



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

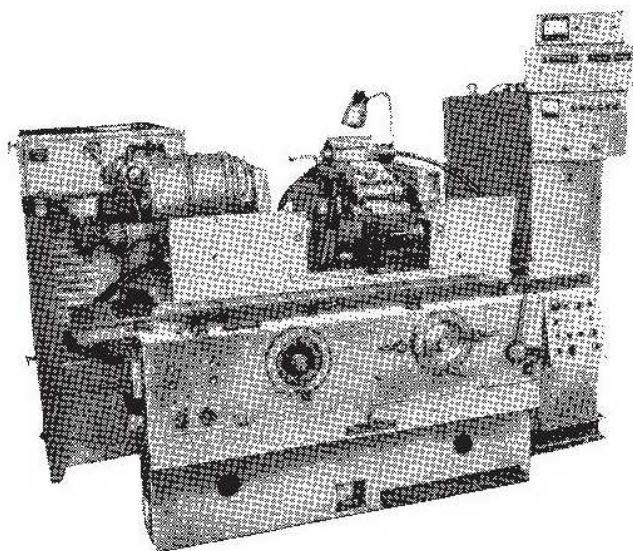
## ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

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.

### СТАНОК КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ОСОБО ТОЧНЫЙ Модель ЗУ12УС



Станок предназначен для шлифования наружных и внутренних цилиндрических, конических и торцовых поверхностей при установке деталей в центрах, кулачковых патронах, цангах, на планшайбе или приспособлениях.

Торцовые поверхности обрабатываются левым торцом или периферией круга.

Применяется в единичном и мелкосерийном производстве.

Шероховатость обработанной поверхности  $R_a$  1,25 мкм.

Класс точности станка по ГОСТ 8—77.

На станке можно производить:

обработку изделия продольным или врезным шлифованием с ручным управлением или механиз-

рованной (врезной или периодической) подачей шлифовального круга с управлением от прибора активного контроля (ПАК) или путевого отсчетного устройства (блока УЦИ) с преднабором координат и цифровой индикацией перемещений шлифовальной бабки;

обработку с разворотом верхнего стола, бабки изделия и салазок со шлифовальной бабкой с установкой шлифовального круга на любом (правом или левом) конце шпинделя. При установке круга справа возможно шлифование только на ограниченной длине детали (не более 180 мм от центра задней бабки при максимально сдвинутом вправо столе и максимально повернутых по часовой стрелке на 30° салазках шлифовальной бабки);



# 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

обработку с припасовкой (пригонкой) шлифуемого валика к обработанному отверстию с заданным зазором или натягом;

обработку, при которой основная часть припуска снимается механизированной подачей, а завершение обработки производится ручным управлением с визуальным контролем по шкале ПАК или по табло УЦИ.

Окончательный размер изделия обеспечивается либо жестким упором или визуальным контролем по шкале ПАК или по табло УЦИ (при ручном управлении) либо предзабором координат или командной ПАК (при работе с механизированной подачей).

Станок состоит из станины; стола; бабок шлифовальной, изделия, задней; салазок верхней и нижней; механизмов подачи, ручной подачи, быстрого подвода.

Год принятия станка к серийному производству — 1982.

Проектная организация — Специальное конструкторское бюро по проектированию шлифовального оборудования, Ленинград.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, не менее, мм	200
Диаметр шлифуемого отверстия, мм	20-50
Рекомендуемый наибольший диаметр наружного шлифования, мм	60
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, не менее, мм	500
Наибольшая длина шлифования, не менее, мм:	
наружного	450
внутреннего	75
Высота центров над столом, мм	125 ± 0,2
Расстояние от подошвы станка до оси изделия, не более, мм	1095
<b>Стол</b>	
Наибольшее продольное перемещение от руки, не менее, мм	500
Наибольшее автоматическое перемещение, не менее, мм	500
Бесступенчатое регулирование скорости, м/мин	0,02—5
Наименьший автоматический ход при минимальной скорости, мм	4
Угол поворота верхнего стола, град.:	
по часовой стрелке	6
против часовой стрелки	7
<b>Шлифовальная бабка</b>	
Наибольшее перемещение по вилу подачи, мм	100
Угол поворота салазок шлифовальной бабки, град.:	
по часовой стрелке	30
против часовой стрелке	30
Величина быстрого подвода и отвода, мм	40
Время быстрого подвода и отвода, с	1
Точность быстрого повторного подвода, мм	0,001
Тип и размеры шлифовального круга (наружный диаметр × высота × диаметр отверстия), мм:	
наибольшего (при неизменном круге)	ПП 400×40×203
наименьшего (при неизменном круге)	ПП 300×40×203
Частота вращения шпинделя наружного шлифования, об/мин	1650
Скорость шлифовального круга, м/с.:	
наибольшая (при неизменном круге)	35
наименьшая (при неизменном круге)	20

## Механизм подачи шлифовальной бабки

Перемещение шлифовальной бабки, мм на радиус изделия:	
на один оборот маховика	0,5
на одно деление лимба	0,0025
Ручная толчковая подача, мм на радиус изделия	0,0035
Дискретность устройства цифровой индикации, мм на диаметр изделия	0,001
Периодическая подача, мм на диаметр изделия	0,002—0,02
Импульс микроподачи, мм на радиус изделия	0,00025
Ход микроподачи не менее, мм	0,04
Скорость быстрого перегона шлифовальной бабки, мм/мин	190

## Бабка изделия

Частота вращения шпинделя изделия, об/мин	53—1000 (регулирование бесступенчатое)
Конус Морзе шпинделя	4
Угол поворота, град.:	
к шлифовальному кругу	30
от руки	30
<b>Задняя бабка</b>	
Конус Морзе в шпиндел	4
Ход шпинели, мм	30

## Внутренний шлифовальный шпиндель

Частота вращения шпинделя, об/мин	20 000—40 000 (регулирование бесступенчатое)
Диаметр шлифовального круга, мм:	
наибольший	30
наименьший	15

## Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Переменный
род тока		трехфазный
частота тока, Гц		50
напряжение, В		380
Тип автомата на вводе		АК63-3МГУЗ
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А		4
Электродвигатели:		
привода шлифовального круга:		
тип		АО2-32-2СВАУ4Л
мощность, кВт		4
частота вращения, об/мин		3300
привода изделия:		
тип		ПБС-22
мощность, кВт		0,85
частота вращения, об/мин		2200
транспортера фильтра:		
тип		АОЛ0-12-4
мощность, кВт		0,08
частота вращения, об/мин		1500
привода насоса гидравлики:		
тип		АО2-32-6
мощность, кВт		2,2
частота вращения, об/мин		1000
привода насоса смазки шлифовального шпинделя:		
тип		АОЛ 2Л-4
мощность, кВт		0,27
частота вращения, об/мин		1500
привода насоса смазки шпинделя изделия (система гидростатики):		
тип		4АХ80А6У3
мощность, кВт		0,75
частота вращения, об/мин		1000
привода насоса разрежения на линии гидростатики:		
тип		ПА-22



## 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.**

мощность, кВт	0,12	тип	АОЛО 12-2-С2
частота вращения, об/мин	3000	мощность, кВт	0,12
привода вентилятора охлаждения гидро- статки:		частота вращения, об/мин	3000
тип	АОЛО 11-2-С2	насоса системы СОЖ (2 шт.):	
мощность, кВт	0,08	тип	ПА-45
частота вращения, об/мин	3000	мощность, кВт	0,15
перегона шлифовальной бабки:		частота вращения, об/мин	3000
тип	4АА63А41У3 (повышенной ча- стоты — по особо- му заказу)	привода магнитного сепаратора:	
мощность, кВт	0,25	тип	АОЛ 11-4
частота вращения, об/мин	1500	мощность, кВт	0,12
привода вентилятора охлаждения смазки шлифовального шпинделя:		частота вращения, об/мин	1500
		Габарит станка, мм:	
		без выносного оборудования	2210×1660×1800
		с выносным оборудованием	3070×2520×2075
		Масса станка, кг:	
		без выносного оборудования	3200
		с выносным оборудованием	4100