



E-mail: [sale@gig-ant.com](mailto:sale@gig-ant.com)

## ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

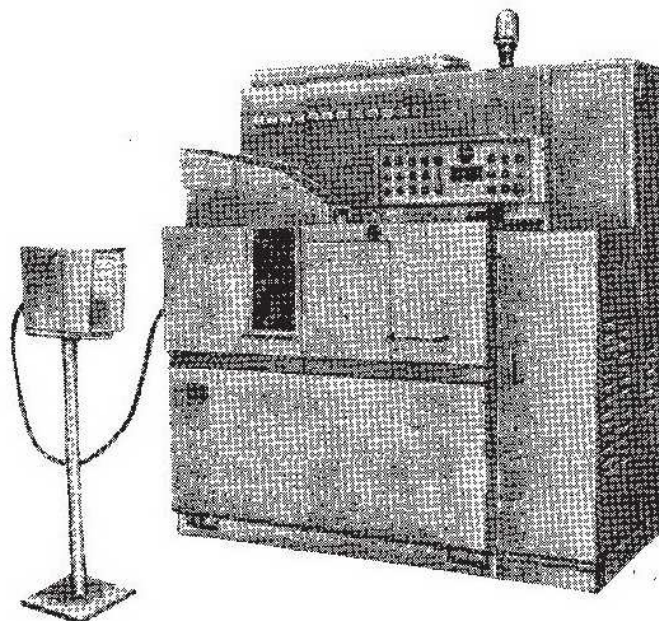
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202  
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

### ГАММА БЕСЦЕНТРОВОШЛИФОВАЛЬНЫХ АВТОМАТОВ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ АВТОМАТЫ

Модели 3474; 3474КВ; 3474В; 3474ДВ; 3474НВ;  
3474ГВ; 3474ТВ



Автоматы предназначены для шлифования дорожек качения внутренних колец конических и цилиндрических роликоподшипников и желобов шарикоподшипников; применяются на подшипниковых заводах в поточном производстве или автоматических линиях.

Базирование изделий производится по наружной поверхности на жестких опорах (башмаках). Изделия приводятся во вращение магнитным патроном. Это обеспечивает высокую геометрическую точность обработки в пределах класса точности В.

Автоматы гидрофицированы. Электро- и гидроборудование автоматов смонтировано в одном блоке с автоматом, что сокращает производственные площади и исключает демонтаж при транспортировке.

Автоматы гаммы выпускаются с измерительным прибором и без него. Точность выполнения диаметральных размеров на автоматах с измерительным прибором 6—10 мкм, на автоматах без измерительного прибора — 30 мкм.



E-mail: [sale@gig-ant.com](mailto:sale@gig-ant.com)

## ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202  
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

Круглошлифовальные автоматы выполнены с неподвижной шлифовальной бабкой. Поперечная подача осуществляется качанием бабки изделия.

Механизмы компенсации износа шлифовального круга и подачи алмаза на круг обеспечивают стабильность размера изделия.

Указанные конструктивные особенности обеспечивают высокую жесткость, вибро- и износоустойчивость автоматов и позволяют работать на них производительно, с большими подачами при соблюдении высокой точности обрабатываемых изделий.

Для увеличения производительности автоматов в циклах их работы предусмотрена ускоренная подача до соприкосновения шлифовального круга с обрабатываемой поверхностью с последующим автоматическим переключением на рабочую подачу.

Автоматизация загрузки, выгрузки и цикла обработки позволяет осуществлять многостаночное обслуживание автоматов.



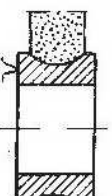
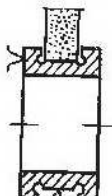
Широкая унификация узлов обеспечивает удобство ремонта, эксплуатации и одновременное обслуживание одним палатником внутришлифовальных и круглошлифовальных автоматов.

Автоматы предназначены для работы с охлаждающей жидкостью, подаваемой из централизованной системы. Рабочие зоны автоматов закрыты, что исключает разбрызгивание охлаждающей жидкости.

По соглашению с заказчиком автоматы могут поставляться с установкой для индивидуальной подачи охлаждающей жидкости.

Автоматы выполнены с учетом требований современной технической эстетики.

### ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ НАЗНАЧЕНИЕ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫХ АВТОМАТОВ

Шлифование дорожек качения конических и цилиндрических роликоподшипников	Шлифование протинем желобов внутренних колец шарикоподшипников				Совмещенное шлифование двух бортов и роликовой дорожки
Диапазон обрабатываемых изделий, мм	Модели автоматов				
$d=15-50$	3471KB; 3474DB*	3471B	3471NB	3474GB	3474TB**
Конструктивное исполнение	без измерительного прибора	с измерительным прибором	без измерительного прибора	с измерительным прибором	без измерительного прибора
Эскиз обработки					

\* Автоматы для доводочного шлифования.

\*\* Автоматы для совмещенного шлифования бортов и дорожки качения находятся на освоении.

### ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ

Допуск на диаметр, мкм	±8
Овальность, мкм	2-3
Огранка, мкм	1-2
Шероховатость	▽3
Производительность автоматов при припуске 0,3-0,4 мм и спецСОЖ на диаметр, шт/час	160-300



# ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202  
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

E-mail: sale@gig-ant.com

	ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ			
	Модель			
	3474КВ; 3474В	3474ДВ	3474НВ; 3474ГВ	3474ТВ
Размеры устанавливаемого изделия, мм:				
наружный диаметр		20—87		20—87
диаметр отверстия		15—50		15—50
высота изделия		7—45		7—45
Размеры обрабатываемого изделия, мм:				
наружный диаметр		17—80		17—80
ширина дорожки качения		5—33		5—33
радиус желоба		—	1,5—15	—
Наибольшие размеры шлифовального круга, мм:				
наружный диаметр		500		500
высота		35		35
скорость резания, м/сек	50(60)	20	50(60)	
Скорость вращения, об/мин:				
изделия	1900 (2200)	760	200—800	
шлифовального круга			1900(2200)	
Подача при обработке дорожки качения, мм/мин:				
ускоренная		2—15		2—15
черновая		1,0—6,0		1,0—6,0
чистовая		0,3—2,5		0,3—2,5
Подача при обработке бортов, мм/мин		—		2—12
Наибольший ход подачи, мм:				
при обработке дорожки качения			1,5	
при обработке бортов				5
скорость проточки, мм/мин			50—300	
<b>Привод, габарит и масса автомата</b>				
Питающая электросеть:				
род тока			Переменный трехфазный	
частота, гц			50	
напряжение, в			380	
Тип автомата на вводе			A3114/5	
Номинальный ток электромагнитного расцепителя, а			250	
Электродвигатели:				
шлифовального круга:				
тип	A02-51-4-C1	A02-51-6/4	A02-51-4-C1	A02-52-4/2—C1
мощность, квт	7,5	3,1/4,7	7,5	8,3/10,2
число оборотов в минуту	1440	960/1450	1440	1450/2880
вращения изделия:				
тип	АОЛ22-4	АОЛ22-4	АОЛ22-4	ЭП—110/245
мощность, квт	0,4	0,4	0,4	0,245
число оборотов в минуту	1400	1400	1400	3600
перемещения бабки изделия:				
тип	АОЛ012-4	АОЛ012-4	АОЛ012-4	Гидравлика
мощность, квт	0,08	0,08	0,08	
число оборотов в минуту	1390	1390	1390	
Гидронасоса				
тип			A02-32-6	
мощность, квт			2,2	
число оборотов в минуту			950	
Смазки:				
тип		АОЛ-21-4		A02-12-4
мощность, квт		2,7		0,8
число оборотов в минуту		1400		1350
Габарит автомата с гидростанцией (длина×ширина×высота), мм			2200×1120×2280	
Масса автомата с гидростанцией и электроникой, кг			5000	