



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

## ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

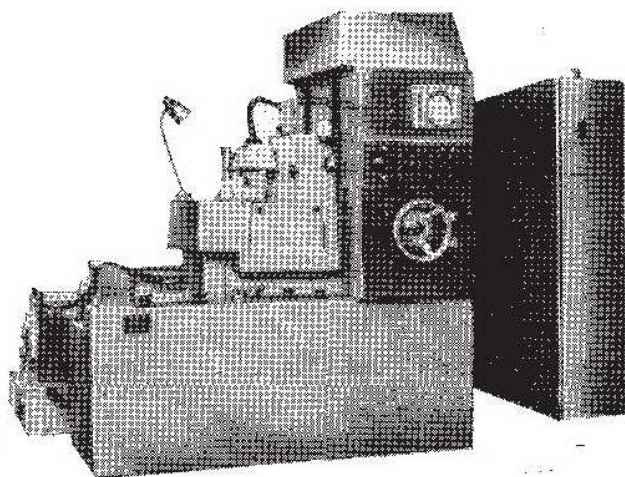
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202  
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

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

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

### ПОЛУАВТОМАТ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С КРУГЛЫМ МАГНИТНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

#### Модель 3П740ИВ



Полуавтомат предназначен для шлифования периферией круга плоских, конусных, выпуклых и вогнутых поверхностей деталей.

Обработка ведется по следующим полуавтоматическим циклам:

с прибором активного контроля и правкой круга в цикле;

с прибором активного контроля и без правки круга в цикле;

без прибора активного контроля и правки круга в цикле, с настройкой величин хода шлифовальной бабки.

В циклах предусмотрена возможность выхаживания после съема черного и чистового припусков.

Полуавтомат используется в инструментальной, автотракторной, подшипниковой промышленности.

Класс точности полуавтомата В по ГОСТ 8—77.

Компоновка полуавтомата обеспечивает большую жесткость и виброустойчивость. Наличие системы поддержания постоянной окружной скорости стола и оборотной подачи в точке контакта круга с изделием и скорости резания 60 м/с повышает производительность и качество обработки.

Автоматический контроль размера обработки с автоматической компенсацией износа круга, автоматическая правка в цикле обеспечивают повышение производительности за счет сокращения вспомогательного времени. Имеется готовая электропроводка со штепсельными разъемами для выносного оборудования.

Корректированный уровень звуковой мощности  $L_{pA}$  не превышает 90 дБА.

*Проектная организация — Одесское специальное конструкторское бюро специальных станков.*



# ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

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

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

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, мм:		мощность, кВт	2,35
стола	400	синхронная частота вращения, об/мин	3000
шпинделя шлифовальной бабки	80	тип привода гидравлики	тип
Диаметр шлифовального круга, мм:		мощность, кВт	4A90I.6
наибольший	400	синхронная частота вращения, об/мин	1,5
наименьший	200	взаимная частота вращения	1000
Диаметр обрабатываемого изделия, мм:		тип привода	II-99
наибольший	400	мощность, кВт	0,6
наименьший	20	синхронная частота вращения, об/мин	3000
Наименьший диаметр обработки на столе при шлифовании выпуклых поверхностей высотой 160 мм и угле наклона 60°, мм	160	тип привода	4A71A1
Наибольшая высота обрабатываемого изделия (при номинальном диаметре шлифовального круга), мм	160	мощность, кВт	0,55
Наибольшая высота изделия наименьшего диаметра, устанавливаемого на столе, мм	160	синхронная частота вращения, об/мин	1500
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг	100	тип привода гидравлики	тип
Продольное перемещение стола, мм:		мощность, кВт	4AA50B2
наибольшее	400	синхронная частота вращения, об/мин	0,12
наименьшее	50	тип привода гидравлики	3000
Величина перемещения шлифовальной бабки, мм:		тип привода гидравлики	4A56A1
наибольшая	335	мощность, кВт	0,12
на одну деление лимба	0,102	синхронная частота вращения, об/мин	1500
на один оборот лимба	2,25	тип привода гидравлики	тип
Достижимая точность:		мощность, кВт	4AA50A1
плоскостность, мм	0,004	синхронная частота вращения, об/мин	0,12
параллельность, мм	0,005	тип привода гидравлики	1500
шероховатость поверхности, мкм	2-0,03	мощность, кВт	4A56A1
Частота вращения стола при обработке деталей, об/мин:		синхронная частота вращения, об/мин	0,12
на диаметре 400 мм (установочная)	100	тип привода гидравлики	1500
на диаметре 100 мм	3000	мощность, кВт	4A56A1
Скорость продольного перемещения стола при вращении круга, м/мин	0,03-0,1	синхронная частота вращения, об/мин	0,12
Скорость поперечных перемещений шлифовальной бабки, м/мин	0,1	тип привода гидравлики	1500
Скорость шлифования при номинальном диаметре круга, мм	60	мощность, кВт	4A80B2
Продольная подача, мм/об	0,3-30	синхронная частота вращения, об/мин	2,9
Автоматическая вертикальная подача шлифовальной бабки, мм	0,002-0,005	тип привода гидравлики	3000
Величина дозированной подачи шлифовальной бабки, мм	0,002	мощность, кВт	4A80A2
Крутящий момент на шпинделе (без контроля по высоте, мм)	1,57	синхронная частота вращения, об/мин	1,5
Величина измерения прибором активного контроля по высоте, мм	0-160	тип привода гидравлики	3000
Цена деления шкалы прибора активного контроля, мм	0,002	<i>Гидравлические</i>	
Наибольшая величина снимаемого припуска при измерении прибором активного контроля, мм	1,2	<i>Средства измерения</i>	
<b>Привод, габариты и масса оборудования</b>			
Питающая электроэнергия:		тип привода гидравлики	63
род тока	Переменный	мощность, кВт	32
частота тока, Гц	50	тип привода гидравлики	12Г12-32А
напряжение, В	200/380	рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	10-15
Напряжение, В:	питания цепи управления	тип привода гидравлики	12Г12
		рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	0,5-1,0
Колличество электродвигателей на станке	18	тип привода гидравлики	3-10
		рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	0,5
Электродвигатели:	главного движения:	тип привода гидравлики	БГ11-11А
		рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	0,5
тип	А160I.2	тип привода гидравлики	IIA-45
мощность, кВт	15	мощность, кВт	520
синхронная частота вращения, об/мин	3000	тип привода гидравлики	тип
ускоренного перемещения шлифовальной бабки:		тип привода гидравлики	2163×1270×2300
тип	А171I.1	рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	3050×2550×2300
мощность, кВт	0,55	тип привода гидравлики	1950×1400×1180
синхронная частота вращения, об/мин	1500	рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	830×640×1120
привода вращения стола:		тип привода гидравлики	5071
тип	IIA-45	мощность, кВт	5921