0-9680 09680

ПОЛУАВТОМАТ ХОНИНГОВАЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ

3К833

Руководство по эксплуатации

3К833.00.000 РЭ

Руководство по эксплуатации не отражает незначительных конструктивных изменений в оборудовании, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, поступающей с ними.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Полуавтомат хонинговальный вертикальный 3К833 (рис. 1) предназначен для хонингования отверстий в гильзах, блоках, шатунах двигателей внутреннего сгорания и других деталях.

Полуавтомат 3К833 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, mm:	
наибольший	125
наименьший	30
допустимый	165
Длина хонингования, mm:	
наименьшая	30
наибольшая	400
Ход шпинделя, mm	500
Расстояние от оси шпинделя до направляющих (вылет), mm	300
Расстояние от торца шпинделя до поверхности фундаментной плиты, mm:	
наибольшее	1200
наименьшее	700
Размер рабочей поверхности стола (ширина×длина), mm	500×1000
Количество Т-образных пазов	3
Расстояние между Т-образными пазами, mm	140
Конус шпинделя по ГОСТ 25557—82	Морзе 4 АТ6
Количество скоростей шпинделя	3
Частота вращения шпинделя, r/min	160, 250, 400
Скорость возвратно-поступательного движения (регулирование бесступенчатое), m/min	3...18
Давление в гидросистеме возвратно-поступательного движения шпинделя, MPa	3,0...4,0
Ход толкателя разжима брусков, mm	40
Давление в гидросистеме разжима брусков, MPa	0,6...2,0