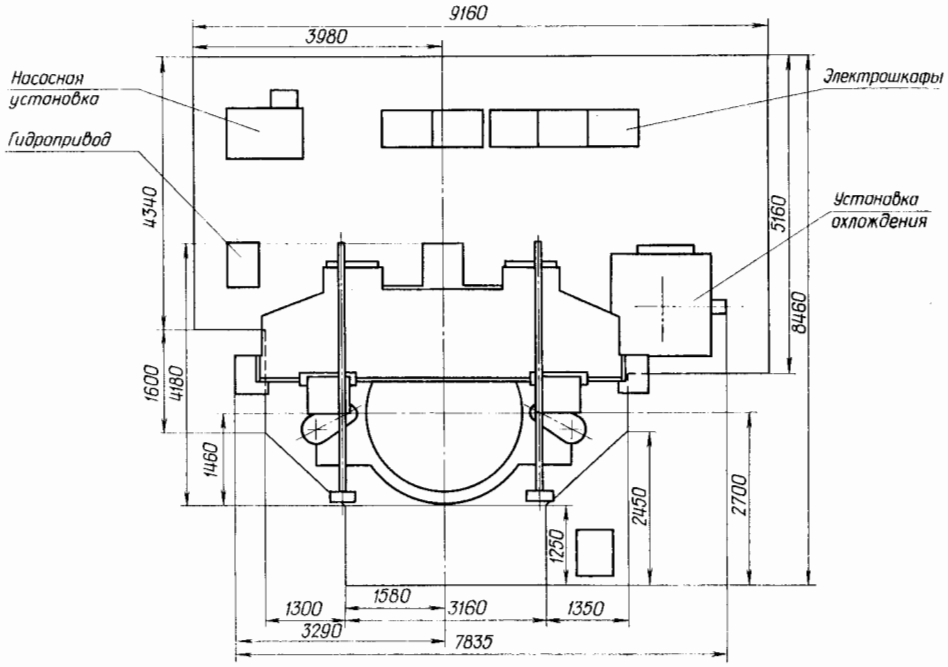
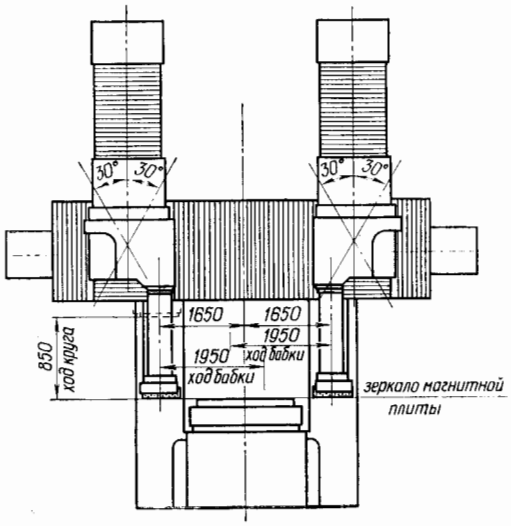


ФУНДАМЕНТ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА