



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

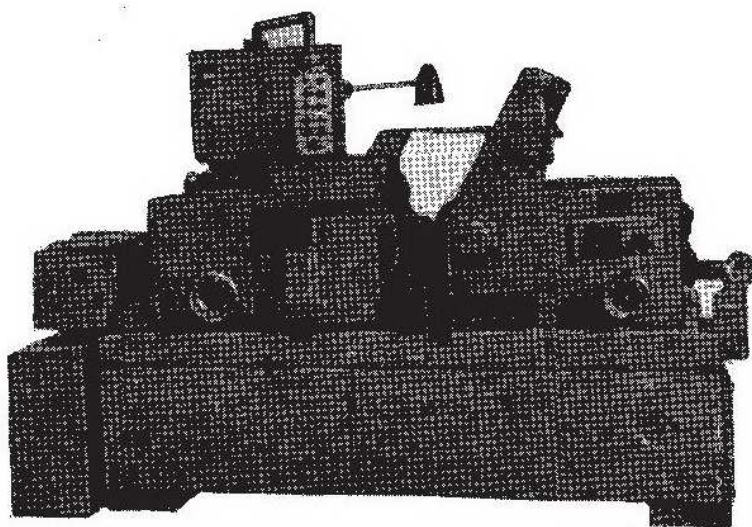
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

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

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

СТАНОК КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ БЕСЦЕНТРОВЫЙ

Модель 3М184



Станок предназначен для шлифования гладких, ступенчатых, конических, а также разнообразных фасонных поверхностей, представляющих тела вращения, методом сквозного и врезного шлифования.

Шлифованию могут подвергаться изделия до и после термической обработки из чугуна, стали, цветных металлов и их сплавов, а также изделия из различных неметаллических материалов (текстолит,

пластмассы, стекло), при соответствующем подборе абразивного инструмента и материала опорного ножа.

Точность обработки деталей на станке: некруглость 1,2 мкм, погрешность диаметра в профильном сечении 2 мкм, шероховатость поверхности $\nabla 10$.

Класс точности станка В.



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.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр устанавливаемых изделий, мм:	
наибольший	80
наименьший	3
Наибольшая длина обрабатываемых изделий, мм:	
при сквозном шлифовании	250
при врезном шлифовании	145
Высота от основания станка до оси кругов, мм	1060
Высота от зеркала мостика до оси кругов, мм	235

Шлифовальный круг

Наружный диаметр, мм:	
наибольший	500
наименьший	400
Наибольшая высота, мм	150
Диаметр отверстия, мм	305
Число оборотов в минуту	1380
Окружная скорость, м/сек	До 35

Ведущий круг

Наружный диаметр, мм:	
наибольший	350
наименьший	300
Наибольшая высота, мм	150
Диаметр отверстия, мм	203
Наибольший угол наклона:	
в вертикальной плоскости, град	±5
в горизонтальной плоскости, мин	±30
Число оборотов в минуту (бесступенчатое регулирование):	
при работе	11—150
при правке	290

Шлифовальная бабка

Размер конца шпинделя шлифовального круга по ГОСТ 2323—51, мм	80
Наибольшее установочное перемещение, мм	130
Наибольшее ускоренное перемещение при врезном шлифовании, мм	20
Рабочее перемещение, мм:	
на одно деление лимба механизма подачи	0,001
на один оборот лимба механизма подачи	0,08
при толковой подаче от рукоятки	0,001
наибольшее механизмом врезания	0,95

Скорость подачи при врезном шлифовании, мм/мин:	
наибольшая	10
наименьшая	0,06

Ведущая бабка

Перемещение, мм:	
наибольшее	300
на одно деление лимба винта подачи	0,05
на один оборот лимба винта подачи	6

Механизм правки кругов

Поперечное перемещение алмаза, мм:	
на одно деление лимба	0,01
на один оборот лимба	1,5
Скорость перемещения алмаза в продольном направлении, мм/мин:	
наибольшая	250
наименьшая	30
Наибольший угол разворота копира, град	±2

Суппорт

Наибольшее установочное перемещение ножа суппорта по высоте, мм	10
---	----

Гидропривод механизма врезания

Производительность насоса, л/мин	12/8
	(сдвоенный)
Номинальное давление в системе, кгс/см ²	10
Емкость гидробака, л	100

Агрегат смазки

Производительность насоса смазки подшипников, л/мин:	
шпинделя бабки шлифовального круга	5
шпинделя бабки ведущего круга	1,6
Емкость бака, л:	
подшипников шлифовального круга	65
подшипников ведущего круга	15

Охлаждение

Производительность насоса, л/мин	90
Пропускная способность магнитного сепаратора, л/мин	100
Емкость бака, л	200



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

Привод, габарит и масса станка			
Род тока питающей сети	Переменный	мощность, кВт	0,27
	трехфазный	число оборотов в минуту	1400
Частота тока, Гц	50	привода насоса смазки подшипников	
Напряжение, в:		шпинделя ведущего круга:	
переменного тока:		тип	АОЛ11-4-С1
питающей сети	380	мощность, кВт	0,12
электроприводов	380	число оборотов в минуту	1400
цепей управления	110	привода насоса охлаждения по	
цепей местного освещения	36	ГОСТ 2640—44:	
цепей сигнализации	5,5	тип	ПА-90-С1
постоянного тока	110	мощность, кВт	0,6
Электродвигатели:		число оборотов в минуту	2800
привода шлифовального круга:		привода магнитного сепаратора:	
тип	АО2-61-4-С1	тип	АОЛ11-4-С1
мощность, кВт	13	мощность, кВт	0,12
число оборотов в минуту	1460	число оборотов в минуту	1400
привода ведущего круга:		привода правки:	
тип	ПВСТ-22-В	тип	ЦЛ-062-С1
мощность, кВт	0,85	мощность, кВт	2×0,08=0,16
число оборотов в минуту	2200	число оборотов в минуту	1440
привода электромашинного усилителя:		привода установочного перемещения шли-	
тип	ЭМУ-12А-С1	фовальной бабки:	
мощность, кВт	1,2	тип	АОЛ21-4-С1
число оборотов в минуту	2900	мощность, кВт	0,27
привода гидронасоса:		число оборотов в минуту	1400
тип	АОЛ2-21-4-С1	Суммарная мощность электродвигателей,	
мощность, кВт	1,1	кВт	17,69
число оборотов в минуту	1400	Габарит станка с выносным оборудованием	
привода насоса смазки подшипников		(длина×ширина×высота), мм	2945×1885×2120
шпинделя шлифовального круга:		Масса станка с приставным оборудованием и	
тип	АОЛ21-4-С1	принадлежностями, кг	6830