

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ.

Универсальный внутришлифовальный станок высокой и особо высокой точности мод. 3К227В, мод. 3К227А предназначен для шлифования цилиндрических и конических, глухих и сквозных отверстий, внутренних и наружных торцев.

Станок снабжен торцешлифовальным приспособлением, позволяющим шлифовать наружный торец изделия за один установ со шлифовкой отверстия.

Климатическое исполнение и категория размещения станка УХЛ4 ГОСТ 15150.

Область применения станка – машиностроительные заводы с мелкосерийным и серийным производством, а также инструментальные и ремонтные цеха этих заводов.

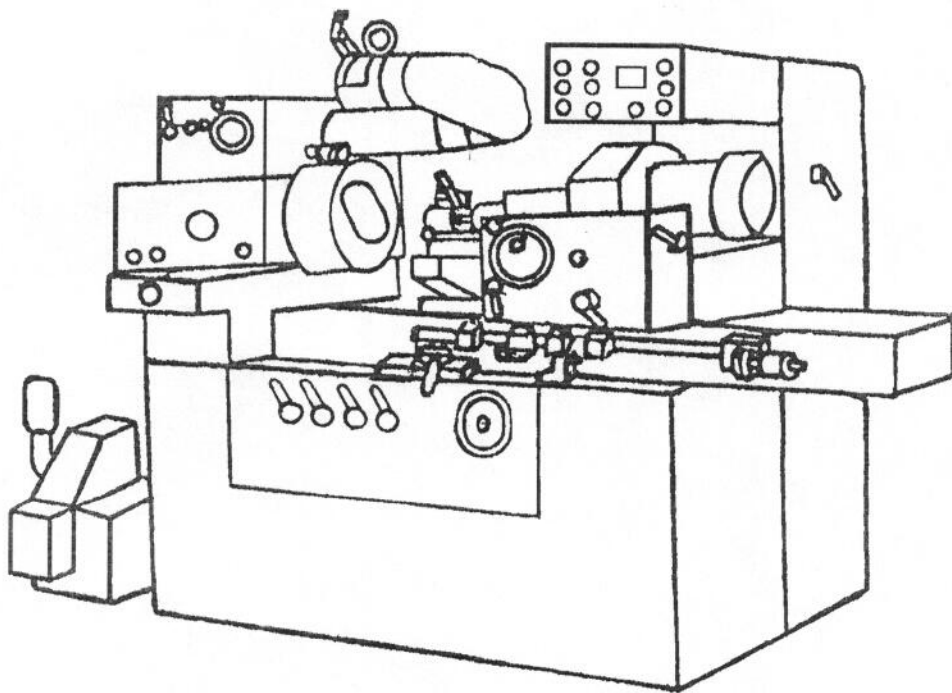


Рисунок 1. Общий вид станка.

Изн. № подл.	Подп. и дата			
	Изн. № дуч.			
	Взам. Изн. №			
	Подп. и дата			

					3К227В.00.000РЭ 3К227А.00.000РЭ	Лист 5
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Техническая характеристика станка приведена в таблице № 1

Таблица № 1

№	Наименование параметров	Величина параметров	
		3К227В	3К227А
1	Класс точности по ГОСТ 8	В	А
2	Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм	400	
3	Наименьший диаметр шлифуемого изделия, мм	20	
4	Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в кожухе, мм	250	
5	Наибольший диаметр шлифуемого отверстия изделия, мм	100	
6	Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм	125	
7	Диаметр отверстия шлифовальной бабки под гильзу внутришлифовального шпинделя, мм	100	
8	Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	50	
9	Условный размер конца шпинделя изделия по ГОСТ 12595	2-6К	
10	Наибольшая длина шлифования при наибольшем диаметре, мм	125	
11	Расстояние от зеркала стола до оси шпинделя изделия, мм	275	
12	Расстояние от оси шпинделя до подошвы станины, мм	1200	
13	Наибольшее расстояние от опорного торца фланца шпинделя до торца корпуса шлифовальной бабки, не менее, мм	880	
14	Расстояние от торца круга торцешлифовального приспособления до опорного фланца шпинделя изделия, мм: - наибольшее - наименьшее	280 120	
15	Наибольший угол поворота бабки изделия, градус	45	
16	Поперечное перемещение шлифовальной бабки, мм: - за один оборот маховика - грубое (наладочное) - тонкое - на одно деление лимба, - на одно качание рычага ручной дозированной подачи, - наибольшее наладочное перемещение вперед (от рабочего), - наибольшее наладочное перемещение назад (на рабочего)	2,5 0,25 0,001 0,001 50 10	
17	Величина поперечной подачи на сторону, мм/дв. ход	0,002; 0,004; 0,006;	

Изм. № подл.	Подп. и дата
Взам. Инв. №	Инв. № дуб.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3К227В.00.000РЭ 3К227А.00.000РЭ	Лист 6
------	------	----------	-------	------	------------------------------------	-----------

№	Наименование параметров	Величина параметров	
		ЗК227В	ЗК227А
18	Скорость движения стола, м/мин: - при правке круга - при шлифовании - при быстром подводе и отводе	0,1...2,0 1,0...7,0 10,0	
19	Наибольший ход стола, мм	450	
20	Продольное перемещение торцевого шлифовального круга, мм: - наибольшее наладочное; не менее - наибольшее рабочее (тонкое); не менее - за один оборот маховика наладочного перемещения; - на одно деление лимба тонкой подачи; - за один оборот рабочей (тонкой) подачи	160 4 27 0,0025 0,1	
21	Диапазон регулирования частоты вращения шпинделя изделия, (бесступенчатого), мин ⁻¹	140...1000	
22	Наибольшее наладочное перемещение бабки изделия: - вперед (от рабочего), мм - назад (на рабочего), мм	120 30	
23	Частота вращения внутришлифовального круга, мин ⁻¹	22000; 18000; 12000	
24	Частота вращения торцевого шпинделя, мин ⁻¹	5600	
25	Шлифовальные круги типа 1 по ГОСТ 2424 - диаметр наружный, мм - высота, мм - диаметр отверстия, мм	20...50 20...40 6...16	
26	Шлифовальный круг типа 6 по ГОСТ 2424	100 x 50 x 20	
27	Габаритные размеры станка с приставным оборудованием: - длина, мм - ширина, мм - высота, мм	2815 1900 1670	
28	Масса станка, кг	3600	
29	Масса станка с приставным оборудованием, кг	4300	

Допускаемые отклонения на основные параметры и размеры по пунктам

11, 13 ± 3 мм

12 ± 5 мм

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ЗК227В.00.000РЭ
ЗК227А.00.000РЭ