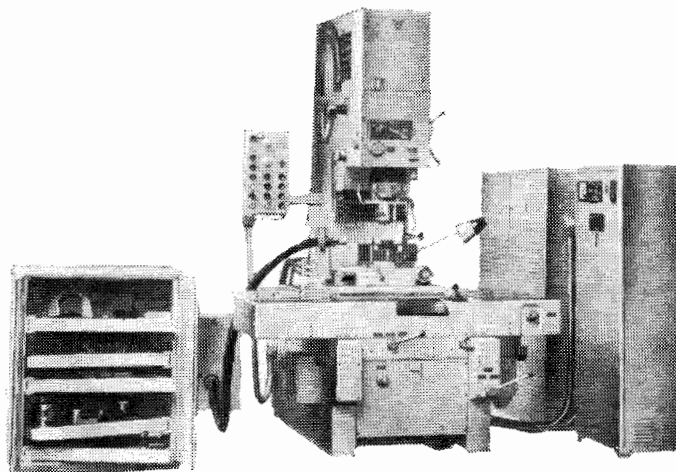


2. Станки сверлильно-расточной группы

04. Станки координатно-шлифовальные

КАУНАССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ДЗЕРЖИНСКОГО  
**КООРДИНАТНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ОДНОСТОЕЧНЫЙ  
 ОСОБО ТОЧНЫЙ СТАНОК**

Модель 3283С



Станок предназначен для шлифования деталей малых и средних размеров, где требуется особо высокая точность взаимного расположения и чистота обработанных отверстий и поверхностей.

На станке можно шлифовать отверстия (цилиндрические и конические с прямой и обратной конусностью), секторы, пазы в деталях из чугуна, термически обработанной стали, твердых сплавов, а также производить контроль линейных и угловых размеров, межцентровых расстояний.

Станок наиболее рационально применять в инструментальных цехах различных отраслей промышленности.

Корректированный уровень звуковой мощности  $L_{pA}$  не должен превышать 90 дБА.

Проектная организация — Каунасский станкостроительный завод им. Дзержинского.

**ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ**

Размеры рабочей поверхности стола (ширина X длина), мм	320 X 560
Наибольший ход гильзы шпинделя, мм	100
Скорость продольной подачи гильзы шпинделя, мм/мин	До 5000
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	12 000—96 000
Диаметр обрабатываемого отверстия, мм	3—220
Частота вращения шлифовального круга с пневмотурбинами, об/мин	До 250 000
Наибольший диаметр шлифуемого отверстия при шлифовании с пневмотурбинами, мм	1

**Привод, габарит и масса станка**

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ

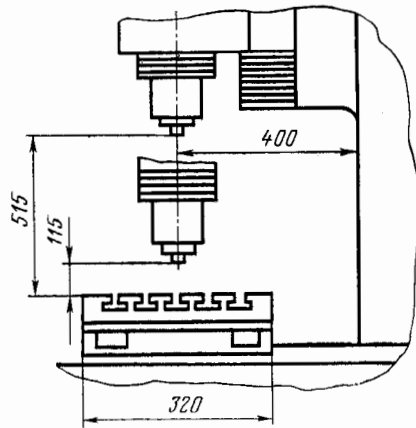
МОСКВА 1980

Тип автомата на вводе . . . . .	АК-63	пылесоса:	
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А . . . . .	32	тип . . . . .	ДПТ-22/2
Электродвигатели:		мощность, кВт . . . . .	0,75
постоянного тока:		частота вращения, об/мин . . . . .	2800
вращения планетарного шпинделя:		Электрошпиндели планетарного механизма:	
тип . . . . .	ПСТ-31	тип . . . . .	ШКВ 12-24/0,5
мощность, кВт . . . . .	0,18	мощность, кВт . . . . .	0,5
частота вращения, об/мин . . . . .	3000	частота вращения, об/мин . . . . .	12 000—24 000
переменного тока:		тип . . . . .	ШКВ 24-48/0,5
реверсивного движения шпиндельной головки:		мощность, кВт . . . . .	0,5
тип . . . . .	ЧАА 56В443	частота вращения, об/мин . . . . .	24 000—48 000
мощность, кВт . . . . .	0,18	тип . . . . .	ШКВ 48-96/03
частота вращения, об/мин . . . . .	1500	мощность, кВт . . . . .	0,3
насосной станции:		частота вращения, об/мин . . . . .	48 000—96 000
тип . . . . .	4А80А4У3	Гидравлическая насосная установка:	
мощность, кВт . . . . .	1,1	тип . . . . .	БГ 12-41
частота вращения, об/мин . . . . .	1500	производительность насоса, л/мин . . . . .	10 (или 1500 об/мин)
регулирования скорости двух ходов шпинделя:		номинальное рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup> . . . . .	40
тип . . . . .	РД-09	объем масла в баке, л . . . . .	40
мощность, кВт . . . . .	0,01	Габарит станка, мм:	
частота вращения, об/мин . . . . .	2,51	без приставного оборудования . . . . .	1600×1580×2340
		с приставным оборудованием . . . . .	3140×2350×2340
		Масса станка, кг . . . . .	3850

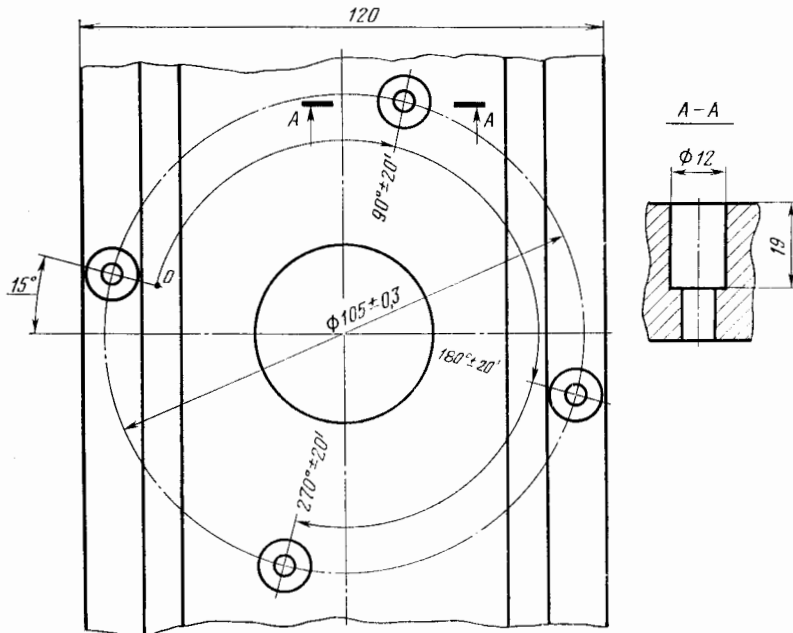
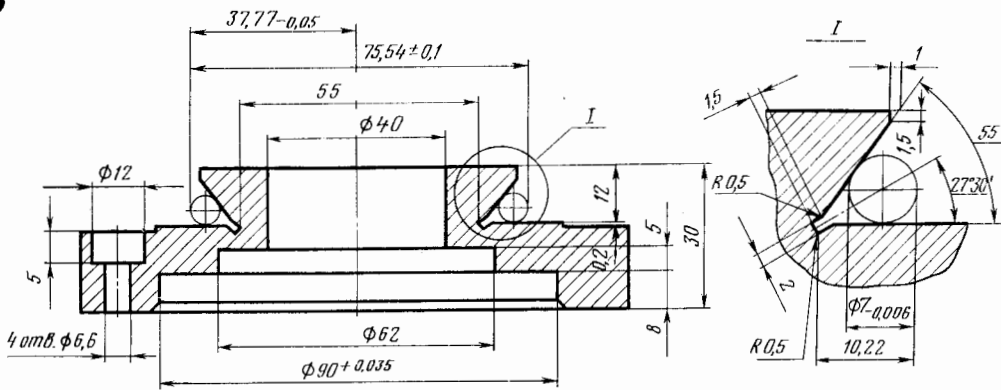
### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
3283С	Станок в сборе	1			С2/ОН-037-2748-3106-Ni-A8		
<b>Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за дополнительную плату</b>					Головка шлифоваль- ная со стержнем АСМ 28-Б1-100/ С2/ОН-037-2748-3108-Ni-A8	2	
3.13.68.12.311.0.0 ГОСТ 2424—75	Ремешь	1			Головка шлифоваль- ная со стержнем АСМ 28-Б1-100/ С2/ОН-037-2748-3110-Ni-A8	2	
	Круг шлифовальный 24А 16-П СМ1 8К535 м/с 1 кл. АА	4	ПП50×6×16		Головка шлифоваль- ная со стержнем АСМ 28-Б1-100/ С2/ОН-037-2748-3113-Ni-A8	2	
	Головка шлифоваль- ная со стержнем АСМ 28-Б1-100/С2/ ОН-37-2748-2101	2		2.13.60.01.000.0.0	Центронскатель оп- тический	1	
	Головка шлифоваль- ная со стержнем АСМ 28-Б1-100/С2/ ОН-037-2748-2106	2		2.13.60.06.000.0.0	Держатель центро- искателя	1	
	Головка шлифоваль- ная со стержнем АСМ 28-Б1-100/С2/ ОН-037-2748-2107	2		2.13.60.23.000.0.0	Приспособление для крепления микро- скопа	1	
	Головка шлифоваль- ная со стержнем АСМ 28-Б1-100/С2/ ОН-037-2748-2111	2		2.13.65.21.000.0.0	Цанговый патрон	1	
	Головка шлифоваль- ная со стержнем АСМ 28-Б1-100/С2 ОН-037-2748-2113	2		2.13.65.22.000.0.0	Цанговый патрон	1	
	Головка шлифоваль- ная со стержнем АСМ 28-Б1-100/С2 ОН-037-2-2748-3105-Ni-A6	2		2.13.65.23.000.0.0	Оправка пневмо- шпинделя	1	
	Головка шлифоваль- ная со стержнем АСМ 28-Б1-100/	2		2.13.67.13.000.0.0	Тиски универсаль- ные	1	
				2.13.67.22.000.0.0	Чехол	1	
				2.13.67.28.000.0.0	Пульверизатор	1	
				7400-0224;	Стол поворотный	1	
				7400-0263	Стол универсальный	1	
				2.13.80.08.000.0.0	Кабель	1	
				2.13.68.12.000.0.0	Приспособления для шлифования пазов	1	
				2.13.68.13.000.0.0	Приспособление для правки шлифо- вальных кругов к приспособлению для шлифования пазов	1	
				2.13.68.30.000.0.0	Удлинитель	1	
				7400-0224;	Пневмошпиндели	2	компл.
				7400-0263	Руководство по экс- плуатации станка	2	

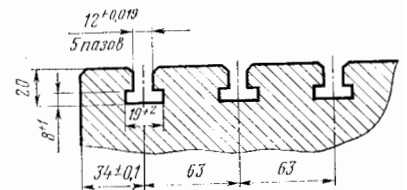
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО  
ПРОСТРАНСТВА



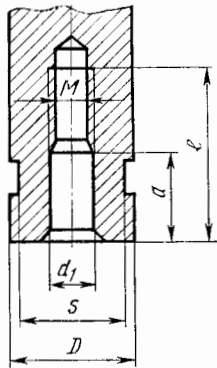
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Эскиз конца шпинделя



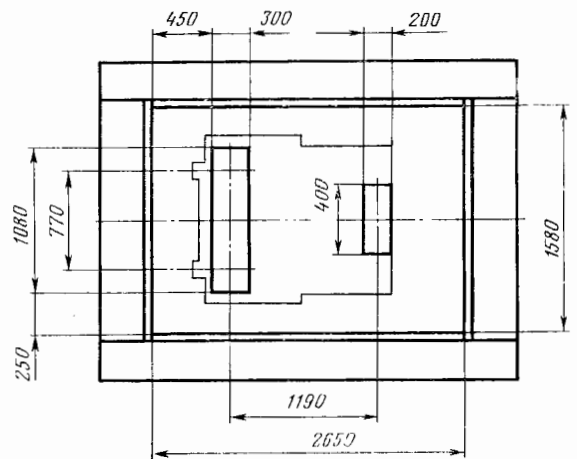
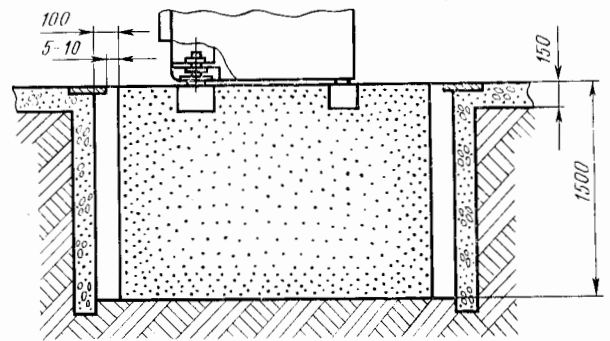
Эскиз Т-образных пазов стола



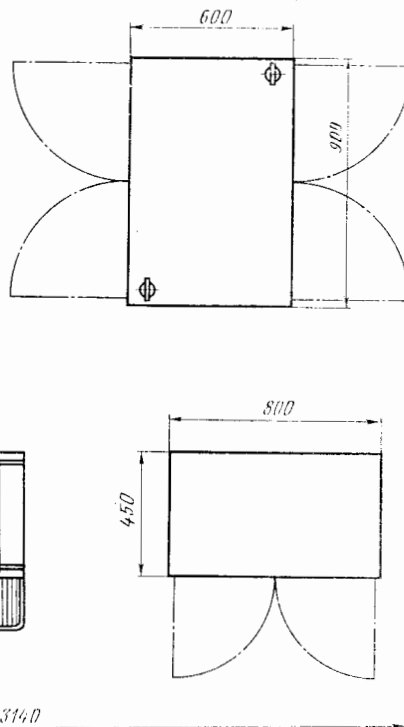
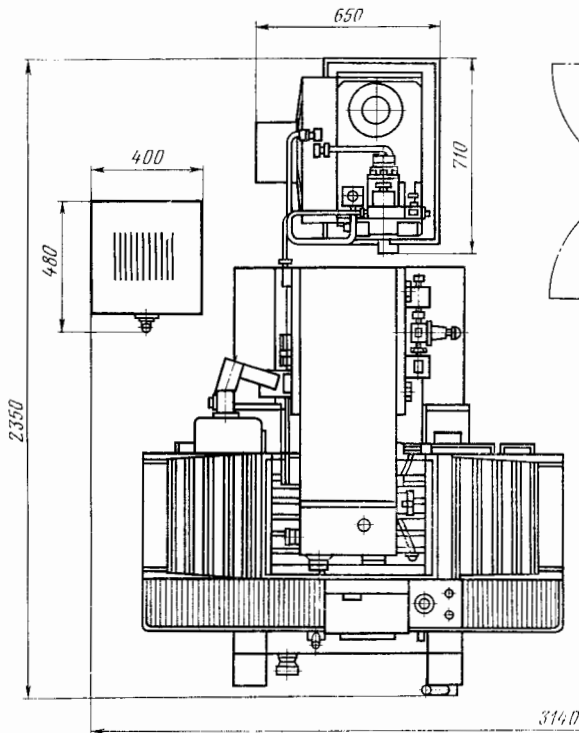
Эскиз конца электршпинделя

Обозначение	ШКБ_12-24/0,5	ШКБ 24-48/0,5	ШКБ 48-96/0,3
<i>D</i>	25 <sub>-0,05</sub>	20 <sub>-0,05</sub>	14 <sub>-0,02</sub>
<i>d<sub>1</sub></i>	9 <sub>+0,003</sub>	7 <sub>+0,003</sub>	5 <sub>+0,003</sub>
<i>M</i>	M8	M6	M4
<i>a</i>	18	15	10
<i>l</i>	35	26	18
<i>S</i>	22 <sub>-0,1</sub>	17 <sub>-0,1</sub>	12 <sub>-0,1</sub>

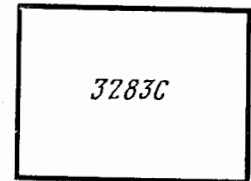
ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



КОМПОНОВКА СТАНКА В ПЛАНЕ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1980

Т-22044  
Тираж 6000 экз.

Подписано в печать 21.12.79  
Изд. № 396-4(5)

Печ. л. 0,5  
Заказ № 2853

Уч.-изд. л. 0,71  
Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка