

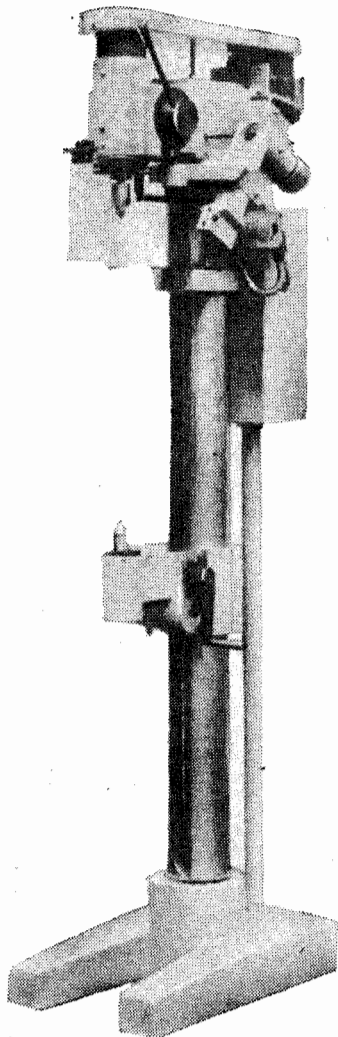
7. Станки шлифовальной группы

11. Станки для суперфиниша и доводки

*КАУНАССКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ*  
*«НЕРИС»*

**СТАНОК ДЛЯ ДОВОДКИ ЦЕНТРОВЫХ ОТВЕРСТИЙ**

**Модель 3922К**



Станок предназначен для доводки (зачистки) центровых отверстий в условиях мелкосерийного и единичного производства.

Класс точности станка П по ГОСТ 8—77.

*Особенности конструкции*

Стойка станка состоит из полый круглой колонны и массивного основания. По колонне перемещается бабка изделия, а в верхней части устанавливается шлифовальная бабка. На стойке крепится электрошкаф.

В шлифовальной бабке на подшипниках качения смонтирован шпиндель. Гильза вместе со шпинделем перемещается в вертикальном направлении от рукоятки через реечную передачу.

Бабка изделия перемещается по колонне с помощью реечной передачи.

Механизм правки крепится на оси к корпусу шлифовальной бабки. Правка происходит при контакте двух кругов, причем вращающаяся конусная шлифовальная головка передает вращение абразивному кругу механизма правки, которому при этом необходимо сообщить возвратно-поступательное движение.

Отклонение от геометрической формы центровых отверстий после обработки: некруглость 6 и непрямолинейность образующей 16 мкм.

Шероховатость обработанной поверхности центрального отверстия  $R_a 1,25$  мкм.

*Разработчик — Ленинградское особое конструкторское бюро автоматов и револьверных станков.*

МОСКВА 1979

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

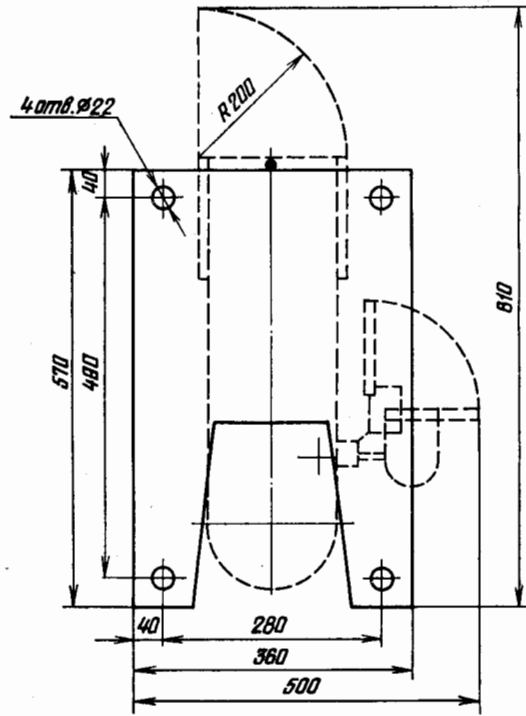
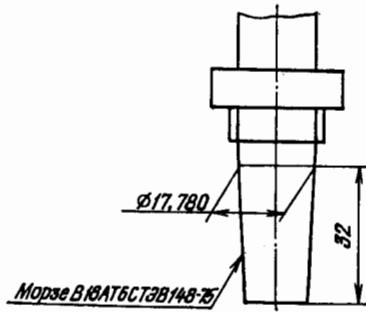
Размеры обрабатываемого изделия:			частота, Гц . . . . .	50
длина, мм . . . . .	1000		напряжение, В . . . . .	380
диаметр, мм . . . . .	5—200		Тип автомата на вводе . . . . .	АК63-ЗМУ
масса, кг . . . . .	40		Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А . . . . .	3,2
Диаметр обрабатываемого центрального отверстия, мм . . . . .	3—25		Количество электродвигателей . . . . .	1
Частота вращения шпинделя, об/мин . . . . .	750; 1500; 2650; 3000; 5300		Мощность, кВт . . . . .	0,24/0,37
<b>Привод, габарит и масса станка</b>			Частота вращения, об/мин . . . . .	1500/3000
Питающая электросеть:			Габарит станка (длина×ширина×высота), мм . . . . .	650×400×1870
род тока . . . . .	Переменный трехфазный		Масса станка, кг . . . . .	220

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3922К	Станок в сборе	1		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>					Оправка	16	
	Механизм правки	1		ГОСТ 8922—69	Винт	2	
ГОСТ 2424—75	Круг шлифовальный ЧЦ 50××25×13 24А 10-П С27К5 25 м/с 1 кл. АА	5		ГОСТ 3027—75	Головка	1	
				ГОСТ 3643—75	Шприц штоковый	1	
ГОСТ 1284—68	Ремень	1	О-1120Т	ГОСТ 13214—67	Центр	1	
ОСТ 160.523.005-72	Нагреватель тепловых реле 1/ТРН-10У3	4		ГОСТ 2447—76	Головка	15	
					Руководство по эксплуатации станка	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	1		<b>Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату</b>			
ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный с открытым зевом	1		3922К.26.000	Люнет	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1		3922К.93.012; 013	Призма	2	
				<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
				3922К.93.001	Притир	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлифовальных	1		3922К.93.020	Развертка коническая	1	
				ГОСТ 8522—70	Патрон сверлильный	1	16

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

ПОСАДОЧНАЯ  
И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНАЯ  
БАЗА



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

3922К

