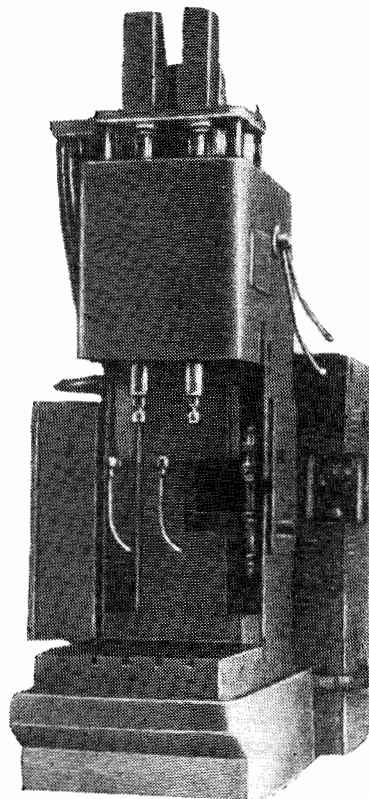


7. Станки шлифовальной группы

12. Станки шлифовальные разные

СТЕРЛИТАМАКСКИЙ ОРДЕНА ЛЕНИНА СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ЛЕНИНА  
**ПОЛУАВТОМАТ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНО-ХОНИНГОВАЛЬНЫЙ**  
**Модель 3К83-2**



Полуавтомат предназначен для окончательной обработки отверстий цилиндров двигателей внутреннего сгорания, пневмо- и гидроцилиндров, отверстий шатунов, шестерен и других деталей в автомобилестроении, тракторостроении, станкостроении и других областях народного хозяйства.

Класс точности полуавтомата II.

Полуавтомат оснащен: системой двухрусного хонингования; автозагрузочными устройствами по специальному заказу; магнитным сепаратором для улавливания шлама и очистки СОЖ.

Полуавтомат можно встраивать в автоматическую линию.

Точность формы круглых цилиндрических отверстий в обработанных образцах-втулках по ГОСТ 2041—69\*.

Втулки с длиной отверстия  $L=1,6D$ , где  $D$  — наибольший номинальный диаметр обрабатываемого отверстия.

Постоянство диаметра в поперечном сечении не более 5 мк, в продольном — 8 мк.

Класс чистоты поверхности хонингованного отверстия не ниже 8б.

МОСКВА 1976

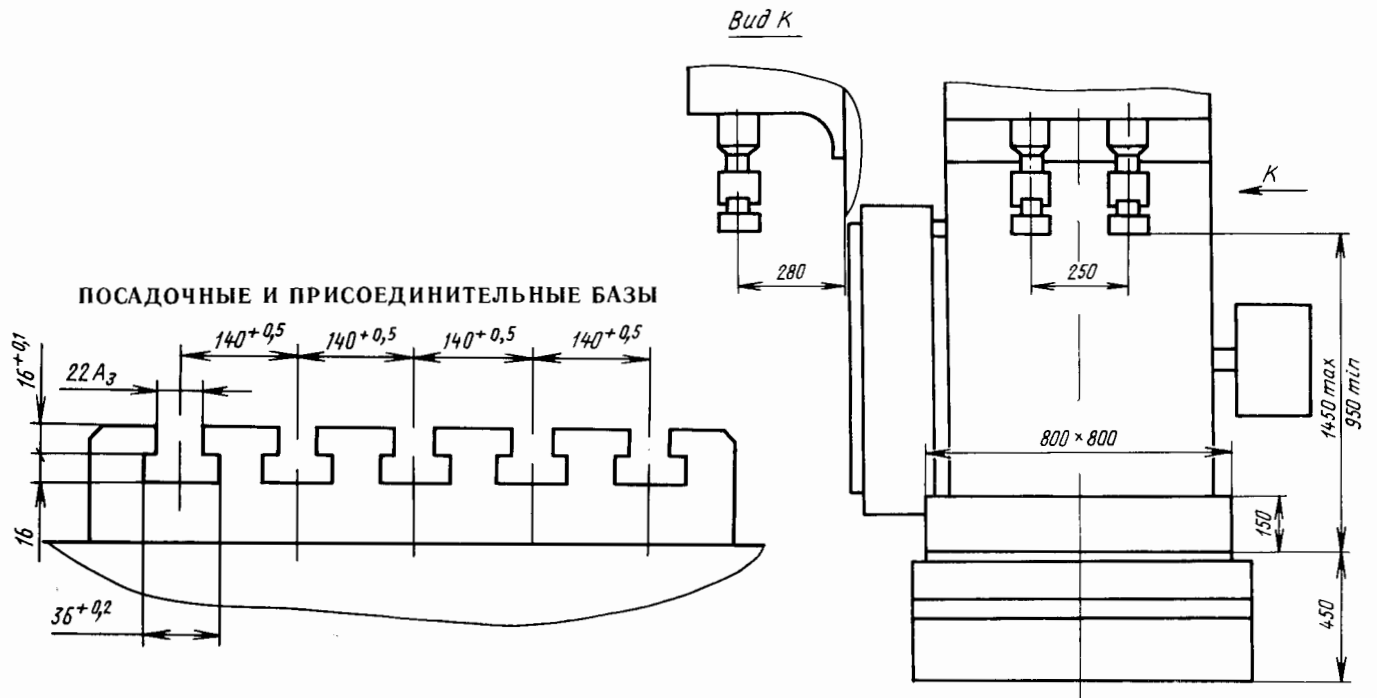
### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр хонингования, мм . . . . .	50—100	Число скоростей шпинделя . . . . .	9
Длина хонингуемой детали, мм . . . . .	30—400	Частота вращения шпинделя, об/мин . . . . .	80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500
Расстояние между шпинделями, мм . . . . .	250		
Ход шпинделя, мм . . . . .	30—500		
Расстояние от стойки до оси шпинделя, мм . . . . .	280	Скорость возвратно-поступательного движения шпинделя, м/мин . . . . .	3—18
Расстояние от торца шпинделя до поверхности фундамента плиты, мм . . . . .	950—1450	Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м . . . . .	4500
Размер рабочей поверхности стола, мм . . . . .	800×800	Наибольшее осевое усилие на двух шпинделях, кгс . . . . .	1570
Количество Т-образных пазов . . . . .	5		
Расстояние между пазами, мм . . . . .	140 <sup>+0,5</sup>		
<b>Привод, габарит и масса полуавтомата</b>			
Питающая электросеть:		Давление в гидросистеме возвратно-поступательного движения, кг/см <sup>2</sup> . . . . .	40
род тока . . . . .	Переменный трехфазный	Давление в гидросистеме разжима брусков, кг/см <sup>2</sup> :	
частота, гц . . . . .	50	рабочее . . . . .	8—20
напряжение, в . . . . .	380/220	пониженное . . . . .	6—8
Тип автомата на вводе . . . . .	АК63-3МГ	Емкость маслобака, л . . . . .	250
Номинальный ток расцепителя вводного аппарата, а . . . . .	50	Емкость бака СОЖ, л . . . . .	90
Электродвигатели:		Производительность насоса охлаждения, л/мин . . . . .	45
вращения шпинделя:		Габарит гидростанции 2АНПГ48-85 (длина×ширина×высота), мм . . . . .	1240×840×1600
тип . . . . .	АО2-52-4 (4А132М)	Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), мм:	
мощность, квт . . . . .	10 (11)	без гидростанции . . . . .	1600×1370×3690
частота вращения, об/мин . . . . .	1460	с гидростанцией . . . . .	2600×1370×3690
привода возвратно-поступательного движения:		Масса полуавтомата, кг:	
тип . . . . .	АО2-52-6 (4А132М)	с гидростанцией . . . . .	4850
мощность, квт . . . . .	7,5 (11)	без гидростанции . . . . .	3850
частота вращения, об/мин . . . . .	970		

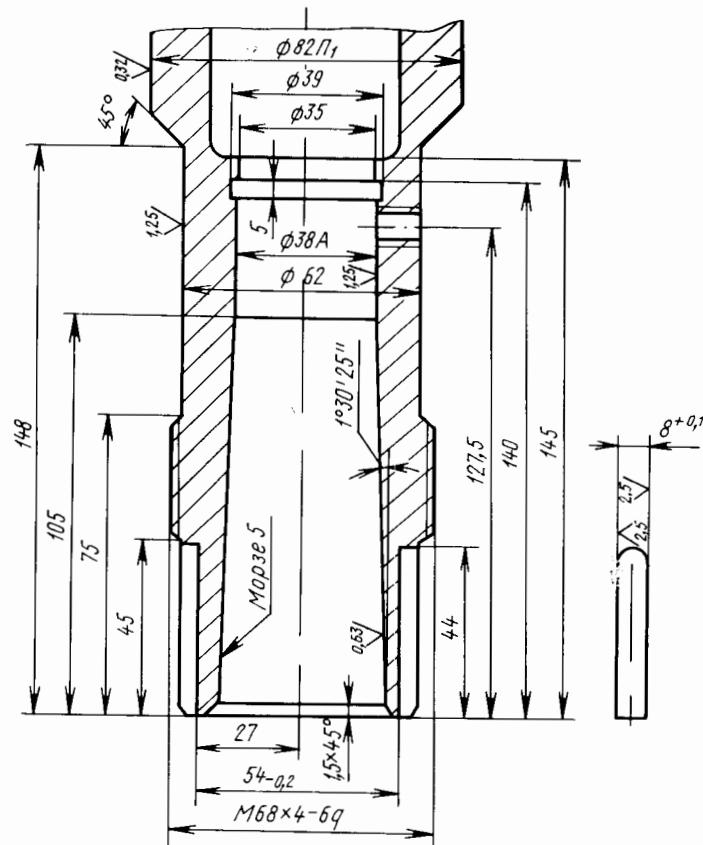
### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗК83-2	Полуавтомат в сборе с гидростанцией, системой охлаждения и присоединительной арматурой	1			Ключ торцовый	1	S=14
				Д-73—72	Ключ к электрошкафу	2	
					Ключ рожковый	2	A=38; 48
	<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата</b>			ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	8	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36; 36×41; 46×50	ГОСТ 14730—69	Сухари к пазам станочным	2	
					Руководство по эксплуатации	1	
				<b>Изделия, поставляемые за отдельную плату по особому заказу</b>			
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=5;7;8		Зажимное приспособление	1	
					Поворотный стол	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	4	S=22×24; 55×60; 90×95; 150×160		Автозагрузочное устройство	1	
	Ключ торцовый шестигранный	1					

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

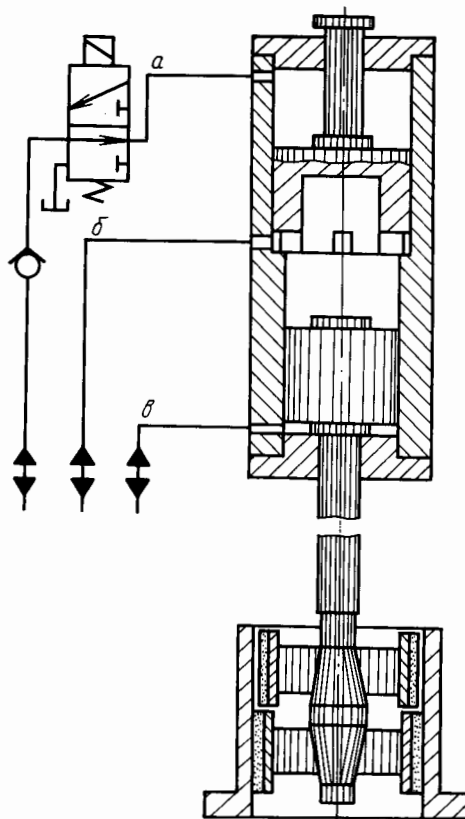


Эскиз стола



Эскиз конца инструмента

### СИСТЕМА ДВУХЯРУСНОГО ХОНИНГОВАНИЯ



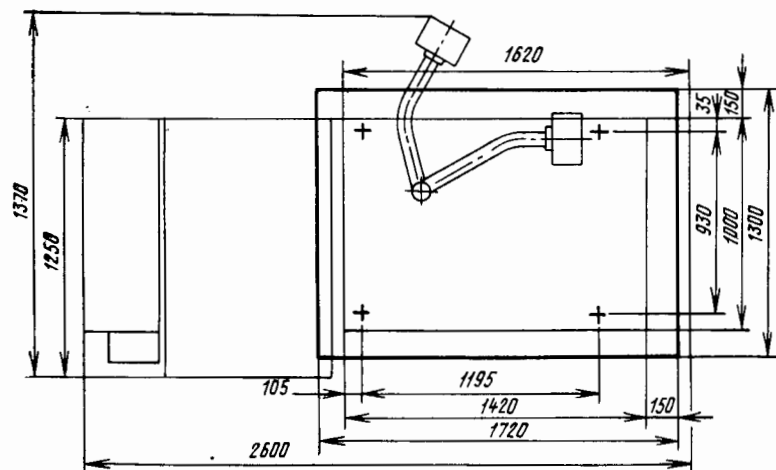
Примечания: 1. Бруски сжаты: давление — по магистралям *a* и *v*; слив — по магистрали *b*.

2. Разжим первого яруса: давление — по магистралям *a* и *b*; слив — по магистрали *v*.

3. Разжим второго яруса: давление — по магистрали *v*; слив — по магистралям *a* и *b*.

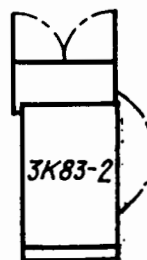
Хонингование первым ярусом брусков

### УСТАНОВОЧНЫЙ И ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1976