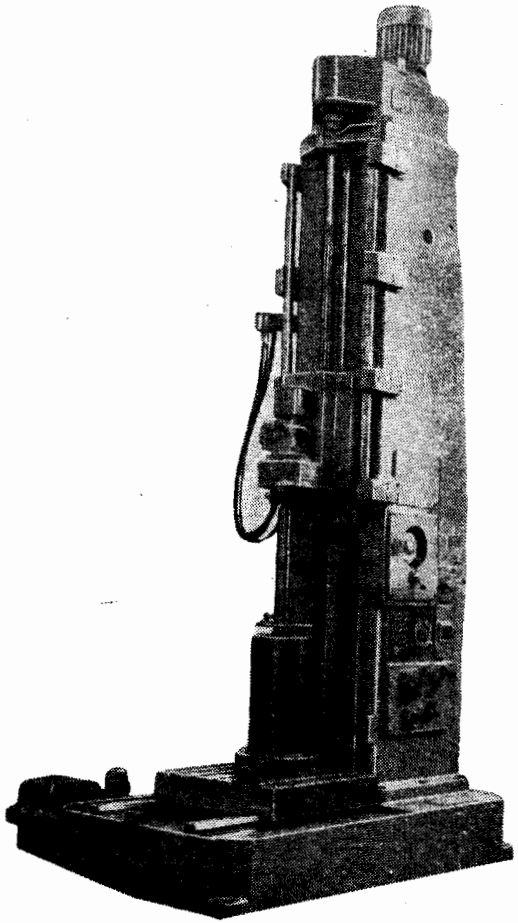
ОДЕССКИЙ ЗАВОД РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ имени В. И. ЛЕНИНА

ХОНИНГОВАЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 3Н84



На станке выполняются операции окончательной отделки зеркала цилиндров, гидроприводов и других точных сквозных и глухих отверстий.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности ▽ 9—▽10.

Цикл работы станка полностью автоматизирован.

Для загрузки и разгрузки обрабатываемой детали имеется передвижной стол.

Перемещение стола, шпиндельной головки, разжим брусков, управление станком — гидрофицированы.

Предусмотрено предохранение брусков от поломки на первом этапе хонингования (при наибольшем удельном давлении на бруски).

На станке возможна работа абразивными и алмазными брусками (при применении панели дозированной подачи).

Жесткость колонны и шпиндельной головки, большая мощность электродвигателя позволяют работать шпиндельной головке на больших скоростях и с возвратно-поступательным движением.

На станке имеется магнитный сепаратор для очистки охлаждающей жидкости и теплообменники, включающиеся автоматически при повышении установленной температуры.

Радиальная подача брусков хонинговальной головки — непрерывная.

МОСКВА 1974

Пензенский Маш. завод
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого отверстия, *мм*:	
наибольший	200
наименьший	50
Наибольшая длина обрабатываемых изделий, *мм*	1050
Крепежная площадь стола, *мм*	800×800
Ход стола, *мм*	450
Ход шпинделя, *мм*:	
наибольший	1250
наименьший	125
Расстояние от оси шпинделя до платиков колонны, *мм*	360
Наибольшее расстояние от шпиндельной гайки до поверхности стола, *мм*	2560

Механика станка

Конус шпинделя	Морзе 5
Число скоростей шпинделя	8
Число оборотов шпинделя в минуту	63—315
Скорость возвратно-поступательного движения шпинделя (бесступенчатое регулирование), *м/мин*	0—20
Наибольший крутящий момент на шпинделе, *кгс·см*	9070
Осевое усилие, *кг*	250

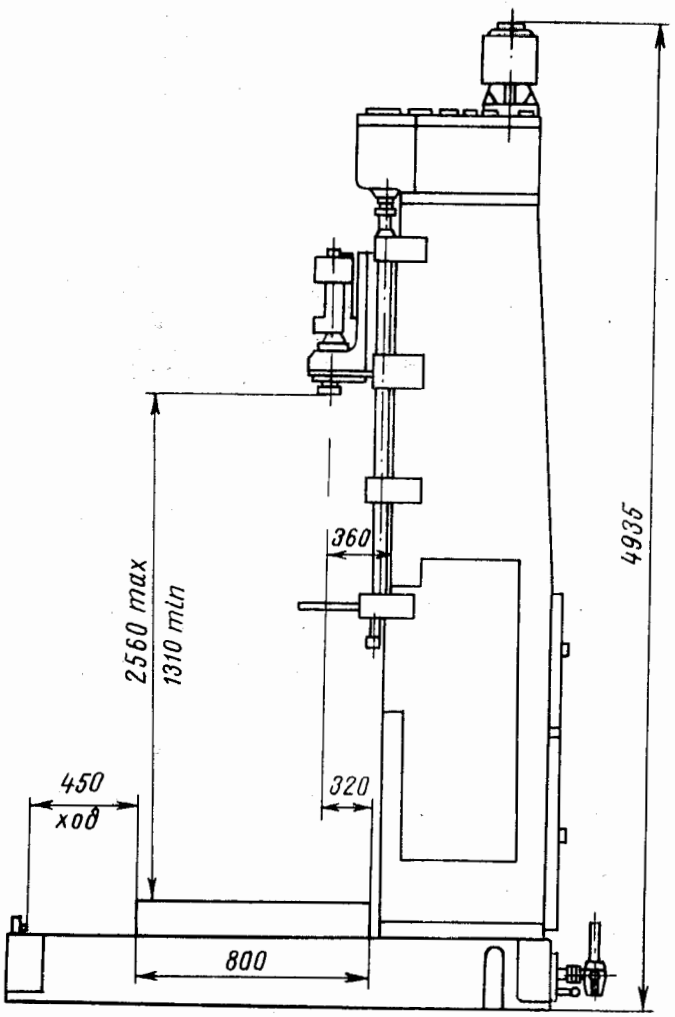
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50—60
напряжение, *в*	380
Тип автомата на вводе	А3114
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, *а*	40
Электродвигатели:	
привода вращения шпинделя:	
тип	АО2-51-4-С2
мощность, *квт*	7,5
число оборотов в минуту	1500
насоса гидропривода:	
тип	АО2-51-6-С2
мощность, *квт*	7,5
число оборотов в минуту	1000
Насос:	
гидравлики сдвоенный лопастной:	
тип	8Г12-24А
производительность, *л/мин*	50/8
давление (паспортное), *кг/см²*	65
СОЖ центробежный:	
тип	П90
пронзводительность, *л/мин*	90
Насос смазки плунжерный:	
тип	1 С13-12
производительность за один двойной ход плунжера, *см³*	1,3
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*	2470×1820×4935
Масса станка, *кг*	7500

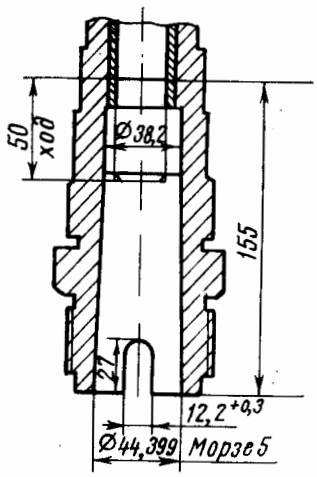
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка					*Принадлежности и запасные детали*		
	Электрошкаф и соединительный шланг	1			Ручка	2	
У6-8а	Золотник подключения зажимного устройства	1		ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый. Тип I	1	
	Патрон	1			Головка шприца	1	
	Документация			ГОСТ 2839—62	Ключ	1	$S=12\times14$
				Д73-72	Ключ	2	
	Ведомость отгрузочной комплектации	1		МН6—64	Ручка шаровая П30	2	
	Руководство к станку	1		ГОСТ 11738—66	Винт	2	М8×45

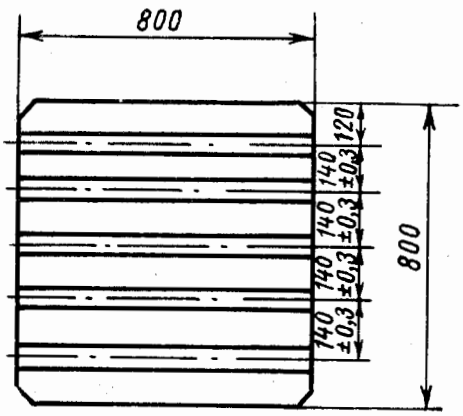
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



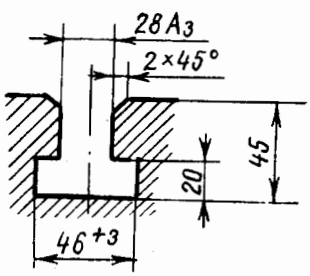
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Конец шпинделя

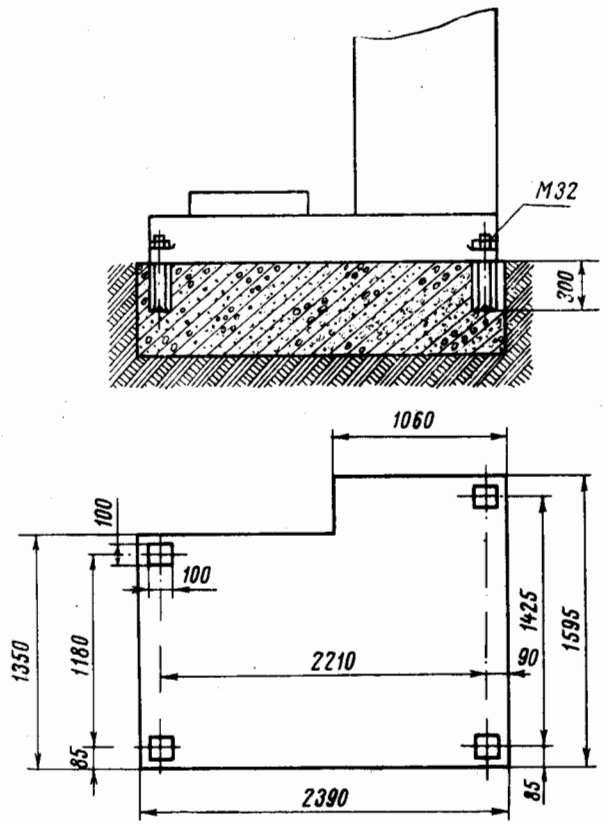


Плита



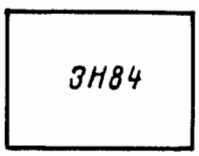
Паз плиты

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1974

Т-00661 Подписано в печать 6/11 1974 г. Объем печ. л. 0,5 Тираж 5100 экз. Заказ № 3052 Изд. № 401-11(9) Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка