

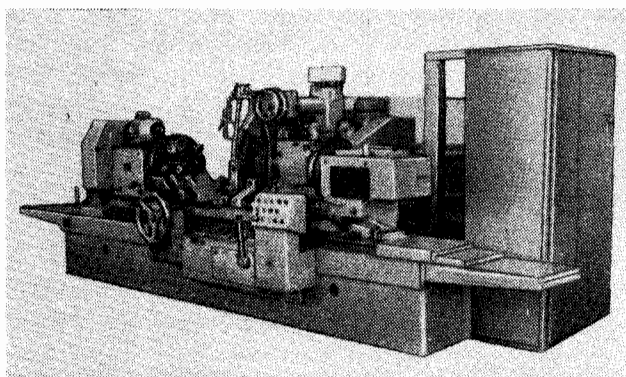
7. Станки шлифовальной группы

03. Станки круглошлифовальные

ЛУБЕНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОММУНАР»

**СТАНОК КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ
ДЛЯ ПЕРЕШЛИФОВКИ ШЕЕК КОЛЕНЧАТЫХ ВАЛОВ**

Модель 3В423



Предназначен для перешлифовки коренных и шатунных шеек, а также конических хвостовиков с уклоном до 3° коленчатых валов методом врезного шлифования при ручной подаче шлифовального круга на авторемонтных заводах и других предприятиях, осуществляющих ремонт двигателей внутреннего сгорания.

Разработчик — лубенский станкостроительный завод «Коммунар».

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Высота центров, мм	300	Цена делений лимба поперечной передачи, мм/диаметр	0,005
Расстояние между центрами, мм	1600	Скорость продольного перемещения стола, м/мин	0,2 ... 0,4
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм:		Частота вращения изделия, об/мин	30; 60; 90; 180
в центрах	1600	Частота вращения шпинделя шлифовальной бабки, об/мин	740
в патронах	1450	Цена деления лимба поперечной подачи, мм/диаметр	0,005
Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	900	Величина перемещения шлифовальной бабки за I оборот маховика, мм	0,5
Масса обрабатываемого изделия, кг	150	Корректированный уровень звуковой мощности, дБА	102
Наибольшая длина перемещения стола, мм	1600	Габарит станка с выпосным оборудованием, мм	5500×2550×1670
Наибольшее перемещение шлифовальной бабки, мм	175	Масса станка без выпосного оборудования, кг	7750
Постоянство диаметра шейки коленчатого вала, мм:			
в поперечном сечении	0,006		
в продольном сечении	0,008		
Шероховатость обработанных поверхностей, мкм	Ra 0,5		

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ И РОБОТОТЕХНИКЕ (ВНИИТЭМР)

МОСКВА 1987

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	380/220
напряжение, В	
Тип автомата на вводе или плавкой вставки предохранителей	AK63-3МУ3
Номинальный ток расцепителей вводного автомата или ток плавкой вставки предохранителей, А	40
Электродвигатели:	
привода шлифовальной бабки:	
тип	4A160SBПУ3
мощность, кВт	11
частота вращения, об/мин	1000/1200
привода передней бабки:	
тип	4A100S814ПУ3
мощность, кВт	1,0/1,7
частота вращения, об/мин	750/1500, 900/1800
электронасоса:	

тип	4A100/6ПУ3
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	1000/1200
Общая суммарная мощность электродвигателей, кВт	14,63/14,33
Наличие готовит электропроводки со штепсельными разъемами для выносного оборудования	Имеется

Гидрооборудование и система смазки

Насос гидропривода:	
тип	12Г12-32
производительность, л/мин	12/25(12/18)
емкость резервуара, л	15
Насос системы смазки направляющих:	
тип	12—51
производительность, л/мин	1,5
емкость резервуара, л	150
Насос системы смазки шпинделя шлифовальной бабки:	
тип	12—51
производительность, л/мин	1,5
емкость резервуара, л	35

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗВ423	Станок в сборе				Серьга	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Ключ торцовый	1	
					Рукоятка кривошипа	1	
	<i>Инструмент</i>				Поводок	1	
ГОСТ 577—68	Державка ДО-75	1			Хомутик для изделия Ø 15 ... 100 мм	1	
ГОСТ 607—80Е	Индикатор И4106 кл. 1 (без ушек)	1			Приспособление для подъема круга УЛ-020.02	1	
ГОСТ 2424—75	Карандаш алмазный: 3908-0052 3908-0084	1			Оправка для балансировки круга 100 УН261А	1	
ГОСТ 2839—80Е	Круг шлифовальный ПП900×40×305 24А 40Н СМ26 К5 35 м/с 2 кл. А	1			Скоба индикаторная навесная БВ-3155-125-01	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	2	17×19; 27×30	ГОСТ 3643—75 ГОСТ 2575—67	Кронштейн с гидравлическим тормозом ШУ-966.00000	1	
ГОСТ 11738—84	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением под ключ	6			Шприц 1	1	КМ4
ГОСТ 17199—71	Винт	8	M16×80	ЗЛ423; 865 ИЭ-1	Центры: 7032-0109 60° 7032-0112 60°	1	КМ5
	Отвертка слесарно-монтажная	1			Шаблон	1	
	Ключ торцовый 75ИС-150	1			Индикатор электронный	1	
	Ключ 7 СТП ИЛ-037—75	1			Комплект запасных частей к гидравлическим фильтрам согласно руководству на изделие	1	
	Отвертка 2 СТП ИЛ-038—76	1					
	Ключ для патрона	2			<i>Документация</i>		
	<i>Принадлежности</i>				Руководство по эксплуатации станка	1	
	Стойка индикаторная для горизонтальной установки изделия	1			Руководство по эксплуатации.	1	
	Фланец для крепления шлифовального круга (на станке)	1			Комплект поставки	1	
	Люнет	2			Руководство по эксплуатации.	1	
	Прибор для правки периферии шлифовального круга	1			Свидетельство о приемке	1	
	Прибор для правки круга по радиусу	1			Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Рычаг	1					
	Стойка индикаторная	1		ЗВ423.550	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Приспособление для горизонтальной установки изделия	1		ЗВ423.560	<i>Принадлежности</i>		
	Приспособление для вертикальной установки изделия	1		ЗВ423.941	Патрон левый	1	
					Патрон правый	1	
					Прибор для статической балансировки шлифовального круга	1	
				ЗВ423860-03	Фланец для крепления шлифовального круга	1	

