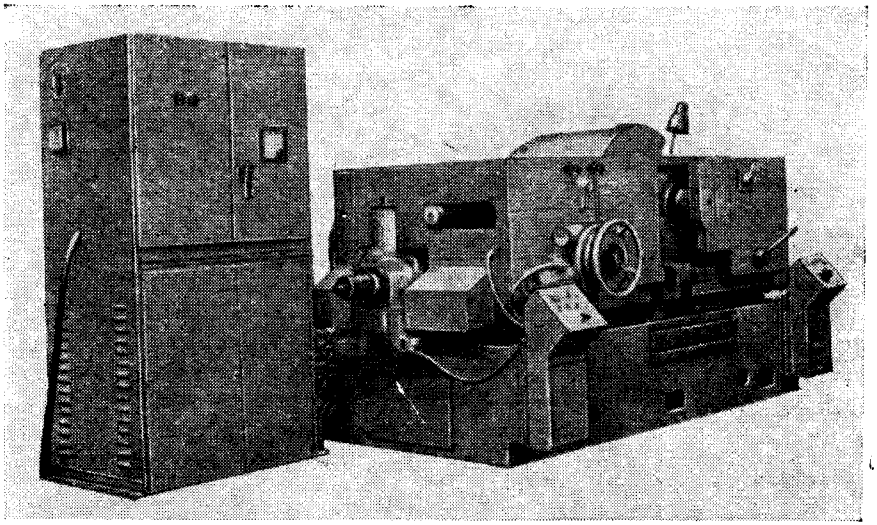
ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. М. КИРОВА

СТАНОК КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ БЕСЦЕНТРОВЫЙ

Модель 3185



Станок предназначен для шлифования гладких, ступенчатых, конических, сферических, а также разнообразных поверхностей, представляющих тела вращения, методом сквозного и врезного шлифования.

Методом врезания обрабатывают цилиндрические детали с буртами, выступами, а также конические, сферические и другие фасонные детали. Конические изделия можно шлифовать также методом сквозного шлифования с продольной подачей до упора.

На станке шлифованию могут подвергаться изделия до и после термической обработки из чугуна, стали, цветных металлов и их сплавов, а также изделия из различных неметаллических материалов (стекло, текстолит, пластмассы) при соответствующем подборе абразивного инструмента и материала опорного ножа.

Точность обработки деталей на станке: некруглость 2,5 *мкм*, погрешность диаметра в продольном сечении 4 *мкм*, шероховатость поверхности ▽8, класс точности станка П.

Станок имеет устройство для компенсации износа шлифовального круга, а также механизм ускоренного подвода и отвода шлифовальной бабки.

МОСКВА 1974

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого изделия, *мм*:	
наибольший	160
наименьший	10
Наибольшая длина обрабатываемых изделий, *мм*:	
при сквозном шлифовании	270 (320)
при врезном шлифовании	195 (240)
Высота от основания станка до оси изделия, *мм*	1060

Шлифовальный круг по ГОСТ 2424—67

Тип	ПП
Наружный диаметр, *мм*.	
наибольший	600
наименьший	480
Наибольшая высота, *мм*	200 (250)
Диаметр отверстия, *мм*	305
Число оборотов в минуту	1086
Наибольшая окружная скорость, *м/сек*	До 35

Ведущий круг по ГОСТ 2424—67

Тип	ПВД
Наружный диаметр, *мм*:	
наибольший	350
наименьший	300
Наибольшая высота, *мм*	200 (250)
Диаметр отверстия, *мм*	127
Наибольший угол наклона в вертикальной плоскости, *град*	—4 +6
Число оборотов в минуту (регулирование бесступенчатое):	
при работе	10—115
при правке	280

Шлифовальная бабка

Размер конуса шпинделя шлифовального круга по ГОСТ 2323—67:	
диаметр	125
конусность	1:5
Наибольшее установочное перемещение, *мм*	150
Ускоренное перемещение при врезном шлифовании, *мм*	18
Рабочее перемещение, *мм*:	
на одно деление лимба механизма подачи	0,0025
на один оборот лимба механизма подачи	0,3
наибольшее механизмом врезания	По копиру
Перемещение механизмов подналадки, *мм*:	
наибольшее	0,01
наименьшее	0,0025

Ведущая бабка

Перемещение, *мм*:	
наибольшее установочное	130
на одно деление лимба винта подачи	0,02
на один оборот лимба подачи	3

Механизм правки кругов

Поперечное перемещение алмаза, *мм*:	
на одно деление лимба	0,01
на один оборот лимба	1,5
Наименьшая скорость перемещения алмаза в продольном направлении, *мм/мин*	30

Гидропривод механизма врезания

Производительность насоса, *л/мин*	8/12 (сдвоенный)
Номинальное давление в системе, *кгс/см²*	10—12
Емкость бака, *л*	55

Агрегат смазки

Производительность шестеренного насоса смазки, *л/мин*	5
Емкость бака, *л*	45

Агрегат охлаждения

Производительность электронасоса, *л/мин*	90
Пропускная способность магнитного сепаратора, *л/мин*	100
Емкость бака, *л*	330

Привод, габарит и масса станка

Род тока питающей сети	Трехфазный переменный
Частота тока, *гц*	50
Напряжение, *в*:	
переменного тока:	
питающей сети	380
электроприводов	380
цепей управления	110
цепей местного освещения	36
цепей сигнализации	5,5
постоянного тока	110
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип	АО2-61-4-С1
мощность, *квт*	22
число оборотов в минуту	1460
привода ведущего круга:	
тип	ПБСТ-22В
мощность, *квт*	1,2
число оборотов в минуту	1500
привода электромашинного усилителя:	
тип	ЭМУ-12А-С1
мощность, *квт*	1,9
число оборотов в минуту	2900
привода лопастного гидронасоса:	
тип	АОЛ2-21-4-С1
мощность, *квт*	1,1
число оборотов в минуту	1430
привода насоса смазки:	
тип	АОЛ21-4-С1
мощность, *квт*	0,27
число оборотов в минуту	1400
привода насоса охлаждения:	
тип	ПА90-С1
мощность, *квт*	0,6
число оборотов в минуту	2800
привода магнитного сепаратора:	
тип	АОЛ11-4-С1
мощность, *квт*	0,12
число оборотов в минуту	1400
ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
тип	АОЛ12-4-С1
мощность, *квт*	0,4
число оборотов в минуту	2800
Общая мощность электродвигателей, *квт*	27,59
Габарит станка с выносным оборудованием (длина × ширина × высота), *мм*	4030×3270×1910
Масса станка с приставным оборудованием и принадлежностями, *кг*	8567

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Изделия, входящие в комплект и стоимость станка		
	Электромашинный усилитель	1	
	Привод шлифовального круга с электродвигателем	1	
	Суппорт сквозного шлифования	1	
	Суппорт врезного шлифования	1	
	Агрегат охлаждения	1	
	Шкаф в сборе с электрооборудованием, гидроагрегатом и агрегатом смазки	1	
	Принадлежности		
	Копир	1	
65А.203; 204; 205; 206	Нож опорный для изделий	4	∅ 10—35; 35—70; 70—110; 110—160
65А.208; 209; 210	Нож опорный для изделий	3	∅ 35—70; 70—110; 110—160
65А.211, 212	Толкатель	2	
	Копир	1	
65А.218; 219; 220; 221; 222; 223; 224	Прокладка	7	
3А184.65А.212; 213; 214; 215	Копир	4	
90А.001	Лотки, щитки в сборе	1 компл.	
3А184.90А.001	Ключ	1	
90А.210	Оправка	1	
П11.101	Съемник	1	
У31—101	Высотомер	1	525×250
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый, тип I	1	Емкость 200$см^3$
Д73-72	Ключ к замкам электрошкафов	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	6	S=5; 7; 8; 10; 14; 17
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	Гр. 12-Кд21хр.
ГОСТ 2339—62	Ключ гаечный двусторонний	6	S=5,5×7; 8×10; 12×14; 17×19; 27×30; 50×55
ГОСТ 3106—62	Ключ для круглых гаек	1	I-22-26
ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный (в сборе с фланцами)	1	ПП60×200×305 340-25-СМ2-С1
ГОСТ 2424—67	Круг ведущий (в сборе с фланцами)	1	ПВД350×200×127
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой	9	Б200
	Запасные детали		
МРТУ 16-522-011—67	Плавкая вставка ПВД-2 к предохранителю ПРС-6-П	3	2 *а*; 380 *в*
МРТУ 16-522-011—67	Плавкая вставка ПВД-4 к предохранителю ПРС-6	3	4 *а*; 220 *в*;
МРТУ 16-522-011—67	Плавкая вставка ПВД-4 к предохранителю ПРС-6-П	3	4 *а*; 370 *в*
МРТУ 16-522-011—67	Плавкая вставка ПВД-6 к предохранителю ПРС-6-П	1	6 *а*; 220 *в*
МРТУ 16-522-011—67	Плавкая вставка ПВД-20 к предохранителю ПРС-6-П	1	20 *а*
ГОСТ 5010—53*	Предохранитель ПН-50-2	1	2*а*; 600 *в*

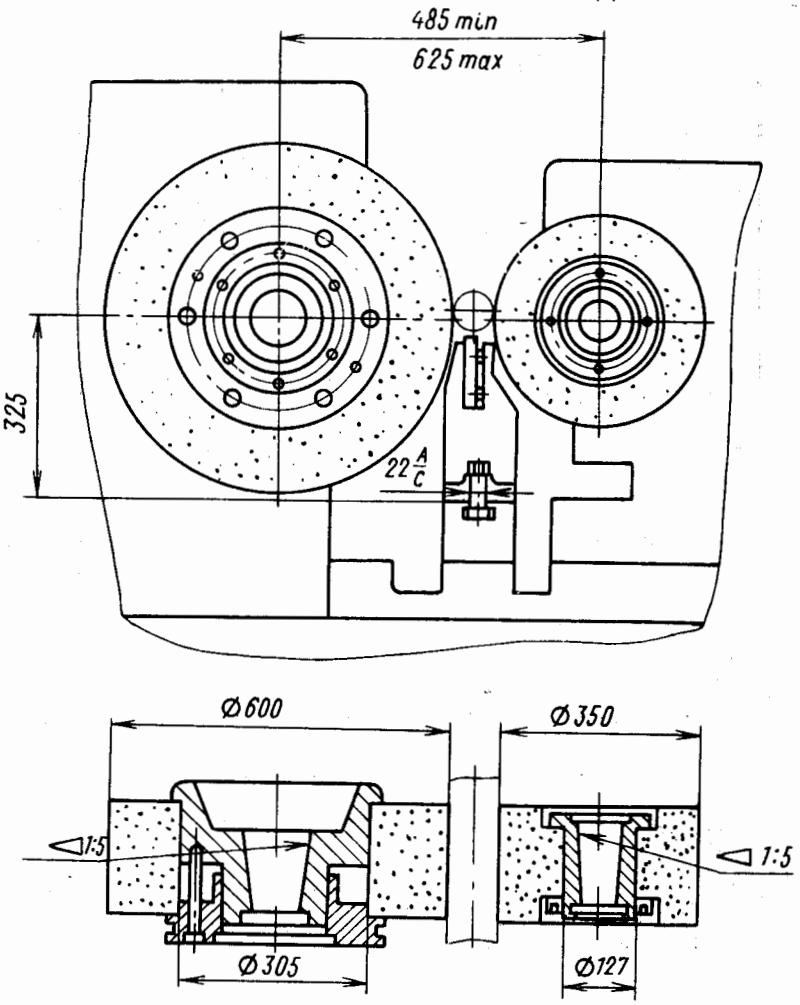
Продолжение

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 5010—53*	Предохранитель ПН-50-1	1	1 *а*; 600 *в*
ГОСТ 5010—53*	Предохранитель ПН-50-3	1	3 *а*; 600 *в*
ГОСТ 5010—53*	Предохранитель ПН-50-025	1	0,25 *а*; 600 *в*
ТУ 1-3-125 и 1-3-164	Лампа специальная СЦ-89, цоколь Р-14	2	127 *в*; 8 *вт*
ГОСТ 1182—64*	Лампа накаливания электрическая для местного освещения, цоколь Р27/27-1	1	36 *в*; 40 *вт*
ШБ3.362.002 ТУ	Диод кремниевый плоскостной, тип Д226-Б	2	
	Запасные части к покупному гидрооборудованию	1 компл.	
	Руководство к станку	1 компл.	

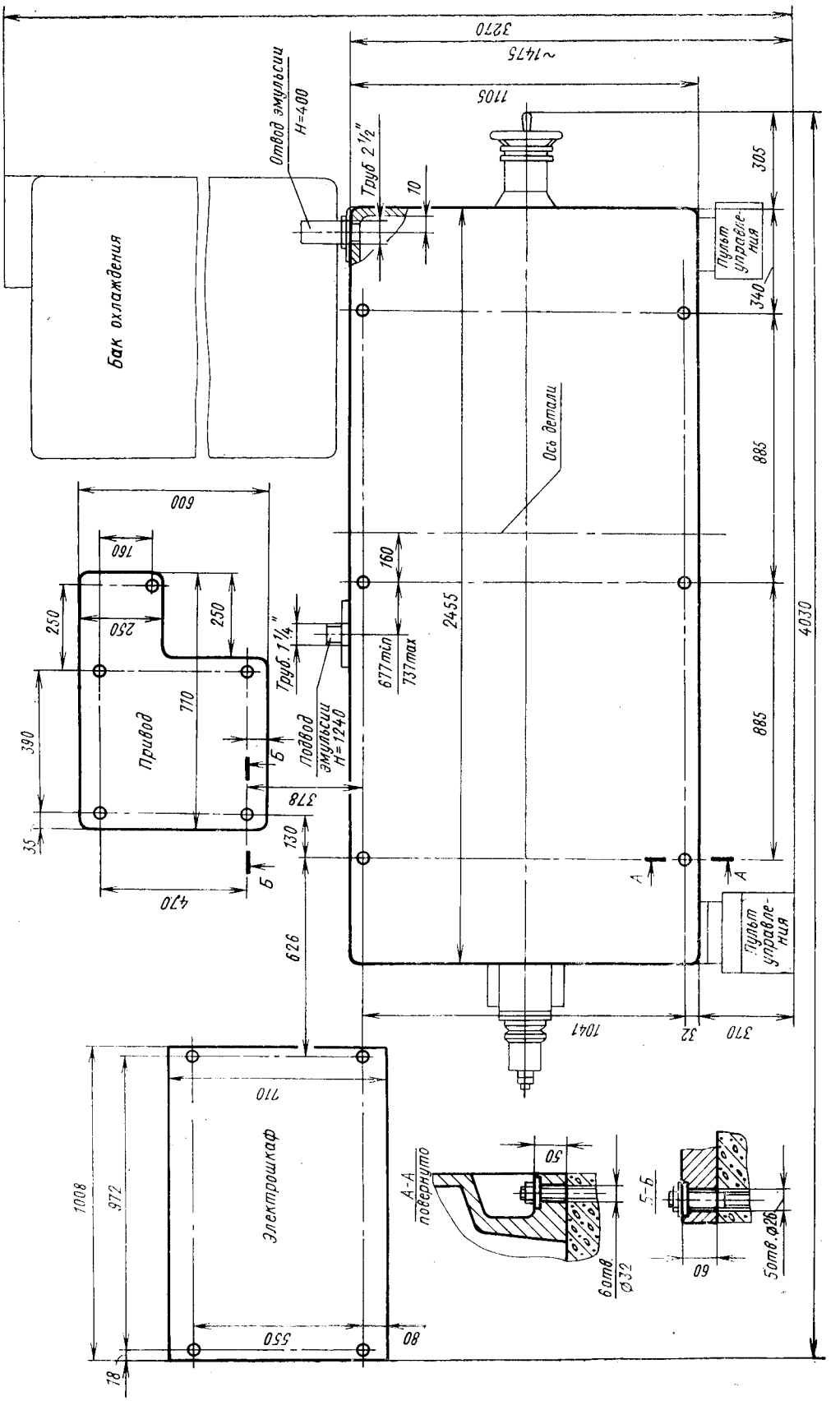
Поставляются по особому заказу за отдельную плату

	Механизм балансировки	1	
	Наладка	1	
3А184—73	Гидропривод механизма осцилляции	1	
3185-11Б-402	Шкив	1	
ГОСТ 577—68	Индикатор часового типа с ценой деления 0,01, тип ИЧ-10, кл. 0	1	0—10
ГОСТ 577—68	Индикатор часового типа с ценой деления 0,01, тип ИЧ-2, кл. 0	1	0—2

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА И ПОСАДОЧНЫЕ БАЗЫ

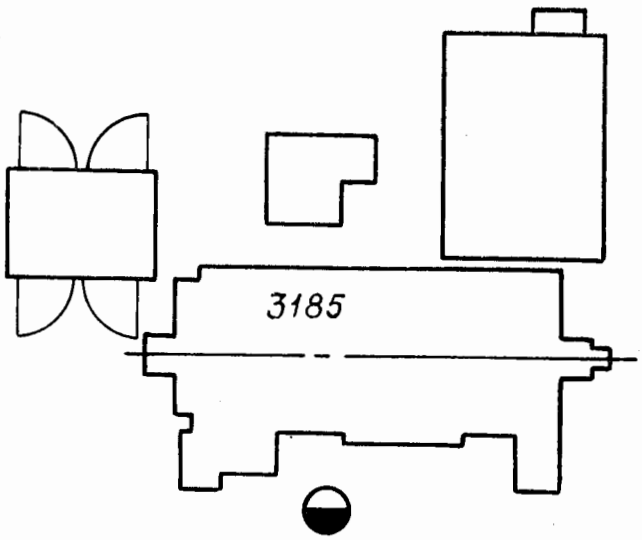


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИМАШ, 1974

Т-00674 Подписано в печать 13/II—74 г. Объем печ. л. 1,0
Тираж 5100 экз. Изд. № 401-4(17) Заказ № 3023 Цена 12 коп.
Типография НИИМАШ, ст. Щербинка