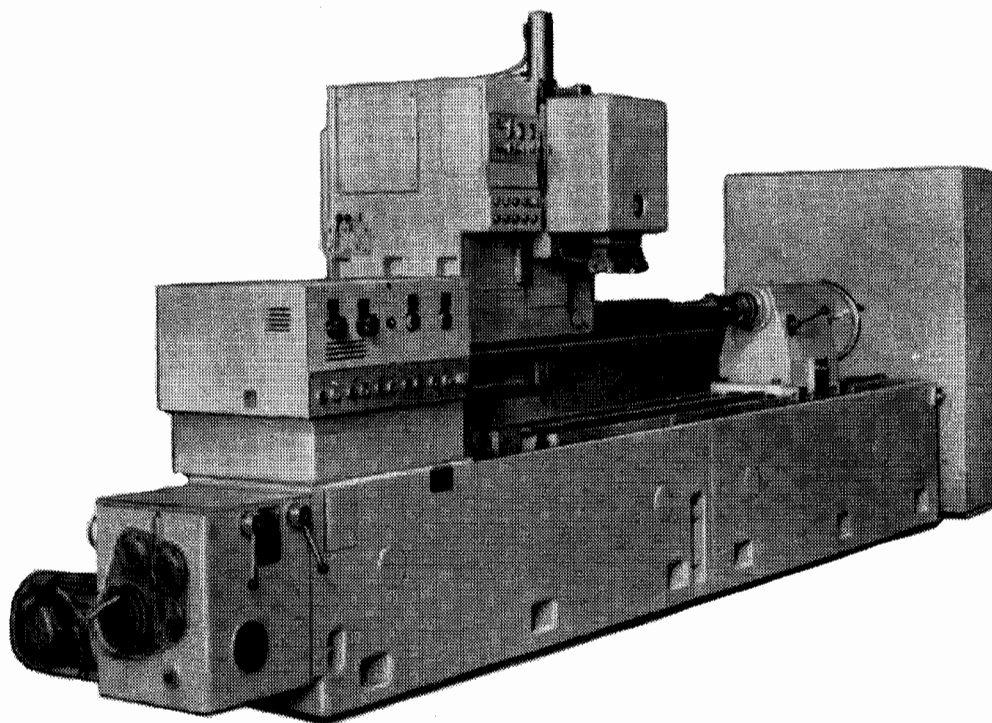


7. Станки шлифовальной группы

03. Станки круглошлифовальные

*ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КИРОВА***СУПЕРФИНИШНЫЙ СТАНОК****Модель 3872Б**

Станок предназначен для чистовой и черновой суперфинишной обработки круглых деталей. Обработка производится в центрах по реле времени.

Суперфинишная головка электромеханическая. Регулирование скорости перемещения суперфинишной головки бесступенчатое.

МОСКВА 1973

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

### Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемой детали, мм	560
Наибольшая допускаемая длина устанавливаемой детали, мм	3000
Рекомендуемые диаметры обработки, мм	100—360
Наибольший вес обрабатываемой детали, кг	3000
Высота центров над направляющими, мм	380
Расстояние от пола до оси центров, мм	1060
Количество инструментальных головок	2
Перемещение абразивного бруска в инструментальной головке, мм	65
Установочное перемещение каретки, мм	100
Частота осциллирования брусков, дв. ход/мин	500—1500
Ход бруска при осциллировании, мм	3
Перемещение суперфинишной головки вдоль оси изделия, мм:	
минимальное	125
максимальное	3260
Перемещение задней бабки по станине, мм	2400

### Механика станка

Скорость перемещения суперфинишной головки вдоль оси изделия, м/мин	0,5—3,75
Наибольшее число включений привода механизма перемещения суперфинишной головки, вкл./час	180
Окружная скорость изделия, м/мин	10—80
Число оборотов шпинделя в минуту	10—330
Число оборотов шпинделя на черновом режиме в минуту	10; 14; 20; 28; 40; 55
Возможное увеличение чисел оборотов шпинделя при переходе с чернового режима на чистовой	в 4 и 6 раз
Усиление прижима бруска одной инструментальной головки, кгс	0—250

### Привод, габарит и вес станка

Питающая электросеть:	Переменный трехфазный
род тока	
частота, гц	
напряжение, в	380

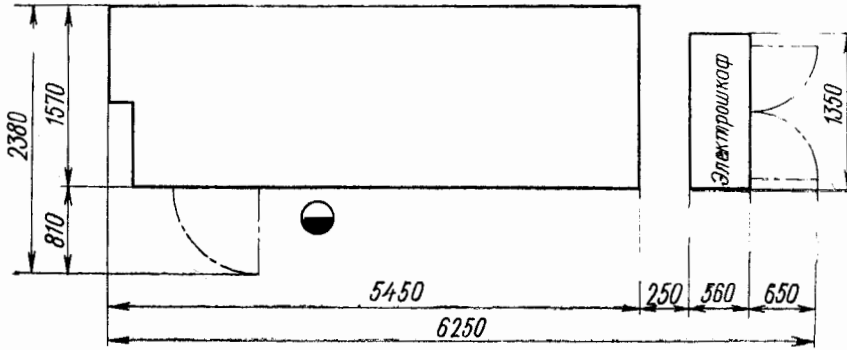
### Электродвигатели:

привода главного движения:		
тип		АО2-41-4С1
мощность, кВт		4
число оборотов в минуту		1450
напряжение, в		220/380
гидропривода:		
тип		АОЛ2-11-4С2
мощность, кВт		0,6
число оборотов в минуту		1370
напряжение, в		220/380
привода механизма осциллирования:		
тип		П-22С1
мощность, кВт		0,9
число оборотов в минуту		1500
напряжение, в		220
привода перемещения суперфинишной головки:		
тип		МЧ2-С2
мощность, кВт		1,6
число оборотов в минуту		1500
напряжение, в		220
привода насоса охлаждения (1СЦВ-1,5М):		
тип		АОЛБ-32-4-С2
мощность, кВт		0,4
число оборотов в минуту		1440
напряжение, в		127
магнитного сепаратора:		
тип		АОЛО12-4-С2
мощность, кВт		0,08
число оборотов в минуту		1390
напряжение, в		127/220
Лопастной насос:		
тип		Г12-41
производительность, л/мин		8
емкость бака, л		50
Насос охлаждения:		
тип		1СЦВ-1,5М
производительность, л/мин		25
Тип магнитного сепаратора		СМ-2М
Тип фильтра тонкой очистки		2ТФ-5
Рабочее давление в гидросистеме, кгс/см <sup>2</sup>		20
Противодавление в цилиндре прижима бруска, кгс/см <sup>2</sup>		5
Емкость бака охлаждающей жидкости, л		100
Габарит станка (длина × ширина × высота), мм		6300 × 1570 × 2280
Вес станка (без упаковки), кг		9000

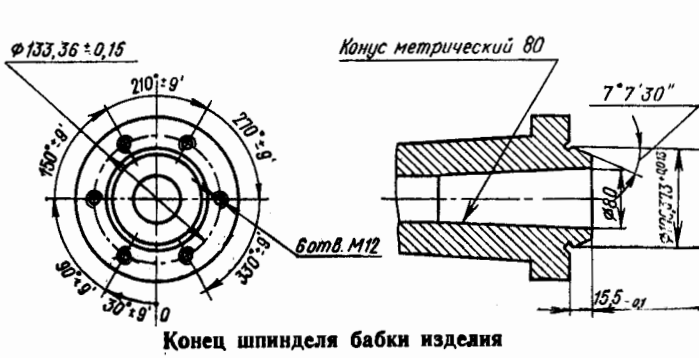
## ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
	Электронкаф	1		ГОСТ 2841—62	Ключ односторонний	1	60
	<i>Принадлежности</i>			ГОСТ 5423—54	Отвертка	2	А200×1,0; Б150×0,5
	Башмак для установки станка	10		ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки тип I с головкой С86-10/1 для пресс-масленки	1	
	Колодка	3		ГОСТ 2456—60	Брусок литой КЗМ14СМ1К-СМ2К	15	Бкв20×200
	Центр	2		<i>Запасные детали</i>			
	Планка	4		ПВД-2	Плавкая вставка	1	2 а
	Тяга	1		ПВД-4	Плавкая вставка	2	4 а
	Ключ	1		1,0/ТРН-10	Сменный нагреватель	2	
	Державки инструментальные	2		2,0/ТРН-10	Сменный нагреватель	2	
ГОСТ 5927—62	Гайка	2	М30-055	8,0/ТРН-10	Сменный нагреватель	4	
ГОСТ 7808—62	Болт	12	М12×35-055	ГОСТ 2204—65	Лампа миниатюрная	1	6,3 в
ГОСТ 1476—64	Винт	3	М8×12кл2-055	Мн6,3-0,22			
ГОСТ Д173—72	Ключ к электронкафу	1					
ГОСТ 4751—52	Винт грузовой	12	М20				
ГОСТ 11737—66	Ключ	3	10; 14; 24				
ГОСТ 2839—62	Ключ двусторонний	2	12; 14; 17—19				

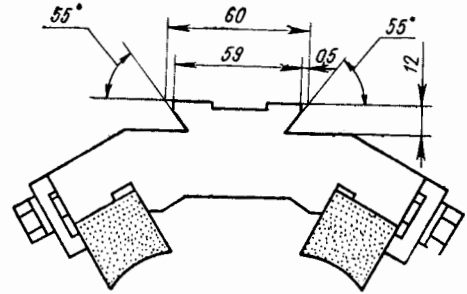
ГАБАРИТ СТАНКА В ПЛАНЕ



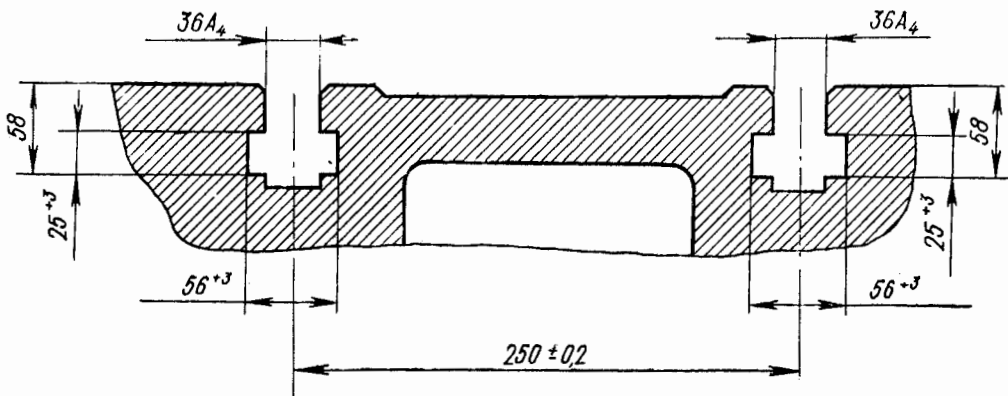
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Конец шпинделя бабки изделия

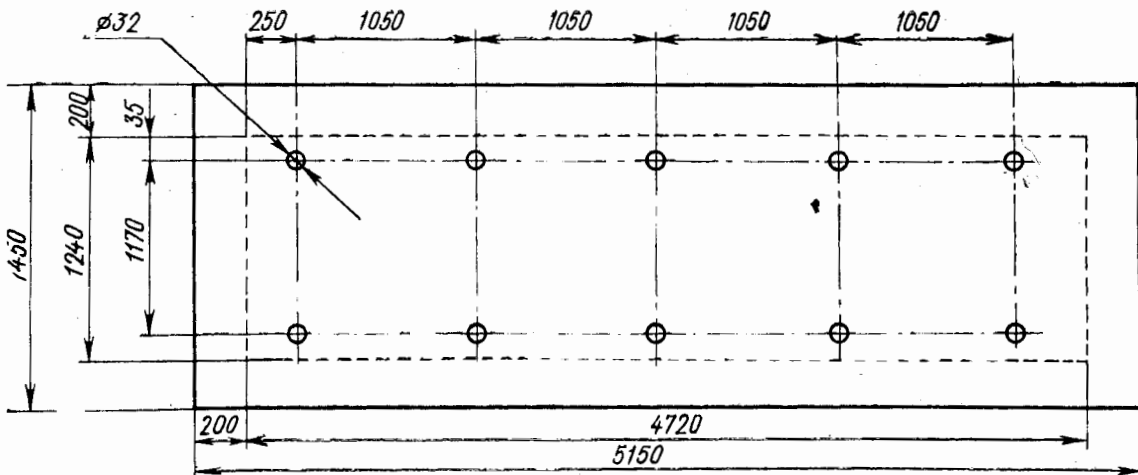
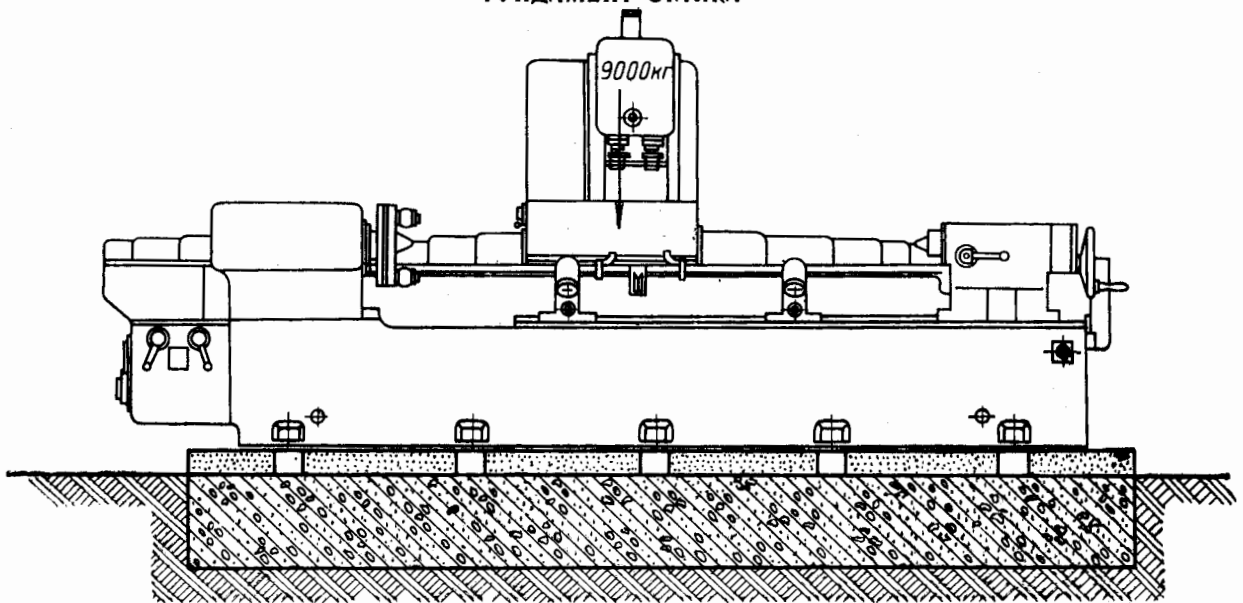


Державка брусков



Пазы станины

### ФУНДАМЕНТ СТАНКА



Установку следует производить по равному уровню при помощи клиньев.  
Необходимая точность установки в продольном и поперечном направлении 0,02 мм на 1000 мм.

После выверки станка фундаментные болты заливаются цементным раствором 1:3 (одна часть цемента и три части песка).

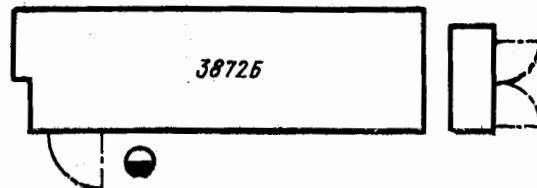
После затвердевания бетона следует затянуть гайки фундаментных болтов, проверяя положение станка по уровню.

Затяжка болтов должна производиться равномерно.

Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 600 мм.

### ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН СТАНКА

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1973 г.