

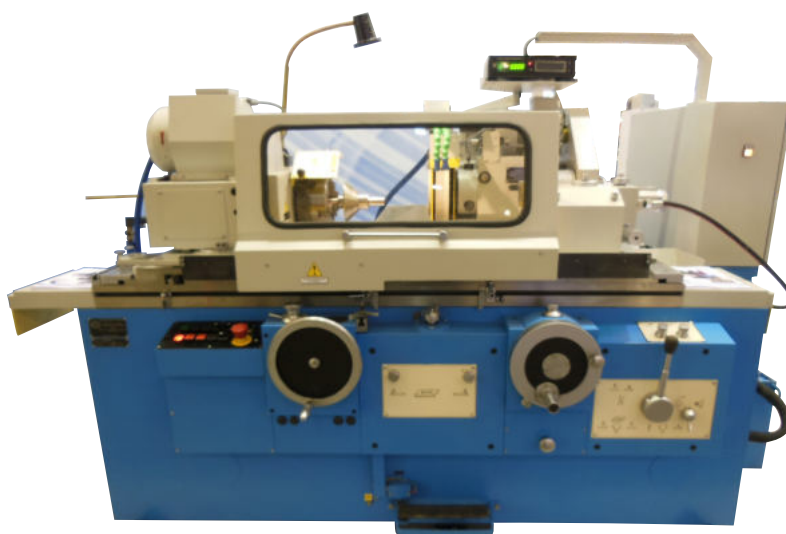
ВЕРСТАТ КРУГЛОШЛІФУВАЛЬНИЙ УНІВЕРСАЛЬНИЙ ВИСОКОЇ ТОЧНОСТІ модель 3Н130В

Верстат круглошліфувальний високої точності моделі 3Н130В призначений для обробки виробів довжиною 710мм; 1000мм; 1500мм; 2000мм у виконаннях:

- для центрової обробки;
- з патронною бабкою вироби без внутрішньошліфувального пристрою;
- з патронної бабкою вироби з внутрішньошліфувальним пристроєм.

На верстаті може бути встановлено пристрій цифрової індикації ВС5113 (ПЦІ ВС5113).

ПЦІ використовується в якості спеціалізованого допоміжного приладу в системі ручного або напівавтоматичного контролю (індикації) переміщень і управління. ПЦІ забезпечує вимір переміщень за допомогою первинних фотоелектричних вимірювальних перетворювачів переміщень, індикацію положення шліфувальної бабки.



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Найбільші розміри встановлюваної заготовки, мм, не менше:

- в центрах: діаметр/довжина
- в патроні: діаметр/довжина

280/710; 1000*; 1500*¹; 2000
200/250; 400*³

Найбільші розміри шліфування, мм, не менше:

- в центрах: діаметр/довжина
- в патроні при зовнішньому шліфуванні: діаметр/довжина
- в патроні при внутрішньому шліфуванні: діаметр/довжина

340/630; 900*; 1350*¹; 1950

200/150

175*²/100*²

Найменші розміри шліфованого отвору при внутрішньому шліфуванні в патроні, мм, не більше: діам/довжина	10* ² /35* ²
Найбільша маса встановлюваної заготовки, кг, не менше:	
- в центрах	150
- в патроні	25
Найбільші розміри шліфувального круга, мм, не менше:	
- для зовнішнього шліфування: зовнішній діаметр/висота	600/63
- для внутрішнього шліфування: зовнішній діаметр/висота	32* ² /25* ²
Найбільша окружна швидкість шліфувального круга, м/с, не більше:	
- при зовнішньому шліфуванні	50
- при внутрішньому шліфуванні	35* ²
Найбільше переміщення, мм, не менше:	
- столу по гідроциліндру	710;1000*;1400* ¹ ; 2000
- бабки шліфувальної по гідроциліндру	40
- бабки шліфувальної по гвинту	230
Найбільший кут повороту, град, не менше:	
- столу верхнього за годин.стрілкою/проти годин.стрілки	3;2* ¹ /10;8*;5* ¹
- бабки передньої за годин.стрілкою/проти годин.стрілки	30* ⁴ /90* ⁴
Частота обертання заготовки, хв ⁻¹	40-500
Частота обертання хв ⁻¹ , не більше:	
- шпинделя бабки шліфувальної	1590
- внутрішньо шліфувальної головки	18000
Величина поперечних періодичних подач, мм	0,0025-0,025
Швидкість переміщення столу від гідроприводу, мм/хв	50-4000
Сумарна потужність електродвигунів, кВт	11,34/13,31* ²
Мережа живлення:	
- рід струму	Перемінний, 3-фаз.
- частота, Гц	50±1
- напруга, В	380±38
Кількість встановлених електродвигунів, шт	7/8* ²
Клас точності за ДСТ 8-82	В
Габаритні розміри верстата, мм, не більше:	
- довжина	3700/4080*/5200* ¹ /6450* ⁵
- ширина	2150
Маса верстата, кг, не більше	4505/4700*/5500* ¹ /8650* ⁵

* - для обробки виробів довжиною до 1000мм

*1 - для обробки виробів довжиною до 1500мм

*2 - для виконання з внутрішньошліфувальним пристроєм

*3 - при роботі з люнетом

*4 - для виконання з патронною бабкою

*5 - для обробки виробів довжиною до 2000мм