



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

## ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

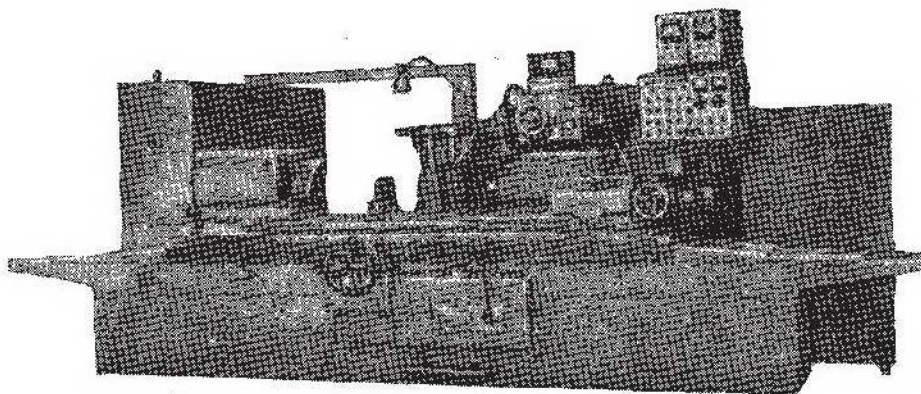
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202  
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

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

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

### КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель 3М173Е



Высокопроизводительный круглошлифовальный полуавтомат предназначен для наружного шлифования цилиндрических, пологих конических и фасонных поверхностей методом врезного и продольного шлифования в условиях серийного и крупносерийного производства.

Класс точности станков — П по ГОСТ 8—71.

Шероховатость обработанной поверхности  $R_a$  0,32.

На полуавтомате автоматизированы:

- правка шлифовального круга по заданному профилю;
- компенсация износа круга;
- врезной и продольный методы шлифования;
- изменение поперечных, продольных и круговых подач;
- пуск и остановка изделия;
- включение и выключение охлаждающей жидкости.

Предусмотрены:

- быстрый подвод и отвод шлифовальной бабки;
- перегон шлифовальной бабки по винту;
- балансировка шлифовального круга на ходу;
- возможность шлифования с прибором активного контроля и автоматической осевой ориентацией изделия относительно шлифовального круга;
- возможность работы наборным кругом.

Пиноль задней бабки перемещается от электро-механического привода.

Шпиндель шлифовальной бабки смонтирован в самоустанавливающихся гидродинамических подшипниках, которые обеспечивают устойчивое положение шпинделя при больших нагрузках.

Резервуары для масла и охлаждаемой жидкости вынесены за пределы станины для устранения тепловых деформаций. Обеспечивается очистка масла и охлаждающей жидкости.

Надежная блокировка исключает включение привода вращения шпинделя шлифовального круга при отсутствии смазки.



# 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

Высокая жесткость полуавтомата, достаточные размеры шлифовального круга и мощный привод его обеспечивают высокую производительность.

При наладочном режиме предусмотрен ручной метод управления.

Полуавтомат поставляется налаженным на обработку определенной детали по согласованию с потребителями. При этом к обозначению станка добавляется индекс Н и цифры, обозначающие порядковый номер наладки.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший размер устанавливаемого изделия, мм:		частота, <i>Гц</i>	50
диаметр	400	напряжение, <i>В</i>	380/220
длина	1400	Тип автомата на вводе	A3124
Наибольший диаметр шлифуемого изделия при номинальном диаметре шлифовального круга, мм:		Номинальный ток расцепителей вводного автомата, <i>А</i>	100
в люнете	120	Электродвигатели:	
без люнета	400	шлифовальной бабки:	
Высота центров, мм	210	мощность, <i>кВт</i>	30
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг	1000	частота вращения, <i>об/мин</i>	1460
Расстояние от подошвы станка до оси изделия, мм	1060	передней бабки:	
Наибольшее продольное перемещение стола, мм	1400	мощность, <i>кВт</i>	1,5
Наименьшее перемещение стола при переключении упорами, мм	4	частота вращения, <i>об/мин</i>	220—2200
Ручное перемещение стола на один оборот маховика, мм:		задней бабки:	
ускоренное	15,5	мощность, <i>кВт</i>	0,18
замедленное	3,1	частота вращения, <i>об/мин</i>	1400
Скорость гидравлического перемещения стола (бесступенчатое регулирование), <i>м/мин</i>	0,05—5	гидронасоса:	
Наибольший угол поворота верхнего стола, град:		мощность, <i>кВт</i>	2,2
по часовой стрелке	2	частота вращения, <i>об/мин</i>	950
против часовой стрелки	5	насоса подачи охлаждающей жидкости:	
Диаметр шлифовального круга, мм	500—750	мощность, <i>кВт</i>	0,6
Наибольшая высота, мм:		частота вращения, <i>об/мин</i>	2800
шлифовального круга	100	магнитного сепаратора:	
наборного круга	250	мощность, <i>кВт</i>	0,12
Частота вращения, <i>об/мин</i> :		частота вращения, <i>об/мин</i>	1460
шпинделя шлифовальной бабки	1270	насоса смазки подшипников шпинделя шлифовального круга:	
изделия	20—180	мощность, <i>кВт</i>	0,27
Величина хода шлифовальной бабки по винту, мм	365	частота вращения, <i>об/мин</i>	1400
Величина быстрого гидравлического подвода шлифовальной бабки, мм	100	насоса смазки направляющих стола:	
Время быстрого подвода шлифовальной бабки, <i>сек</i>	4	мощность, <i>кВт</i>	0,08
Подача на один оборот маховика, мм	0,5	частота вращения, <i>об/мин</i>	1390
Периодическая подача шлифовальной бабки (бесступенчатое регулирование), мм	0,0025—0,05		
Величина врезной подачи на диаметр изделия, мм	0,9		
Величина отвода пиноли задней бабки, мм	70		
		<b>Гидропривод и охлаждение</b>	
<b>Правильный прибор</b>		Давление масла в гидросистеме, <i>кгс/см<sup>2</sup></i> :	
Подача алмаза за один оборот маховика, мм	1	в сети поперечных подач	15—20
Цена деления лимба, мм	0,01	в сети других приводов	8—15
Периодическая подача алмаза, мм	0,01—0,08	Производительность насоса, <i>л/мин</i> :	
Величина хода пиноли алмаза, мм	140	в сети поперечных подач	12
		в сети других приводов	35
		Емкость гидробака, <i>л</i>	160
		Количество насосов охлаждения	1
		Производительность насоса охлаждения, <i>л/мин</i>	90
		<b>Смазка шпинделя шлифовальной бабки</b>	
		Давление масла в системе, <i>кгс/см<sup>2</sup></i>	0,3—0,5
		Производительность насоса, <i>л/мин</i>	5
		Емкость резервуара, <i>л</i>	65
		<b>Смазка направляющих стола</b>	
		Давление масла в системе, <i>кгс/см<sup>2</sup></i>	0,8
		Производительность насоса, <i>л/мин</i>	1,5
		Емкость резервуара, <i>л</i>	25
		Габарит полуавтомата с приставным оборудованием (длина×ширина×высота), мм	5510×3100×2100
		Масса полуавтомата, кг	10 500
<b>Привод, габарит и масса полуавтомата</b>			
Питающая электросеть:			
род тока	Переменный		
	трехфазный		