



E-mail: sale@gig-ant.com

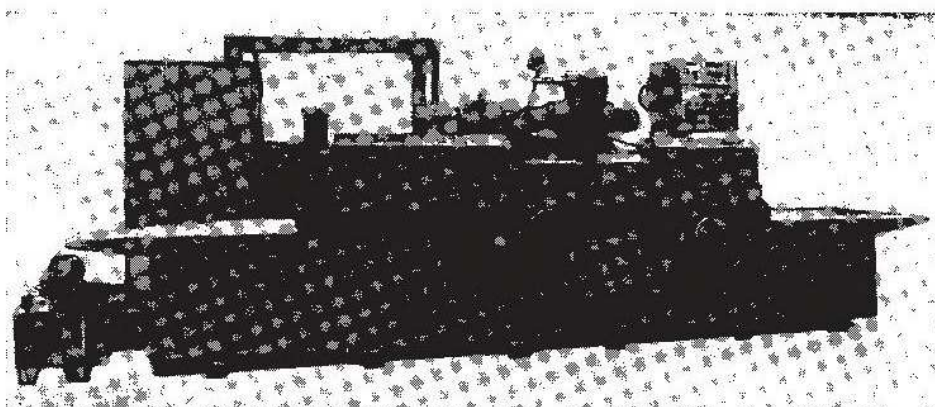
ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

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.

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ С ЧПУ Модель 3У144АФ2



Предназначен для наружного и внутреннего шлифования гладких и прерывистых цилиндрических, конических, плоских фланцевых и торцовых поверхностей деталей методом продольного и врезного шлифования в полуавтоматическом цикле.

Применяется в условиях единичного, серийного и крупносерийного производства.

Класс точности станка — А по ГОСТ 8—82.

Изготавливается для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт.

Вид климатического исполнения полуавтомата УХЛ.2 по ГОСТ 15150—69.

По согласованию с заказчиком полуавтомат может выпускаться налаженным на шлифование конкретного изделия. При этом к обозначению полуавтомата добавляется индекс «Н» и цифры, обозначающие порядковый номер настройки.

Обозначение при заказе:

Полуавтомат круглошлифовальный универсальный.

Мод. 3У144АФ2 ТУ2.024-5992—8.



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

Наибольшие размеры устанавливаемой заготовки, мм, не менее:		Частота вращения шпинделя внутришлифовальных головок, об/мин, не более	14530, 9680, 5810
при наружном шлифовании в центрах:		Частота вращения заготовки, об/мин	30—300
диаметр	400	Поперечные периодические подачи, мм на диаметр:	
длина	2000	черновые	0,001—0,999
при наружном и внутреннем шлифовании в патроне:		чистовые	0,001—0,999
диаметр	250	доводочные	0,001—0,009
длина	200	Скорость врезных поперечных подач, мм/мин на диаметр:	
в патроне с люнетом:		форсированных	1—99
длина	350	черновых	0,1—99,9
Наибольшие размеры шлифования, мм, не менее:		чистовых	0,01—9,99
при наружном шлифовании:		доводочных	0,01—0,99
диаметр	400	Скорость перемещения стола от гидрпривода, м/мин:	
длина	1950	черновая	0,05—3
высота фланца при шлифовании в патроне	20	чистовая	0,05—1,5
при внутреннем шлифовании:		при правке шлифовального круга	0,05—0,5
диаметр	200	Мощность привода шлифовального круга, кВт	6,2/6,0
длина	125	Мощность привода шлифовального круга приспособления для внутреннего шлифования, кВт	2,2
Наименьший диаметр шлифуемого отверстия, мм, не более	30	Суммарная мощность электродвигателей, кВт**	17,95
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг, не менее:		Корректированный уровень звуковой мощности, LpA, дБА	100
при наружном шлифовании в центрах	200	Уровень звука на рабочем месте оператора, LA, дБА	82
при наружном и внутреннем шлифовании в патроне	60	Габарит полуавтомата с отдельно расположенным оборудованием, мм	6580—20×2742—10×2195—10
при внутреннем шлифовании в патроне с люнетом	150	Масса полуавтомата с отдельно расположенным оборудованием, кг, не более	10500
Наибольшие размеры шлифовального круга, мм:		Коэффициент повышения производительности относительно сравниваемой модели	1,94
для наружного шлифования:		Установленный срок службы до первого капитального ремонта, лет, не менее	8,5
диаметр наружный	600	Установленный ресурс по точности до первого среднего ремонта, тыс. ч, не менее	11
высота	80	Коэффициент технического использования, не менее	0,81
для внутреннего шлифования:			
диаметр наружный	100		
высота	63		
Количество управляемых осей координат от системы ЧПУ (шлифовальная бабка — ось X)*	1		
Дискретность перемещений шлифовальной бабки, мм на диаметр	0,001		
Окружная скорость шлифовального круга, м/с, не более:			
для наружного шлифования	33; 50		
для внутреннего шлифования	50		
Частота вращения шпинделя шлифовальной бабки, об/мин, не более	1060/1590		

* Система ЧПУ используется для программируемого перемещения шлифовальной бабки при шлифовании с прибором активного контроля.

** Допускается изменение суммарной мощности в связи с усовершенствованием и модернизацией комплектующих изделий или полуавтомата.