



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

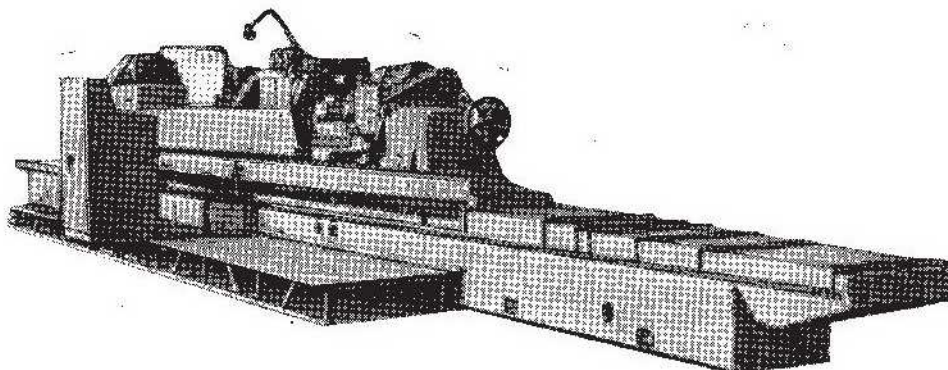
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

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

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

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3А174



Станок предназначен для наружного шлифования цилиндрических и пологих конических поверхностей изделий. На станке можно производить профильное шлифование с периодической подачей, автоматически осуществляющейся при реверсировании стола, а также профильное и врезное шлифование при ручных поперечных подачах. Механизм осевого перемещения шпинделя позволяет подшлифовывать торцовые поверхности обрабатываемых изделий. На станке возможно шлифование до упора с компенсацией износа шлифовального круга. Станина станка выполнена составной из трех частей жесткой (ребристой) конструкции. Резервуары для масла гидросистем и охлаждающей жидкости вынесены за пределы станины.

Все основные рабочие движения станка (вращение изделия, шлифовального круга и перемещение стола) осуществляются электродвигателями постоянного тока, обеспечивающими бесступенчатое регулирование скоростей приводов механизмов на всем рабочем диапазоне. Станок снабжен механизмом для балансировки шлифовального круга на

ходу и прибором для правки шлифовального круга по периферии и торцам.

Механизмы ручной и периодической подачи и ускоренного подвода-отвода шлифовальной бабки приводятся в действие от гидропривода. Перемещение стола ручное и электромеханическое.

Изделие устанавливается в неподвижных центрах и приводится во вращение качающимся поводковым устройством, укрепленным на планшайбе передней бабки. Планшайба приводится во вращение электродвигателем через клиноременные передачи.

Шпиндель шлифовальной бабки установлен на двух подшипниках скольжения специальной конструкции, обеспечивающих высокую точность вращения и жесткость шпиндельного узла. Корпус шлифовальной бабки смонтирован на роликах направляющих подкладной плиты.

На станке предусмотрена система охлаждения эмульсией, подаваемой из специального бака в зону шлифования и правки. Очистка эмульсии от шлама обеспечивается магнитным фильтром-сепаратором.

