

Станки мод. 3640, 3В641 и 3В642 имеют только ручное управление. Станки мод. 3В641, 3В642 и 3В643 снабжены гидроприводом и допускают следующий цикл работы; ручной — при заточке инструмента небольших партий и при специальных работах; механизированный — ручная поперечная подача и деление на зуб затачиваемого инструмента, автоматическое продольное перемещение стола; полуавтоматический — ручная поперечная подача, автоматическое продольное перемещение стола обеспечивается встроенным гидроцилиндром, автоматическое деление на зуб — специальными гидравлическими съемными приспособлениями.

Автоматическая поперечная подача на станке мод. 3В643 обеспечивается встроенным механизмом, а на станке мод. 3В642 — съемным. Станок мод. 3В641 механизма автоматической поперечной подачи не имеет.

Станок мод. 3640 предназначен для заточки мелкого режущего инструмента, применяемого в часовой и приборостроительной промышленности. Заточка инструментов из быстрорежущей стали или оснащенных пластинками из твердого сплава производится абразивными, алмазными или эльборовыми кругами. В комплект станка входит несколько сменных шлифовальных шпинделей, каждый из которых оснащается шлифовальным кругом определенной характеристики. Легкая сменяемость шпинделей в обойме шлифовальной головки позволяет последовательно затачивать и доводить инструмент все более мелкозернистыми кругами, не затрачивая времени на установку, закрепление, уравнивание биения и устранение биения шлифовального круга. Число оборотов шпинделя бабки изделия устанавливается по лимбу и регулируется маховичком, вынесенным на правую стенку станины, где расположены также рукоятки поперечного перемещения шлифовальной головки и вертикального перемещения суппорта.

Станки мод. 3В641 и 3В642 предназначены для заточки соответственно малых и средних размеров инструментов из быстрорежущей стали и оснащенных пластинками из твердых сплавов абразивными, алмазными и эльборовыми кругами. На станках заточку производят со смазочно-охлаждающей жидкостью или без нее. Станки оснащены комплектом приспособлений (см. гл. 4) для заточки различных видов инструментов: фрез, разверток, зенкеров и т. д. Класс точности станков II.

Станок мод. 3В643 предназначен для заточки инструментов, применяемых в тяжелом машиностроении. Новая гамма станков, выпускаемая взамен станков мод. 3640, 3В641, 3В642, 3В642 и 3В643, состоит из шести моделей: 3664, 3М641, 3М642, 3М642Е, 3М642Е-1 и 3М643. Техническая характеристика универсально-заточных станков мод. 3М642Е, 3М642 и 3М642Е-1 приведена ниже.

Диаметр изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм, не более	250
Длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм, не более	500
Расстояние от оси шлифовального круга до линии центров в вертикальной плоскости (с учетом смещения оси шлифовального круга за счет поворота корпуса шлифовальной головки в вертикальной плоскости на 180°), мм, не более:	
ниже линии центров	φ0
выше линии центров	240