

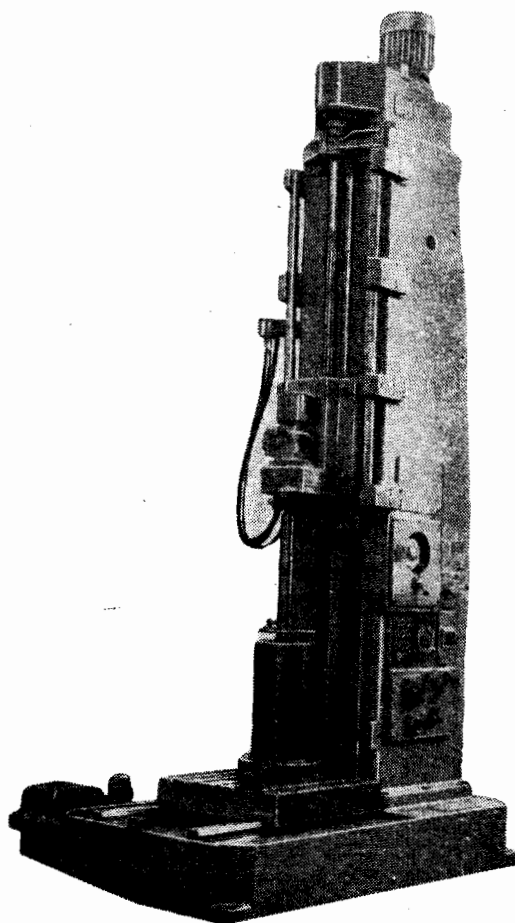
7. Станки шлифовальной группы

11. Станки для суперфиниша и доводки

ОДЕССКИЙ ЗАВОД РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ, имени В. И. ЛЕНИНА

ХОНИНГОВАЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3Н84



На станке выполняются операции окончательной отделки зеркала цилиндров, гидроприводов и других точных сквозных и глухих отверстий.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 9$ — $\nabla 10$.

Цикл работы станка полностью автоматизирован.

Для загрузки и разгрузки обрабатываемой детали имеется передвижной стол.

Перемещение стола, шпиндельной головки, разжим брусков, управление станком — гидрофицированы.

Предусмотрено предохранение брусков от поломки на первом этапе хонингования (при наибольшем удельном давлении на бруски).

На станке возможна работа абразивными и алмазными брусками (при применении панели дозированной подачи).

Жесткость колонны и шпиндельной головки, большая мощность электродвигателя позволяют работать шпиндельной головке на больших скоростях и с возвратно-поступательным движением.

На станке имеется магнитный сепаратор для очистки охлаждающей жидкости и теплообменники, включающиеся автоматически при повышении установленной температуры.

Радиальная подача брусков хонинговальной головки — непрерывная.

МОСКВА 1974

— 1 —

Одесский Маш. завод
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ

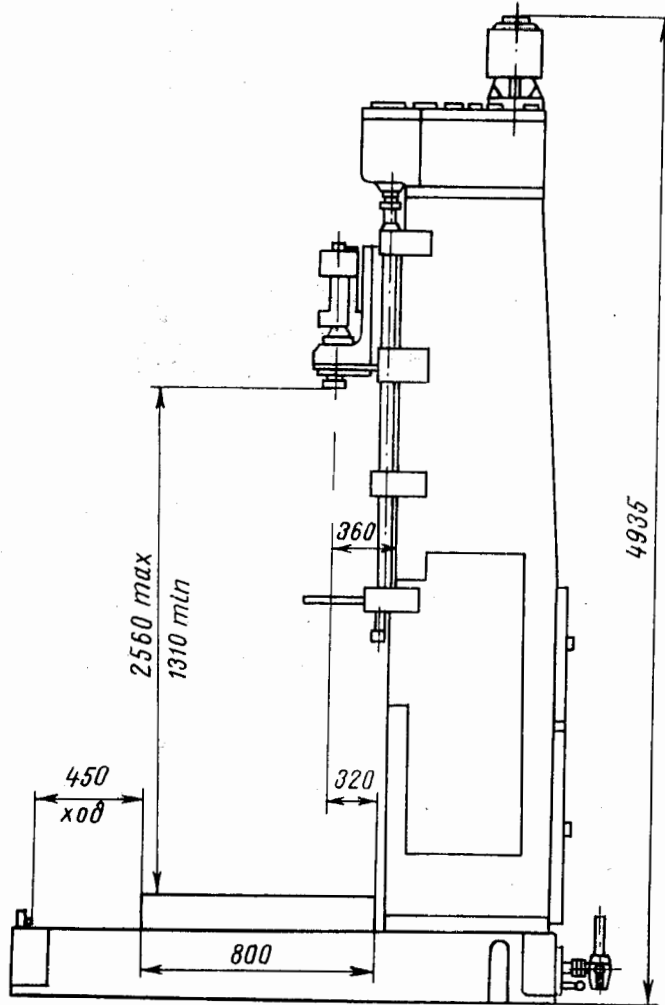
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Диаметр обрабатываемого отверстия, мм: наибольший 200 наименьший 50</p> <p>Наибольшая длина обрабатываемых изделий, мм 1050</p> <p>Крепежная площадь стола, мм 800×800</p> <p>Ход стола, мм 450</p> <p>Ход шпинделя, мм: наибольший 1250 наименьший 125</p> <p>Расстояние от оси шпинделя до платиков колонны, мм 360</p> <p>Наибольшее расстояние от шпиндельной гайки до поверхности стола, мм 2560</p> <p style="text-align: center;">Механика станка</p> <p>Конус шпинделя Морзе 5</p> <p>Число скоростей шпинделя 8</p> <p>Число оборотов шпинделя в минуту 63—315</p> <p>Скорость возвратно-поступательного движения шпинделя (бесступенчатое регулирование), м/мин 0—20</p> <p>Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·см 9070</p> <p>Осевое усилие, кг 250</p> <p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса станка</p> <p>Питающая электросеть: род тока Переменный частота, гц трехфазный напряжение, в 50—60 380</p>	<p>Тип автомата на вводе А31-14</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а 40</p> <p>Электродвигатели: привода вращения шпинделя: тип АО2-51-4-С2 мощность, кВт 7,5 число оборотов в минуту 1500</p> <p>насоса гидропривода: тип АО2-51-6-С2 мощность, кВт 7,5 число оборотов в минуту 1000</p> <p>Насос: гидравлики двоянный лопастной: тип 8Г12-24А производительность, л/мин 50/8 давление (паспортное), кг/см² 65</p> <p>СОЖ центробежный: тип П90 производительность, л/мин 90</p> <p>Насос смазки плунжерный: тип П С13-12 производительность за один двойной ход плунжера, см³ 1,3</p> <p>Габарит станка (длина×ширина×высота), мм 2470×1820×4935</p> <p>Масса станка, кг 7500</p>
---	--

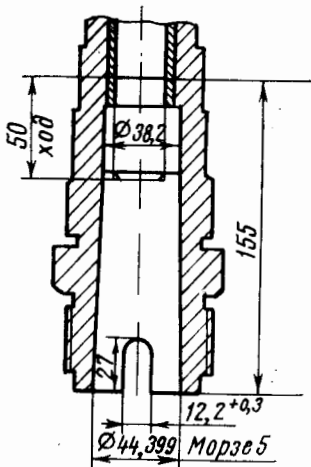
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Принадлежности и запасные детали			
У6-8а	Электрошкаф и соединительный шланг	1			Ручка	2	
	Золотник подключения зажимного устройства	1		ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый. Тип I	1	
	Патрон	1			Головка шприца	1	
	<i>Документация</i>			ГОСТ 2839—62	Ключ	1	S=12×14
	Ведомость отгрузочной комплектации	1		Д73-72	Ключ	2	
	Руководство к станку	1		МН6—64	Ручка шаровая П30	2	
			ГОСТ 11738—66	Винт	2	M8×45	

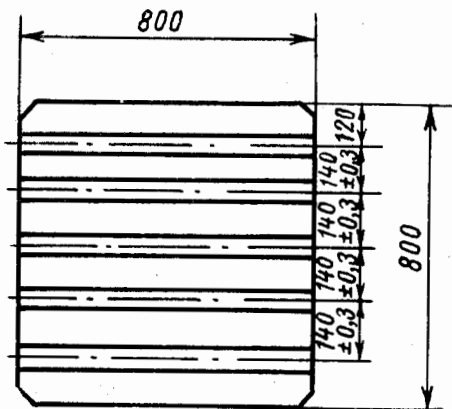
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



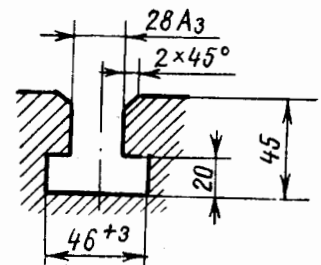
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Конец шпинделя

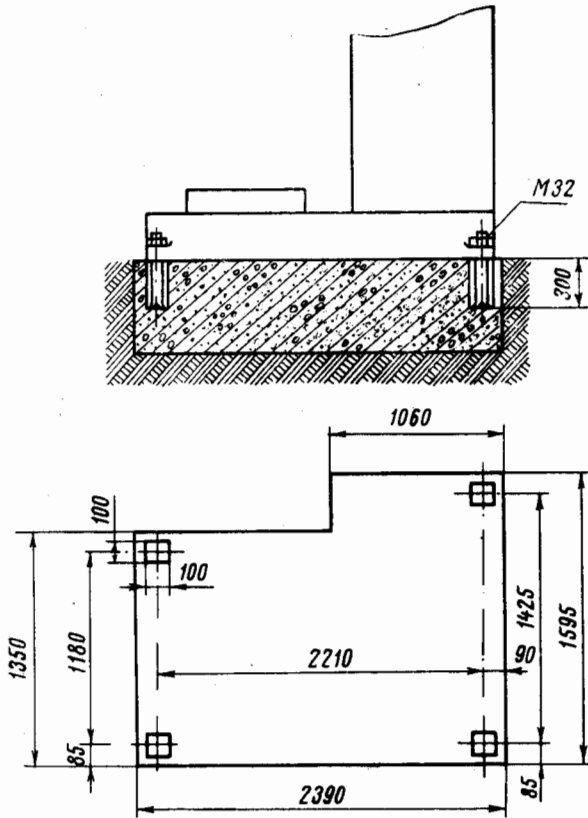


Плита



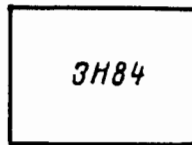
Паз плиты

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1974