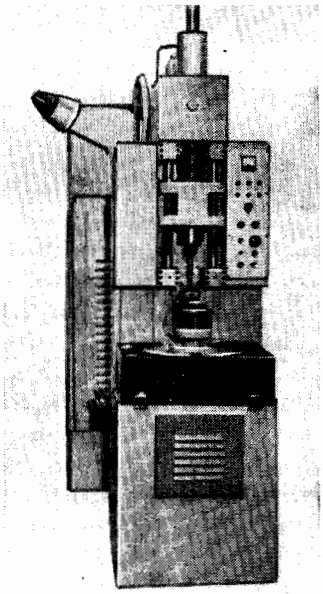
ОДЕССКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СТАНКОВ

ПОЛУАВТОМАТ ХОНИНГОВАЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЙ

Модель 3Е820



Предназначен для высокоточного хонингования отверстий в деталях топливной аппаратуры, а также в деталях типа шестерен, цилиндров и втулок и т. д.

Класс точности полуавтомата — Н по ГОСТ 8—82Е.

Шероховатость обработанной поверхности $Ra = 0{,}4$ мкм.

На полуавтомате предусмотрены возвратно-поступательное и вращательное движения инструмента (хона), а также радиальная подача инструмента в процессе обработки с адаптивным управлением по усилию резания.

Полуавтомат выпускается налаженным на обработку определенной детали. Возможна переналадка его на обработку другой детали, для чего необходимо заменить инструмент и приспособления, а также изменить режимы обработки.

Полуавтомат может быть использован в станкостроении, автотракторостроении, электротехническом, дорожном машиностроении и других отраслях промышленности.

Разработчик — Одесское специальное конструкторское бюро прецизионных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого отверстия, мм:	
наибольший	$32^{+0,5}$
наименьший	$8_{-0,2}$
Наибольшая длина обрабатываемого отверстия, мм	$90^{+0,1}$
Перемещение шпиндельной головки, мм:	
наибольшее	200^{+2}
наименьшее	15_{-1}
Расстояние от торца шпиндельной головки в нижнем положении до рабочей поверхности плиты, мм:	
с проставкой	480±10
без проставки	420±10
Расстояние от оси шпинделя до зеркала колонны, мм	140^{+2}
Диаметр стола, мм	$400_{-1,4}$
Расстояние от нижней плоскости основания полуавтомата до рабочей поверхности плиты, мм	740±5
Размеры базовой плиты (длина×ширина×высота), мм	$400^{\pm2}\times450^{\pm2}\times30^{\pm1}$
Полный ход иглы шпинделя, мм	32±2
Число скоростей шпинделя	7
Частота вращения шпинделя, об/мин	(180, 255, 355, 500, 710, 1000, 1400) ±4%

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ
И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ И РОБОТОТЕХНИКЕ
МОСКВА 1985

Скорость возвратно-поступательного движения при наибольшем перемещении шпиндельной головки (бесступенчатое регулирование), м/мин	0—18±3
Габарит, мм:	
полуавтомата	(1220×600××2120) ±3%
полуавтомата с рекомендуемым расположением гидростанции и электрошкафа	(2500×1300××2120) ±3%
Габарит отдельно устанавливаемых узлов полуавтомата, мм:	
гидростанции	(810×630××1550) ±3%
электрошкафа	900×332×1520
Масса полуавтомата, кг	1180±5%
Масса отдельно устанавливаемых узлов полуавтомата, кг:	
гидростанции	410±5%
электрошкафа	360

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50±1
напряжение, В	380±5%
Напряжение цепей, В:	
силовых	380±5%
управления:	
переменный ток	$110^{+10\%}_{-15\%}$
	$220^{+10\%}_{-15\%}$
постоянный ток	$24^{+10\%}_{-15\%}$
сигнализации	$5^{+10\%}_{-15\%}$
местного освещения	$24^{+10\%}_{-15\%}$
Тип автомата на вводе	АЕ2033
Наминальный ток расцепителя вводного автомата, А	16
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	4АХ71В4
мощность, кВт	0,75
частота вращения, об/мин	1500
гидропривода:	
тип	4АХ112В6
мощность, кВт	4,0
частота вращения, об/мин	1000
магнитного сепаратора и фильтра транспортера (2 шт.):	
тип	4АА50В4
мощность, кВт	2×0,09
частота вращения, об/мин	1300
механизма разжима инструмента:	
тип	РД-0,9
мощность, кВт	0,01
частота вращения, об/мин	30,7
стола:	
тип	4АА56В4
мощность, кВт	0,18
частота вращения, об/мин	1500
Электронасос системы охлаждения:	
тип	Х14-22М
мощность электродвигателя, кВт	0,12
частота вращения электродвигателя, об/мин	2800
производительность, л/мин	22

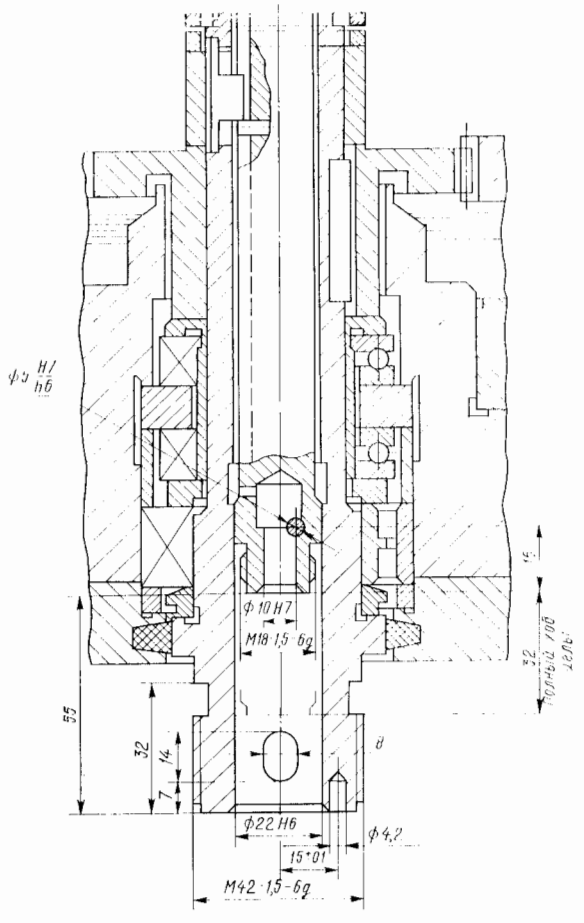
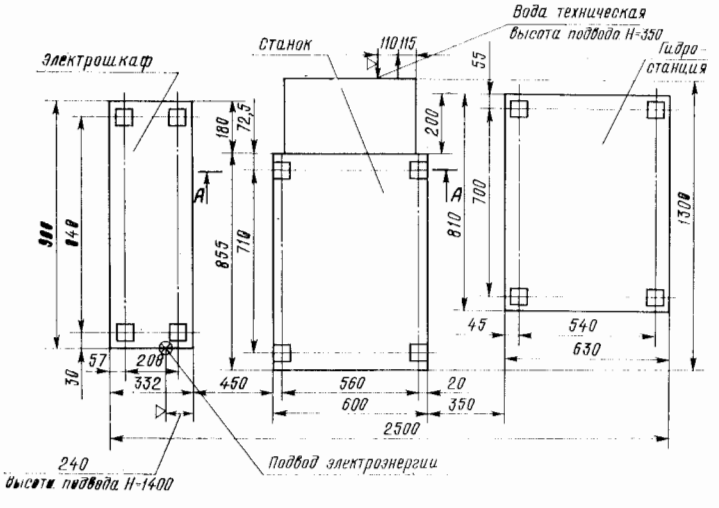
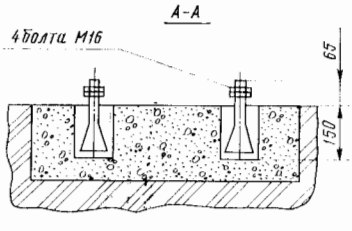
Гидрооборудование

Тип гидростанции	2АГ48-93
Емкость гидростанции, л	100
Производительность насосной установки, л/мин	12/35
Марка применяемого в гидросистеме масла	ИНГС$_{п}$-20; ИНГС$_{п}$-40; Турбинное Т$_{22}$, ГОСТ 3274; ВНИИНП-403, ГОСТ 16728—78
Давление в гидроцилиндре возвратно-поступательного движения шпиндельной головки, МПа	25—40

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3Е820	Полуавтомат в сборе	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата			
ОВ-31	Виброизолирующие опоры	4	
	Гильза	1	
	Втулка	4	
	Палец	2	
	Ролик	2	
МН6,3-0,3	Лампа	3	
ГОСТ 22704—77 М56×76-2	Манжета	3	56×75
КО56×76-2	Кольцо опорное	1	56×75
КН56×76-2	Кольцо нажимное	1	56×75
ГОСТ 6969—74	Манжета	1	40×60
ГОСТ 9833—73	Кольцо	6	
	Колесо зубчатое сменное	7	m=1,5; z=20; 25; 31; 38; 45; 51; 56
Д 203.82.А36	Ключ	1	
	Ключ	1	
	Гайка	1	
	Муфта	1	
Документация			
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Эксплуатационная документация к комплектующим изделиям	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
3Е820.82.00.00.000	Стол круглый	1	
	Приспособление для крепления обрабатываемой детали (комплект)	1	
	Чертежи инструмента	1 компл.	
3Е820.75.00.00.000	Бак охлаждения с фильтром-транспортером	1	
3Е820.76.00.00.000	Бак охлаждения	1	
3820Э.81.00	Агрегат моечный	1	

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ И ФУНДАМЕНТ