

**ПОЛУАВТОМАТ
ХОНИНГОВАЛЬНЫЙ
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ**

ЗК833

**Руководство по эксплуатации
ЗК833.00.000 РЭ**

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Полуавтомат хонинговальный вертикальный ЗК833 (рис. 1) предназначен для хонингования отверстий в гильзах, блоках, шатунах двигателей внутреннего сгорания и других деталей.

Полуавтомат ЗК833 может быть использован на металлообрабатывающих предприятиях.

Вид климатического исполнения по ГОСТ 15150-69 УХЛ4

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Класс точности по ГОСТ 8—82	Н
Диаметр хонингования, мм:	
наибольший	125
наименьший	30
допустимый	165
Длина хонингования, мм:	
наименьшая	30
наибольшая	400
Ход шпинделя, мм	500
Расстояние от оси шпинделя до направляющих (вылет), мм	300
Расстояние от торца шпинделя до поверхности фундаментной плиты, мм:	
наибольшее	1200
наименьшее	700
Размер рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм	500×1000
Количество Т-образных пазов	3
Расстояние между Т-образными пазами, мм	140
Конус шпинделя по ГОСТ 25557—82	Морзе 4 АТ6
Количество скоростей шпинделя	3
Частота вращения шпинделя, г/мин	160, 250, 400
Скорость возвратно-поступательного движения (регулирование бесступенчатое), м/мин	3...18
Давление в гидросистеме возвратно-поступательного движения шпинделя, МПа	3,0...4,0
Ход толкателя разжима брусков, мм	40
Давление в гидросистеме разжима брусков, МПа	0,6...2,0