**Технические характеристики станка 3В423**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование параметра** | **3В423** |  |
| **Основные параметры** |  |  |
| Класс точности по ГОСТ 8-71 | П |  |
| Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм | 580 |  |
| Наибольшая длина устанавливаемого изделия в центрах, мм | 1600 |  |
| Наибольшая длина устанавливаемого изделия в патронах, мм | 1450 |  |
| Диаметр шлифования без люнета, мм | 30..150 |  |
| Диаметр шлифования в люнете, мм | 30..110 |  |
| Расстояние от оси шпинделя передней бабки до зеркала стола - высота центров, мм | 300 |  |
| Наибольшая длина шлифования, мм | 1600 |  |
| Наибольший радиус кривошипа, мм | 105 |  |
| Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг | 150 |  |
| **Станина и столы станка** |  |  |
| Наибольшее продольное перемещение стола от руки/ от гидравлики, мм | 1600/ 1600 |  |
| Скорость перемещения стола от гидросистемы наименьшая/ наибольшая, м/мин | 0,2/ 4,0 |  |
| Ручное замедленное/ ускоренное перемещения стола за один оборот маховика, мм | 2/ 15,2 |  |
| Наименьший ход стола между упорами, мм |  |  |
| Наибольший угол поворота верхнего стола по часовой стрелке, град | 2 |  |
| Наибольший угол поворота верхнего стола против часовой стрелки, град | 3 |  |
| Цена деления шкалы поворота верхнего стола, град |  |  |
| Цена деления шкалы поворота верхнего стола (конусность), мм/м |  |  |
| **Шлифовальная бабка** |  |  |
| Диаметр шлифовального круга - наименьший/ наибольший, мм | 750/ 900 |  |
| Диаметр шлифовального круга - посадочный, мм | 305 |  |
| Наибольшая высота устанавливаемого круга, мм | 63 |  |
| Частота вращения шпинделя шлифовальной бабки, об/мин | 740 |  |
| Конец шлифовального шпинделя, мм | 1:5 |  |
| **Механизм поперечных подач шлифовальной бабки** |  |  |
| Наибольшее перемещение шлифовальной бабки по винту, мм | 175 |  |
| Величина быстрого подвода шлифовальной бабки, мм | 100 |  |
| Время быстрого подвода шлифовальной бабки, с |  |  |
| Толчковая подача - периодическая подача с реверсированием стола (на один зуб храпового колеса), мм | 0,0025 |  |
| Цена деления лимба поперечной подачи, мм | 0,005 |  |
| Цена деления лимба тонкой поперечной подачи, мм | 0,0025 |  |
| Величина поперечного перемещения шлифовальной бабки за один оборот маховика (лимба), мм | 0,5 |  |
| Скорость быстрого установочного перемещения шлифовальной бабки, мм/мин |  |  |
| **Передняя бабка** |  |  |
| Частота вращения изделия (при частоте тока 50 Гц), об/мин | 30; 60; 90; 180 |  |
| Количество скоростей вращения изделия | 4 |  |
| Конус шпинделя передней бабки | Морзе 5 |  |
| **Задняя бабка** |  |  |
| Величина отвода пиноли задней бабки от руки рычагом/ винтом, мм | 35/ 55 |  |
| Конус шпинделя пиноли задней бабки | Морзе 4 |  |
| **Привод и электрооборудование станка** |  |  |
| Количество электродвигателей на станке | 7 |  |
| Электродвигатель шпинделя шлифовальной бабки М1, кВт | 11,0 |  |
| Электродвигатель насоса системы охлаждения М2, кВт | 0,25 |  |
| Электродвигатель магнитного сепаратора М3, кВт | 0,09 |  |
| Электродвигатель основного насоса гидросистемы М4, кВт | 2,2 |  |
| Электродвигатель насоса системы смазки шпинделя М5, кВт | 0,09 |  |
| Электродвигатель насоса системы смазки направляющих стола М6, кВт | 0,09 |  |
| Электродвигатель привода изделия М7, кВт | 1,75 |  |
| **Габаритные размеры и масса станка** |  |  |
| Габаритные размеры станка (длина х ширина х высота), мм | 5500 х 2550 х 1670 |  |
| Масса станка с электрооборудованием и охлаждением, кг | 8180 |  |