



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

## ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

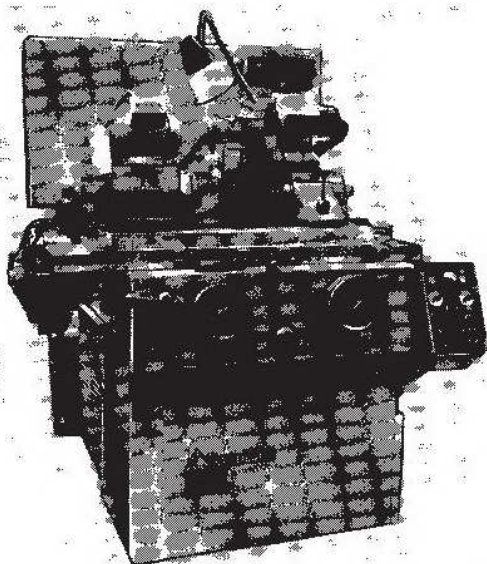
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202  
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

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

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

### УНИВЕРСАЛЬНЫЕ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ ОСОБО ВЫСОКОЙ, ВЫСОКОЙ И СВЕРХВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

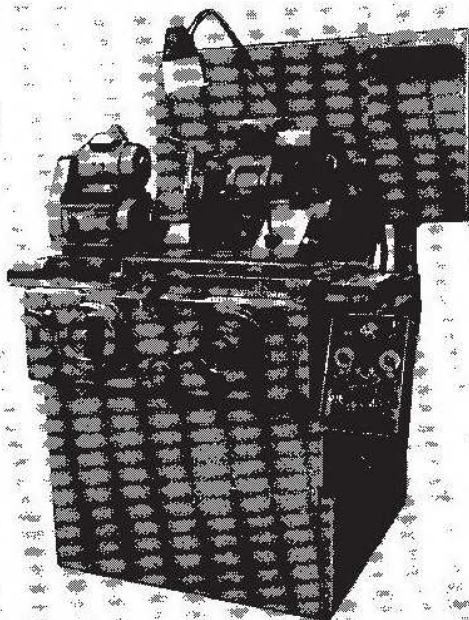
Модели ЗУ10А; ЗУ10В; ЗУ10С



Модель ЗУ10А

Предназначены для наружного и внутреннего шлифования цилиндрических и конических поверхностей деталей, требующих особо высокой точности размеров, а также для шлифования плоских торцов круглых деталей в условиях единичного и мелкосерийного производства. Шлифование производится в неподвижных центрах, патроне или цанге и на планшайбе.

Классы точности станков: модели ЗУ10А—А, модели ЗУ10В—В, модели ЗУ10С—С.



Модели ЗУ10В, ЗУ10С

Точность обработки станка модели ЗУ10А: постоянство диаметра цилиндрических поверхностей в продольном сечении 0,0012 мм; круглость 0,0004 мм; плоскостность торцевой поверхности 0,003 мм. Шероховатость обработанной поверхности  $Ra$ : цилиндрической наружной 0,08 мкм; цилиндрической внутренней 0,16 мкм; плоской торцевой 0,32 мкм.

Точность обработки станка модели ЗУ10В: постоянство диаметра в продольном сечении



## 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

0,002 мм; круглость 0,0006 мм; плоскостность торцовой поверхности 0,009 мм. Шероховатость обработанных поверхностей Ra: цилиндрической наружной 0,16 мкм; цилиндрической внутренней 0,32 мкм; плоской торцовой 0,63 мкм.

Точность обработки станка модели ЗУ10С: постоянство диаметра цилиндрических поверхностей в продольном сечении 0,001 мм; круглость 0,0003 мм; плоскостность торцовой поверхности 0,0018 мм. Шероховатость обработанной поверхности Ra: цилиндрической наружной 0,06 мкм; цилиндрической внутренней 0,12 мкм; плоской торцовой 0,24 мкм.

По специальному заказу со станками поставляется прибор активного контроля, используемый при обработке больших партий деталей методом врезания и припасовке диаметра вала по отверстию спариваемой втулки.

Станки имеют электромеханический привод стола, гидравлический привод автоматической врезной подачи, а также врезной микроподачи. Шлифовальный шпиндель для наружного шлифования смонтирован на гидравлических трехклавных опорах скольжения, обеспечивающих высокую жесткость и виброустойчивость. Возможна установка круга справа, что расширяет технологические возможности станка.

Внутреннее шлифование осуществляется скоростными пневмошпинделями. Станки укомплектованы магнитными сепараторами и бумажными фильтрами с автоматическим продергиванием бумажной ленты для очистки охлаждающей эмульсии.

Управление станками осуществляется при помощи рукояток и кнопок, расположенных на передней стенке станины и на пульте управления.

Разработчик — Ленинградское СКБ ПС.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	ЗУ10А	Модель ЗУ10В	ЗУ10С
Наибольший диаметр, мм:			
устанавливаемой заготовки		100	
шлифуемого отверстия		40	
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг		4	
Наибольшая длина устанавливаемой заготовки, мм		180	
Наибольшая длина шлифуемого отверстия при его диаметре свыше 20 мм		50	
Высота центров над столом, мм		80	
Стол:			
наибольшее перемещение, мм		200	
скорость автоматического перемещения (бесступенчатое регулирование), м/мин		0,025...1	
угол поворота верхнего стола, град:			
по часовой стрелке		6	
против часовой стрелки	7	9	7
ручное перемещение стола за один оборот маховика, мм:			
быстрое		2,5	
медленное		0,176	
Шлифовальная бабка:			
угол поворота салазок, град:			
к изделию		30	
от изделия		30	
величина быстрого подвода и отвода бабки, мм		15	
тип и размеры наибольшего устанавливаемого шлифовального круга по ГОСТ 2424—75, мм		ПП250×20×76	
наибольшая скорость шлифовального круга, м/с		35	
Механизм ручного перемещения шлифовальной бабки:			
перемещение шлифовальной бабки на один оборот маховика, мм		0,5	
цена деления лимба подачи, мм		0,005	
ручная толчковая подача, мм		0,00125	
Механизм микроподачи:			
наибольшее перемещение шлифовальной бабки по цепи микроподачи, мм	0,05	—	0,05
скорость врезной микроподачи (бесступенчатое регулирование), мм/мин	0,01...0,1	—	0,01...0,1
цена деления лимба, мм	0,0005	—	0,0005
Автоматическая подача:			
скорость автоматической врезной подачи (бесступенчатое регулирование), мм/мин	0,05...3,0	0,05...3,0	—
автоматическая периодическая подача (в момент реверса стола), мм/ход	0,00125...0,0125	—	—
наибольший ход автоматической подачи по винту, мм		0,45	
Бабка изделия:			
частота вращения изделия (бесступенчатое регулирование), об/мин		100...1000	
конус шпинделя по СТ СЭВ 147—75		Морзе 3	



# 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

ИЗДАНИЕ: май 2009 г. Москва: ООО «Гигант-Компания», 2009. 100 стр. ISBN 978-5-905000-00-0

	3У10А	Модель 3У10В	3У10С
наибольший угол поворота, град:			
к шлифовальному кругу		90	
от шлифовального круга		30	
Конус пиноли задней бабки по СТ СЭВ 147—75		Морзе 2	
Внутришлифовальный шпиндель:			
тип		A30/100	
частота вращения, об/мин		40000...90000	
Габарит станка, мм:			
без выносного оборудования		1250×1400×1690	
с выносным оборудованием		1360×1715×1690	
Масса станка, кг:			
без выносного оборудования		1500	
с выносным оборудованием		1850	
<i>Электрооборудование</i>			
Питающая электросеть:			
род тока		Переменный трехфазный; постоянный от собственных преобразователей	
частота, Гц		50	
напряжение, В		380	
Тип автомата на вводе		AE2043M-120-00У43A	
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А		12,5	
Электродвигатели:			
привода шлифовального круга:			
тип		4A71B2ПУ3	
мощность, кВт		1,1	
частота вращения, об/мин		2810	
привода гидравлики и смазки:			
тип		4АМА71В4У3	
мощность, кВт		0,75	
частота вращения, об/мин		1370	
магнитного сепаратора:			
тип		4ААМ50В4У3	
мощность, кВт		0,09	
частота вращения, об/мин		1350	
привода бумажного фильтра:			
тип		4ААМ50В4У3	
мощность, кВт		0,09	
частота вращения, об/мин		1350	
насоса охлаждения:			
тип		X14-22M	
частота вращения, об/мин		2800	
Привод тиристорный однофазный изделия и стола:			
количество		2	
тип привода		ЭТ1Е1-3	
тип электродвигателя привода изделия и стола		ЭП-110/245	
мощность, кВт		0,25	
частота вращения, об/мин		4000	
Производительность насосов, л/мин:			
электронасоса		22	
гидросистемы		5	
смазки		5	
Емкость баков, л:			
гидроустановки		32	
системы смазки шпинделя		18	
СОЖ		100	