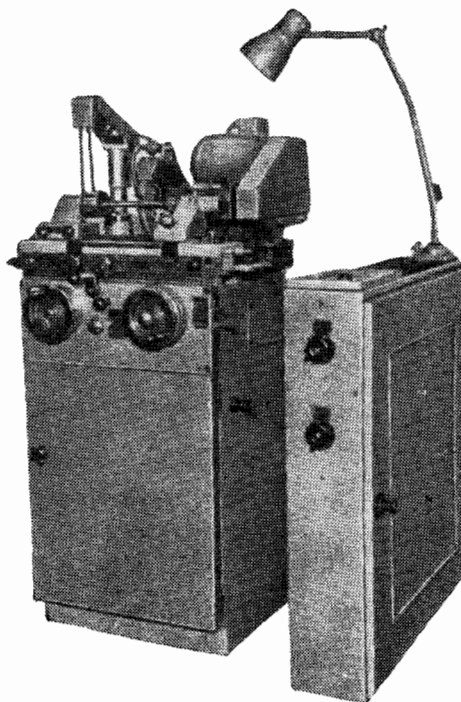


7. Станки шлифовальной группы

03. Станки круглошлифовальные

*ЛЕНИНГРАДСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ
ЗАВОД им. ИЛЬИЧА*

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК**Модель 3А10П**

Станок предназначен для шлифования с повышенной тонкостью наружных и внутренних цилиндрических и конических поверхностей, а также торцов в условиях единичного и мелкосерийного производства.

Предельные отклонения обработанного изделия: нецилиндричность — 5 мкм; неплоскостность торцовой поверхности — 5 мкм.

Шероховатость обработанной поверхности: цилиндрической наружной — $\nabla 10$; цилиндрической внутренней — $\nabla 9$; плоской торцовой — $\nabla 8$.

Стол совершает возвратно-поступательное движение от электродвигателя постоянного тока с плавным регулированием числа оборотов.

Перемещение стола можно производить и вручную через двухскоростной приводной механизм.

Подача шлифовального круга осуществляется вручную через механизм подачи или толчковой рукояткой.

Отверстия шлифуются с помощью специального съемного откидного приспособления, оснащенного высокочастотным электрошпинделем. Шлифоваль-

ный шпиндель для наружного шлифования опирается на трехвкладышные самоустанавливающиеся подшипники большой жесткости.

На станке предусмотрено шлифование с подачей в зону обработки охлаждающей жидкости, которая подается электронасосом из специального бака с магнитным сепаратором.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр изделия, мм:		мощность, кВт	0,6
при наружном шлифовании	2—15	число оборотов в минуту	3000
при внутреннем шлифовании	8—15	привода насоса смазки:	
Длина изделия, мм:		тип	АОЛ-21-4
при наружном шлифовании	До 140	мощность, кВт	0,27
при внутреннем шлифовании	До 30	число оборотов в минуту	1500
Наибольшее расстояние между центрами, мм	160	привода преобразователя:	
Диаметр шлифовального круга, мм:		тип	АОЛ2-31-2
при наружном шлифовании	16—200	мощность, кВт	3,0
при внутреннем шлифовании	7—14	число оборотов в минуту	3000
Число оборотов шпинделя шлифовального круга в минуту:		привода магнитного сепаратора:	
при наружном шлифовании	3340	тип	АОЛ-012-4
при внутреннем шлифовании	36 000	мощность, кВт	0,08
Число оборотов шпинделя бабки изделия в минуту	100—800	число оборотов в минуту	1500
Цена деления лимба подачи шлифовальной бабки, мм	0,004	Электродвигатели постоянного тока и генераторы:	
Величина толчковой подачи, мм	0,001	привода стола:	
		тип	ПЛ-062
		мощность, кВт	0,08
		привода бабки изделия:	
		тип	ПЛ-062
		мощность, кВт	0,12
		Тип преобразователя для электрошпинделя	ГИМ-1
		Насосно-фильтрующая установка:	
		емкость бака, л	75
		производительность насоса, л/мин	22
		Габарит станка без приставного электрооборудования (длина × ширина × высота), мм	870 × 745 × 1500
		Габарит станка с рекомендуемым расположением выносного оборудования, мм	1380 × 1450 × 1500
		Масса станка с генераторной установкой, электрощкафом и насосно-фильтрующей установкой, кг	850

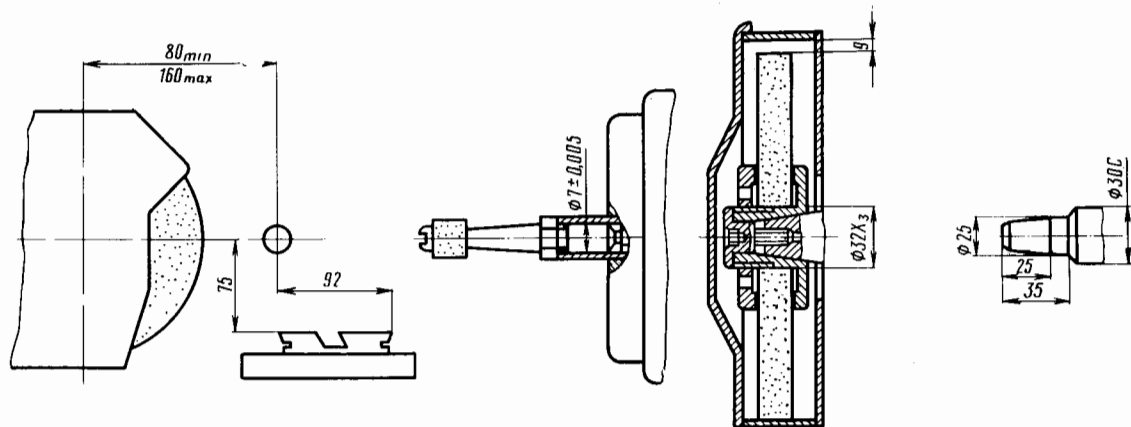
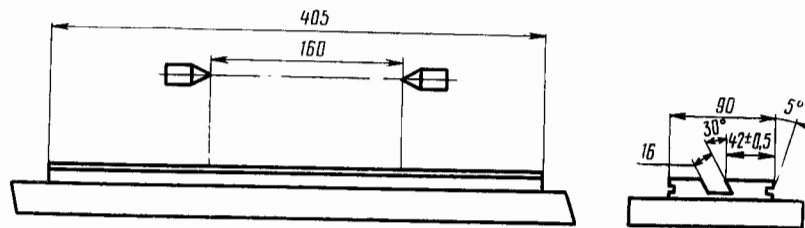
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Переменный
род тока		трехфазный
частота, гц		50
напряжение, в		220 и 380
Тип автомата на вводе		АК-63-3М1
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а		8
Электродвигатели, участвующие в нагрузке:		
привода шлифовального круга:		АОЛ-22-2
тип		

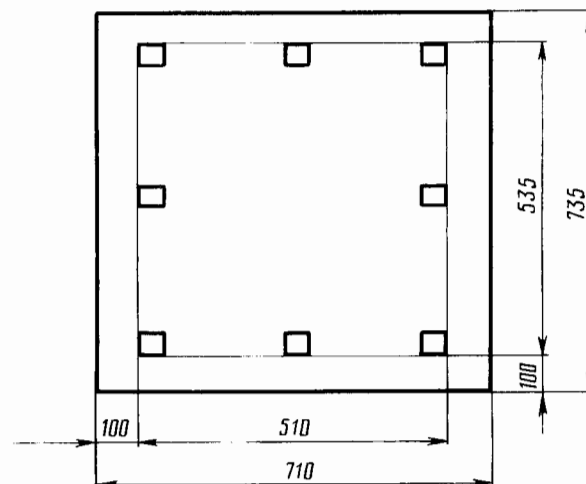
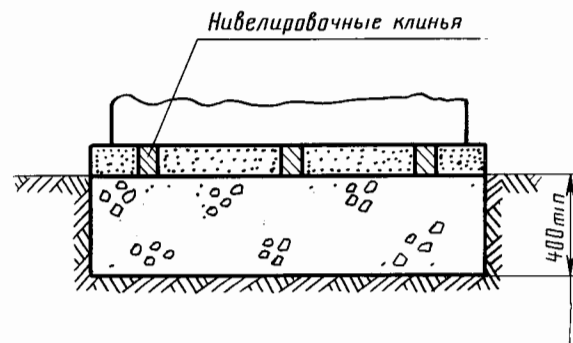
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
Принадлежности и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	Бабка изделия пово- ротная	1		ГОСТ 13214—67	Центр упорный	1	
	Люнет двухпорный	1		ГОСТ 2576—67	Рым-болт	4	
	Люнет трехпорный	1			Полуцентр упорный	1	
	Приспособление для правки шлифовального круга	1		Э36/06	Центр обратный	1	
	Приспособление для съема шлифовального круга	1			Высокочастотный вну- тришлифовальный шпин- дель с преобразователем частоты	1	$n=36000 \text{ об/мин}$
	Оправка для баланси- ровки шлифовального круга	1		ГОСТ 577—68	Индикатор часового типа	1	Диапазон изме- рений 0—2 мм, цена деления 0,01 мм
	Набор хомутиков	1			Обратный полуцентр	1	
	Фланцы шлифоваль- ного круга	1			Приспособление для балансировки шлифо- вального круга	1	
	Приспособление для правки при внутреннем шлифовании	1		СТС1-1В	Освещение местное с лампой и выключате- лем	1	КОМПЛ.
	Приспособление для правки шлифовального круга под углом	1		ГОСТ 1284—68	Ремень клиповые 0530—0900	2	
ГОСТ 2675—71	Патрон самоцентриру- ющий трехкулачковый	1	$D=80$		Ремень кожаный круг- лый	1	$\varnothing 5; L=2500 \text{ мм}$
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусто- ронний	2	$S=12 \times 14;$ 17×19	ВТУ Д31-1	Ремень плоский бес- конечный капроновый	1	670×40
ГОСТ 2846—62	Ключ гаечный одно- сторонний	2	$S=8; 24$	СМ-2М	Магнитный сепаратор	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углубле- нием «под ключ»	3	$S=5; 6; 8$		Руководство по об- служиванию	1	
					Чертежи быстрозна- шивающихся деталей	1	КОМПЛ.

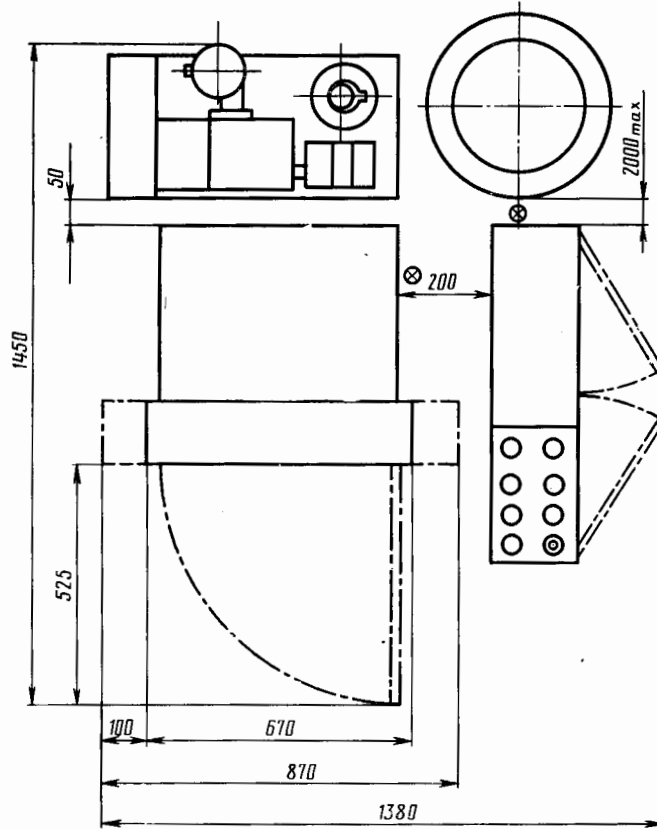
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
И ПРИСОЕДИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА

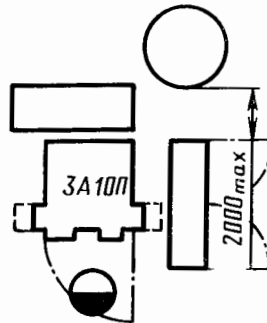


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1973 г.