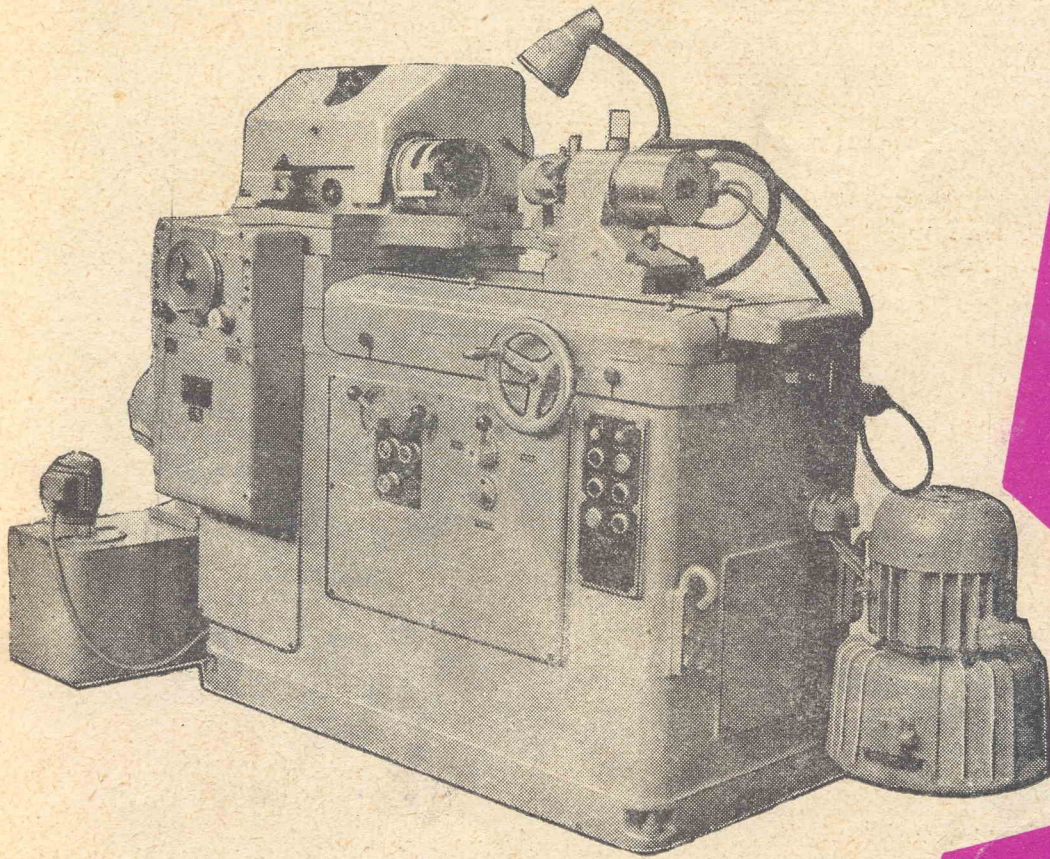


ПРИВОЛЖСКИЙ СОВНАРХОЗ

САРАТОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД



ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

моделей

3225

3225П

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
САРАТОВ—1963

РСФСР
СОВЕТ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА ПРИВОЛЖСКОГО ЭКОНОМИЧЕСКОГО РАЙОНА

САРАТОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

модели 3225, 3225П

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
САРАТОВ—1963

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Станок предназначен для использования в инструментальных цехах машиностроительных заводов, в основных цехах станкостроительных, автомобильных, приборостроительных и других предприятий.

Настоящее руководство распространяется на станки 3225 и 3225П. Геометрическая точность шлифуемого изделия станком 3225П в

1,6 раза больше чем 3225. Кроме того, станок 3225П имеет охлаждение с магнитным сепаратором.

На станке можно шлифовать цилиндрические и конические отверстия с диаметром от 6 до 25 мм. Наибольшая длина шлифования равна 50 мм. Наибольший конус шлифуемого отверстия — 60°.

II. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

№№ п/п	Наименование параметров	Един. измер.	Значение	№№ п/п	Наименование параметров	Един. измер.	Значение
1	Диаметр шлифуемого отверстия	мм	6÷25		а) вперед (от рабочего)	мм	40
2	Наибольшая длина шлифования	"	50	16	б) назад (к рабочему)	"	10
3	Наибольший габаритный диаметр шлифуемого изделия	"	160	17	Диаметры шлифовальных кругов (наибольший d)	"	5÷25
4	Наибольший угол поворота патронной бабки	град.	30	18	Наибольшая ширина шлифовальных кругов	"	20
5	Расстояние от основания станка до оси шпинделя изделия	мм	1103	19	Число оборотов шлифовального круга	об/мин	36000
6	Расстояние от оси шпинделя изделия до зеркала стола	"	183	20	Давление масла в гидросистеме	кг/см ²	8÷10
7	Наибольшее поперечное смещение патронной бабки	"	50	21	Номинальная производительность маслонасоса гидросистемы	л/мин	18
8	Наибольшее расстояние от опорного торца шпинделя изделия до торца шлифовальной бабки	"	500	22	Производительность насоса охлаждения	"	22
9	Наибольший ход стола	"	250		Электродвигатели станка:		
10	Скорость стола	м/мин	0,25÷10		а) патронной бабки типа ДПТ 22-4	квт	0,5
11	Величина продольного перемещения стола за один оборот маховичка	мм	60		б) шлифовальной бабки типа АО 41-2	об/мин	1500
12	Число оборотов шпинделя бабки изделия (регулировка бесступенчатая)	об/мин	475÷1500		в) насоса гидросистемы типа АОЛ31-4	квт	17
13	Внутренний конус шпинделя патронной бабки: диаметр	мм	23,826		г) насоса охлаждения типа ПА-22	об/мин	3000
	конусность	"	Морзе № 3	23	Габариты станка:		
14	Внутренний диаметр шпинделя изделия	"	20		длина	мм	1685
15	Наибольшее поперечное перемещение оси изделия относительно шлифовального шпинделя:			24	ширина	"	840
					высота	"	1370
				25	Вес станка (ориентировочно) с генератором и баком охлаждения	кг	1565
					Станок предназначен для работы на переменном токе напряжением	в	380
					частотой	гц	50