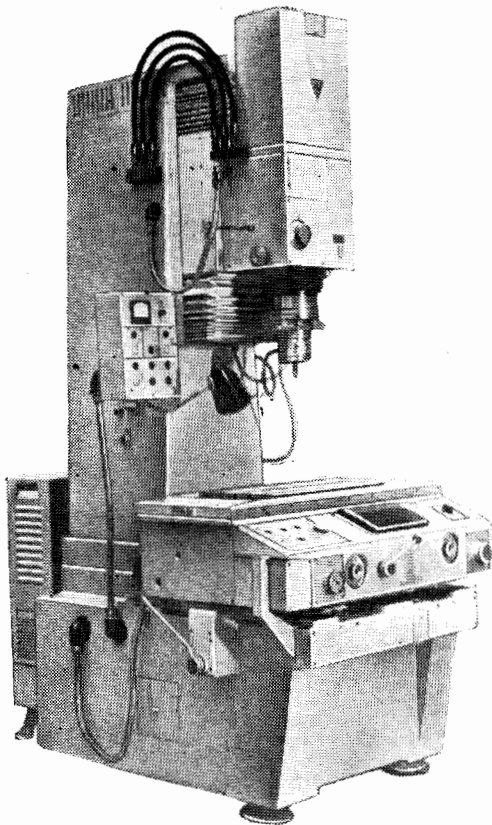


2. Станки сверлильно-расточной группы

04. Станки координатно-шлифовальные

КАУНАССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
им. ДЗЕРЖИНСКОГО

КООРДИНАТНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ОДНОСТОЕЧНЫЙ ОСОБО ТОЧНЫЙ СТАНОК
Модель 3283



Станок предназначен для выполнения финишных операций (шлифования) в деталях малых и средних размеров, где требуется достигнуть особо высокой точности взаимного расположения и чистоты обрабатываемых отверстий и поверхностей.

На станке можно шлифовать отверстия (цилиндрические и конические с прямой и обратной конусностью), секторы, пазы и канавки 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 при изготовлении штампов пресс-форм, кондукторов, шаблонов и других деталей из материалов различной твердости.

Класс точности станка С. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 10$.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

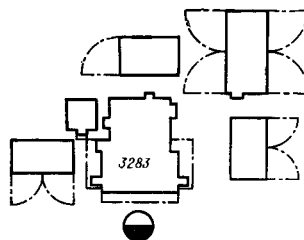
Рабочая поверхность стола, мм:		Электродвигатели постоянного тока:	
длина	560	подач стола и салазок:	
ширина	320	тип	МИ-12ФТ
Число Т-образных пазов стола ГОСТ 6569—70	5	количество	2
Расстояние между пазами ГОСТ 6569—70, мм	63	мощность, кВт	0,2
Ширина пазов ГОСТ 6569—70, мм	12	частота вращения, об/мин	3000
Перемещение стола, мм:		вращения планетарного шпинделя:	
продольное	400	тип	ПСТ-31
поперечное	250	мощность, кВт	0,18
Подача стола, мм/мин	2—56	частота вращения, об/мин	3000
Скорость быстрых перемещений стола, мм/мин	1600	Электродвигатели переменного тока:	
Расстояние от оси планетарного шпинделя до колонны, мм	375	перемещения шпиндельной головки:	
Расстояние от торца электрошпинделя до рабочей поверхности стола, мм	100—500	тип	АОЛ012-4
Наибольший ход планетарного шпинделя, мм	100	мощность, кВт	0,08
Наибольшая скорость осциллирующего движения планетарного шпинделя, мм/мин	5000	частота вращения, об/мин	1390
Наибольшее установочное перемещение шпиндельной головки, мм	280	гидронасосной установки:	
Скорость перемещения шпиндельной головки, мм/мин	695	тип	АО2-12-4
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	12000—96000	мощность, кВт	0,8
Частота вращения планетарного шпинделя, об/мин	4,5—300	частота вращения, об/мин	1400
Диаметр, мм:		электрошпиндели шлифовального круга (сменные):	
шлифуемого отверстия	3—120	тип	ШКВ 12—24/0,5;
шлифовальных кругов	3—40	мощность, кВт	ШКВ 24—48/0,5;
Наибольший угол при вершине конуса шлифуемого отверстия, град	3	частота вращения, об/мин	ШКВ 48—96/0,3
Наибольший ход каретки радиальной подачи, мм	3	мощность, кВт	0,5; 0,5; 0,3
Точность отсчета координат, мм	0,001	частота вращения, об/мин	12 000—24 000;
Точность установки координат, мм	0,002	приспособления для шлифования пазов:	24 000—48 000;
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	250	тип	48 000—96 000
		мощность, кВт	ДАТ-250-8
		частота вращения, об/мин	0,25
		пылесоса:	8000
		тип	ДПТ-22/2
		мощность, кВт	0,75
		частота вращения, об/мин	2850
		Серводвигатель дросселя:	
		тип	РД-09
		мощность, кВт	0,01
		частота вращения, об/мин	1200
		Тип гидронасоса	Г12-21А
		Производительность гидронасоса, л/мин	8 (при 1440 об/мин)
		Габарит станка без приставного оборудования (длина×ширина×высота), мм	1280×1330×2365
		Масса, кг:	
		станка	3820
		станка без электрооборудования и принадлежностей	2885
		прилагаемого к станку комплекта принадлежностей	380

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип аппарата на вводе	АК63-3М
Количество электродвигателей на станке	8

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

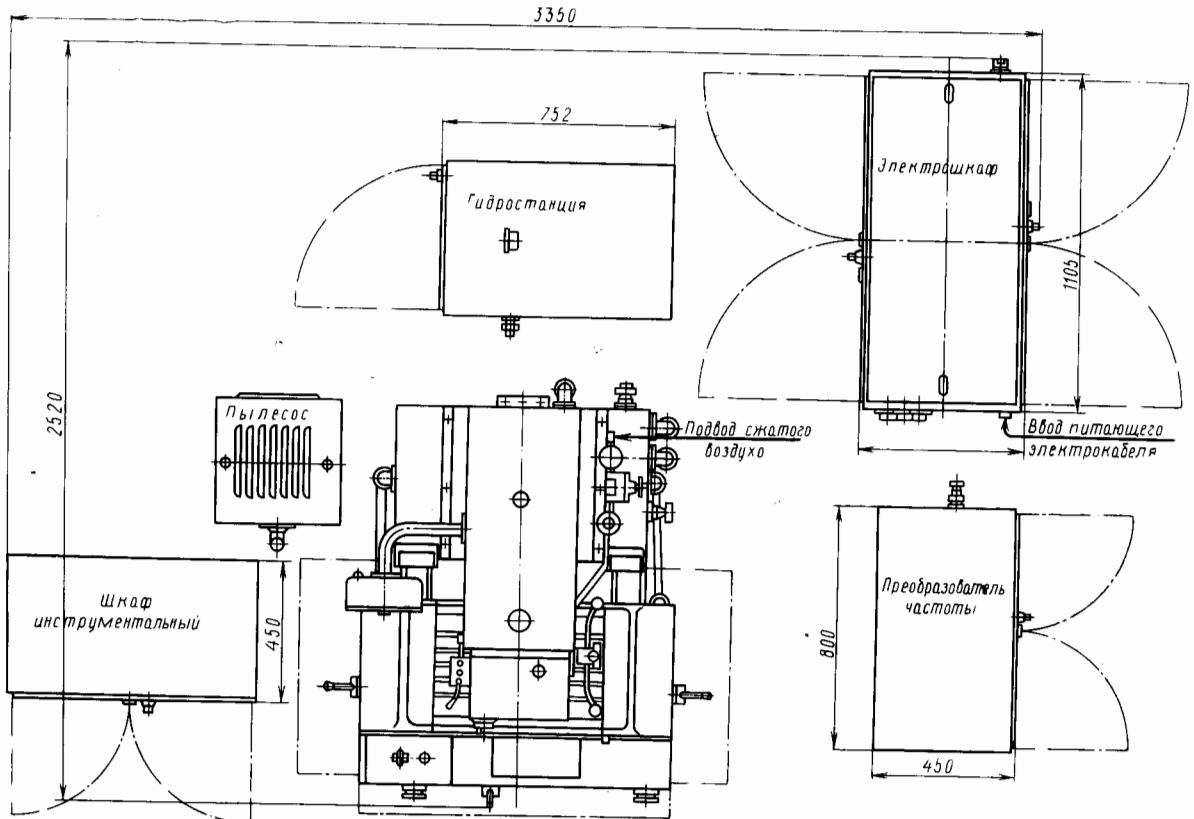
Масштаб 1 : 100



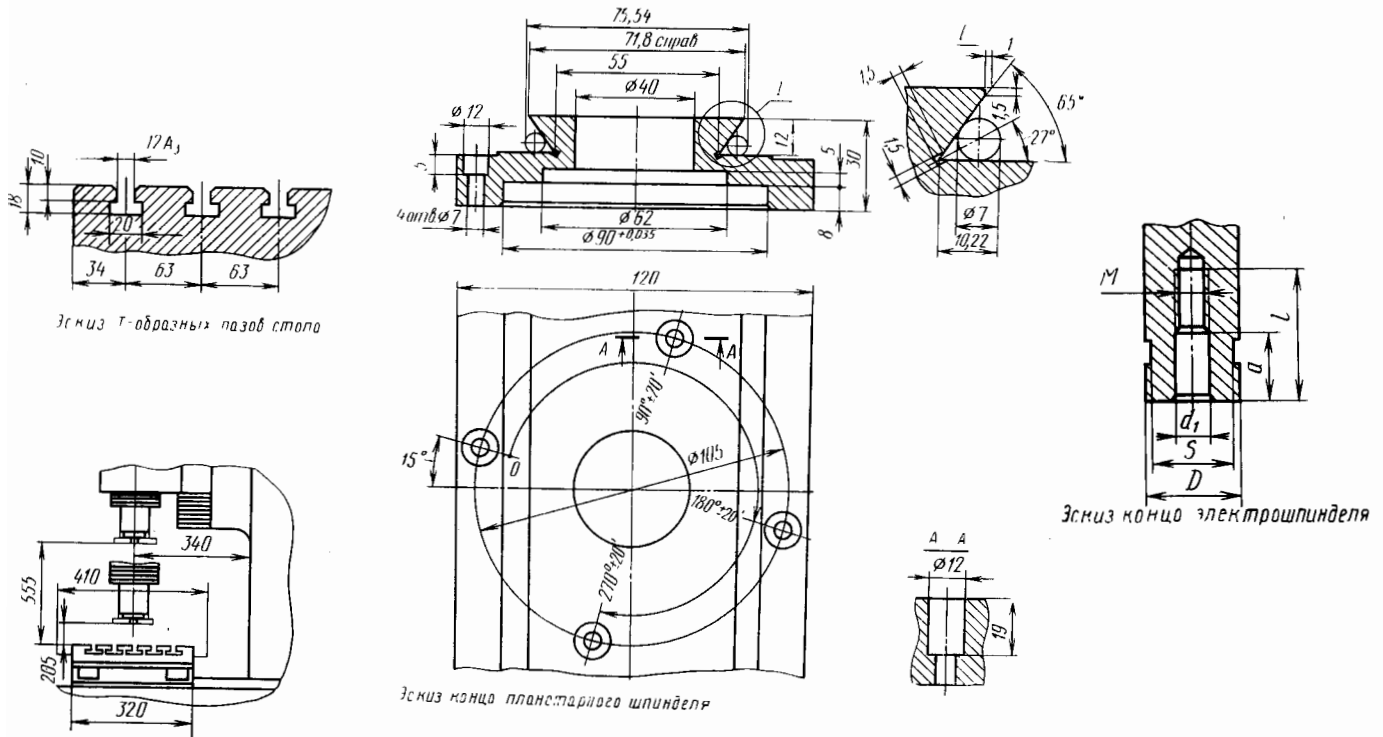
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка							
	Шкаф инструментальный	1					ПП40×16×13; ПП14×10×3; ПП16×16×4
	Электрошкаф	1					
	Гидроагрегат	1					
	Высокочастотный преобразователь	1					
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка							
ГОСТ 2839—71	Ключ	5	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 41×46	МРТУ-17-645—68	Ремень капроновый	1	B=40; L=1320
ГОСТ 16984—71	Ключ	1		ГОСТ 1284—68	Ремень	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ	4	S=5; 6; 8; 10		Лампа накаливания электрическая для оптических приборов СЦ-61	6	
ГОСТ 2424—67	Оправка с кругом	35	Круги шлифовальные ПП3×8×1 (5); ПП5×8×2 (5); ПП6×8×2 (5); ПП8×8×3 (5); ПП10×10×3 (5); ПП20×20×6 (5); ПП25×20×6; ПП32×25×10		Микропереключатель типа МП1107, исполнение 2	2	
					Микропереключатель типа 2102, исполнение 4	2	

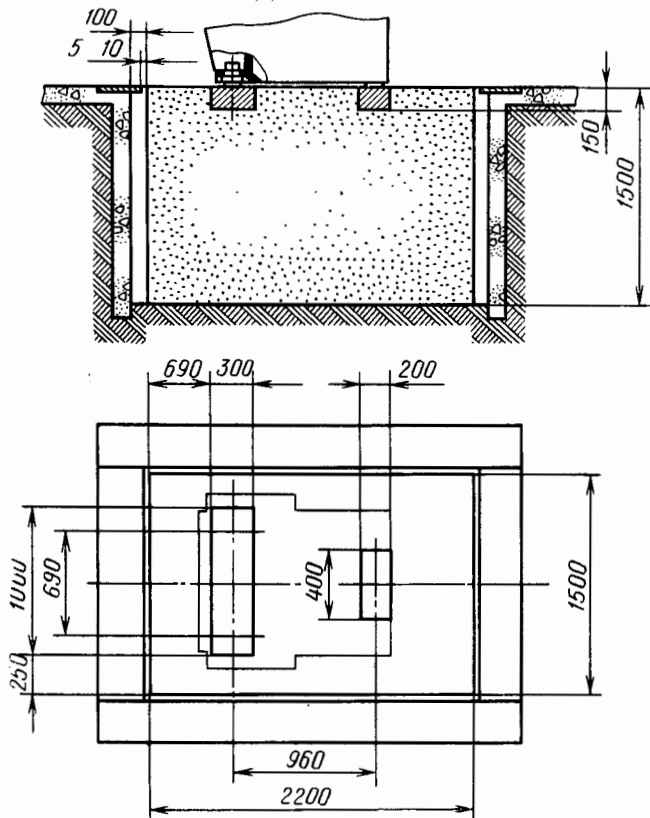
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



Параметр	ШКВ 12-24/0,5	ШКВ 24-18/0,5	ШКВ 48-96/0,3
D	$25^{-0,05}$	$20^{-0,05}$	$14^{-0,05}$
d_1	$9^{+0,003}$	$7^{+0,003}$	$5^{+0,003}$
M	M8	M6	M4
a	18	15	10
l	35	26	18
S	$22^{-0,1}$	$17^{-0,1}$	$12^{-0,1}$