



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

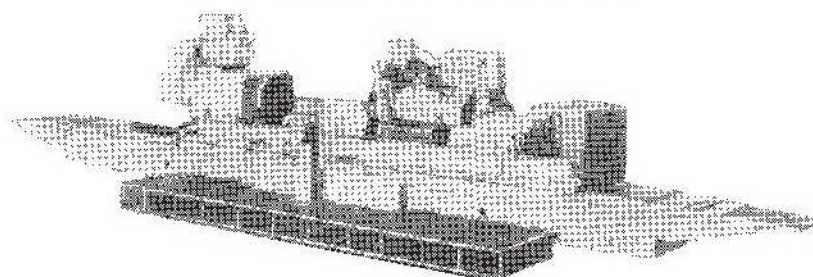
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

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

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

ТЯЖЕЛЫЕ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Модели 3М196, 3М197



Станки предназначены для наружного шлифования цилиндрических и пологих конических (с небольшим углом конуса) поверхностей изделий в условиях единичного, серийного и крупносерийного производства.

На станках можно выполнять следующие виды обработки:

продольное шлифование с автоматической поперечной подачей при реверсе стола;

продольное и врезное шлифование при ручном управлении.

Конструктивные особенности:

бесступенчатое регулирование скорости вращения изделия и продольных подач;

бесступенчатое регулирование скорости резания в диапазоне 22—50 м/с;

балансировка шлифовального круга на ходу и визуальный виброизмерительный прибор для оценки качества балансировки;

полуавтоматический прибор, установленный на шлифовальной бабке, для правки шлифовального круга;

шлифовальная бабка и стол перемещаются на роликовых направляющих качения;

шпиндель шлифовальной бабки установлен в двух трехвкладных гидродинамических подшипниках скольжения с автоматической смазкой из резервуара, вынесенного за пределы шлифовальной бабки;

автоматическая смазка направляющих стола; специальная двухшарнирная поводковая планшайба для привода вращения изделий; подпружиненная установка пиноли в корпусе задней бабки;

система централизованной смазки центровых гнезд на обрабатываемых изделиях;

система грубой и тонкой очистки смазывающей охлаждающей жидкости посредством магнитного фильтра-сепаратора и бумажного фильтра-транспортера;

герметичная защита направляющих стола телескопическими щитками с уплотнением;

двухскоростной механизм ручного перемещения стола;

двухскоростной механизм поворота верхней части стола;

установочное перемещение шлифовальной бабки и подкладной плиты шлифовальной бабки от электродвигателей;

подвесное исполнение главного пульта управления.

Станки обеспечивают чистоту обрабатываемых поверхностей по R_a 0,32 мкм при продольном методе шлифования.

Точность геометрической формы обработанной поверхности, мм: овальность 0,006 мм, конусность 0,010 мм.



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

	3М196	Модель	3М197
Наибольшие размеры устанавливаемого изделия, мм:			
диаметр	800		800
длина	4000		6000
Расстояние от оси изделия, мм:			
до подошвы станка	1285		1285
до рабочей площадки	1017		1017
Расстояние от оси изделия до передней стенки станка (на высоте оси изделия), мм	615		615
Скорость резания (регулируется бесступенчато), м/с:			
наибольшая	50		50
наименьшая	22		22
Наибольший диаметр шлифуемого изделия при наибольшем диаметре шлифовального круга, мм:			
в люнете	450		450
без люнета	800		800
Наименьший диаметр шлифуемого изделия (при шлифовальном круге, изношенном до диаметра 600 мм), мм:			
в люнете	80		80
без люнета	80		80
Наибольшая длина шлифуемого изделия, мм	3600		5600
Наибольшая масса изделия, кг:			
для установки в центрах	10 000		10 000
для обработки в центрах	2000		2000
Наибольшая масса изделия допускаемая для установки и обработки в люнетах, кг	10 000		10 000
Стол:			
наибольшая длина перемещения, мм	4300		6300
наименьший ход при переключении люнетами, мм	110		110
величина ручного перемещения за один оборот маховика, мм:			
при ускоренном перемещении	20		20
при замедленном перемещении	2,5		2,5
наибольший угол поворота верхней части стола:			
по часовой стрелке	0°30'		0°30'
против часовой стрелки	6°		3°
Цена деления шкалы поворота	0°10'		0°10'
Шлифовальная бабка:			
диаметр конца шлифовального шпинделя, мм	125		125
наружный диаметр шлифовального круга, мм:			
наибольший	750		750
наименьший	400		400
наибольшая толщина шлифовального круга, мм	100		100
диаметр отверстия шлифовального круга, мм	305		305
наибольшая величина поперечного перемещения, мм	250		250
величина быстрого подвода—отвода, мм	100		100
наибольшая величина поперечного электромеханического перемещения салазок, мм	220		220
величина перемещения за один оборот маховичка подачи, мм	0,5		0,5
Цена деления лимба подачи на диаметр изделия, мм	0,005		0,005
Величина ручной толчковой подачи на диаметр изделия, мм	0,005		0,005
Передняя и задняя бабки:			
диаметр шпиндели, мм	180		180
величина перемещения шпиндели, мм	100		100
наибольшая масса обрабатываемого изделия×наибольший диаметр шеск изделия, устанавливаемых в люнет, кг×мм	10 000×300		10 000×300
Частота вращения планшайбы привода изделия (бесступенчатое регулирование), об/мин	8—80		8—80
Скорость электромеханического перемещения стола (бесступенчатое регулирование), м/мин	0,05—3,7		0,05—3,7
Величина периодической подачи шлифовальной бабки при реверсе стола, мм	0,005—0,06		0,005—0,06
Время быстрого подвода и отвода шлифовальной бабки, с	5		5
Скорость электромеханического перемещения шлифовальной бабки, м/мин	0,46		0,46

Привод, габарит, масса станка

Питающая электросеть:		
род тока		Переменный трехфазный
частота, Гц		50
напряжение, В		380
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А		200
Электродвигатели постоянного тока:		
шлифовальной бабки:		
тип	П82С1	П82С1
мощность номинальная, кВт	25; 22	25; 22
частота вращения номинальная, об/мин	1000	1000
частота вращения (бесступенчатое регулирование), об/мин	600—1300	600—1300



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

	3М196	Модель	3М197
передней бабки:			
тип	П71С1	П71С1	
мощность номинальная, кВт	7; 6	7; 6	
частота вращения номинальная, об/мин	750	750	
частота вращения (бесступенчатое регулирование), об/мин	225-2250	225-2250	
перемещения стола:			
тип	ПБСТ-33	ПБСТ-33	
мощность номинальная, кВт	1,6; 1,4	1,6; 1,4	
частота вращения номинальная, об/мин	1500	1500	
частота вращения (бесступенчатое регулирование), об/мин	20-1500	20-1500	
Электродвигатели трехфазного переменного тока:			
установочного перемещения подкладной плиты шлифовальной бабки:			
тип	4А71А4ПУ3		
мощность номинальная, кВт	0,55	0,55	
частота вращения (синхронная), об/мин	1500	1500	
установочного перемещения шлифовальной бабки:			
тип	4А71В6ПУ3		
мощность номинальная, кВт	5,35	5,35	
частота вращения (синхронная), об/мин	1000	1000	
приспособления для шлифования центров:			
тип	4А71А4ПУ3		
мощность номинальная, кВт	0,55	0,55	
частота вращения (синхронная), об/мин	1500	1500	
гидронасоса:			
тип	4А1006ПУ3		
мощность номинальная, кВт	2,2	2,2	
частота вращения (синхронная), об/мин	1000	1000	
насоса охлаждения:			
тип	П-180	П-180	
мощность номинальная, кВт	0,6	0,6	
частота вращения (синхронная), об/мин	3000	3000	
перемещения ленты фильтра транспортера:			
тип	АОЛ-12-4		
мощность номинальная, кВт	0,08	0,08	
частота вращения (синхронная), об/мин	1500	1500	
магнитного сепаратора:			
тип	АОЛ-11-4		
мощность номинальная, кВт	0,12	0,12	
частота вращения (синхронная), об/мин	1500	1500	
насоса смазки направляющих стола:			
тип	АОЛ-12-4		
мощность номинальная, кВт	0,08	0,08	
частота вращения (синхронная), об/мин	1500	1500	
насоса смазки подшипников шпинделя шлифовальной бабки:			
тип	АОЛ-21-4		
мощность номинальная, кВт	0,27	0,27	
частота вращения (синхронная), об/мин	1500	1500	
вентилятора к электродвигателю привода передней бабки:			
тип	АОЛ21-2		
мощность номинальная, кВт	0,4	0,4	
частота вращения (синхронная), об/мин	3000		
<i>Гидропривод, система смазки и охлаждения</i>			
Давление масла, кгс/см ² :			
в гидросистеме	10-15	10-15	
в системе смазки направляющих стола	0,2-0,4	0,2-0,4	
в системе смазки подшипников шлифовальной бабки	0,4-1,5	0,4-1,5	
Производительность, л/мин:			
насоса гидросистемы	25	25	
насоса системы смазки направляющих стола	5	5	
насоса смазки подшипников шпинделя шлифовальной бабки	8	8	
насоса системы охлаждения	180	180	
Емкость резервуара, л:			
гидросистемы	160	160	
системы смазки направляющих стола	90	90	
системы смазки подшипников шлифовальной бабки	63	63	
системы охлаждения	2000	2000	
Пропускная способность магнитного фильтра-сепаратора и бумажного фильтра-транспортера системы охлаждения, л/мин	200	200	
Габарит станка с приставным оборудованием (длина×ширина×высота), мм	14 065×3775× ×2450	16 075×3775× ×2450	
Масса станка, кг	38 400	43 400	