

Перечень станков шлифовальной группы по типам и моделям, с основными значениями параметров заготовок

Тип станка	Размерная группа	Параметры	Значения параметров	Перечень станков
Круглошлифовальные станки	I	Наибольший диаметр устанавливаемого изделия	300	310П; ЗА10П; ЗВ10; ЗА110; ЗБ12; ЗВ110А; ЗЕ12; ЗЛ130; 3131; 3140; ЗА141; ЗЕ153; ЗА164; ЗА164Б; ЗА164А; ЗА150; ЗБ153; ЗБ153У; ЗД161; ЗВ161; ЗВ164Б; ЗВ164; ЗК161; ЗТ161, ХШ-280; ЗБ151; ЗВ151П; ЗБ161; ЗБ161П; ХШ3-01; ХШ3-02; ХШ3-03; ЗА433; ХШ3-10; ХШ3-20; МШ-197А; ХШ1-05; ЗУ10В; ЗВ110В; ЭУ11УВ; ЗУ10С; ЗУ110В; ЗМ153У; ЗМ153А; ЗА110В; ЗЭ110М; ЗУ11А; ЗМ153; ЗУ11В; ЗВ110А; ЗУ111А; ЗБ12; ЗМ151В; ЗМ152В; ЗМ151Е; ЗМ151; ЗМ152; ЗУ12УА; ЗУ12В; ЗУ12А; ЗК12; ЗУ12УВ; ЗМ151Ф2; ЗМ151У; ЗК12Р; ЗУ12УС; ЗУ120А; ЗМ131; ЗУ131; ЗУ131В; 3132; ЗМ132; ЗУ132; ЗУ132В; ЗУ133; ЗМ162; ЗУ131М; ЗУ142; ЗУ142В; ЗУ143; ЗУ144; ЗМ173; ЗМ173Е; ЗА162; ЗМ174; ЗМ174В; ЗА164А; ЗМ175; ЗУ142; ЗА164; ЗМ174Е; ЗУ142В; ЗУ143; ЗУ144
				ЗА172; ЗА172Б; ХШ-278; ЗА428; З142; ХШ2-03; ЗУ153; ЗУ155; ЗМ193; ХШ2-01; ХШ2-02; ХШ2-20; ЗА423; ХШ1-20; ХШ1-21; ХШ1-23; ЗМ194; ЗМ193Ф2
Внутришлифовальные станки	I	Наибольший диаметр шлифуемого отверстия, мм, до	100	ЗА225; ЗВ225; ЗА226; ЗВ226; ЗА227; ЗА227П; ЗБ227; ЗВ227; 3.225; ЗК227А; ЗК225В; ЗК225А; ЗМ225Б; ЗМ225В; ЗМ225А; ЗК227В; ЗК227Е; ЗД227А; ЗК227ВФ2; СШ-162
				ЗА228; 3285; ЗА228П; ВС3-27; ЗВ249; СШ-37; 3293; ЗА227Б; 6C85М; 6C86М; 6C86АМ; 6C86БМ; 6C151М; СШ-99; ВС3-135; ЗМ227Ф2; ЗК228А; ЗК228В; ЗМ227А; ЗМ227В
	III		500	ЗА229; ЗА230; ЗА229Б; ЗА230Б; ЗА286; ЗЛ287; 3288; 3280; ЗК229; ЗК229В; ЗМ229В; ЗМ229А

Тип станка	Размерная группа	Параметры	Значения пары метров	Перечень станков
Плоско шлифовальные станки с прямоугольным столом	I	Длина стола, мм, до	1000	3701; 3171; МШ-123; ЗБ722; 3722; 3711; 3711Б; ЗБ721; ЗБ70В; ЗГ71М; 3731; 3731Б; ЗБ732; ЗА732; ЗД733; ЗЕ710В-1; ЗЕ710А; ЗБ70В; ЗЭ70БФ2; ЗЕ711ЕВ-1; ЗЕ711В-1; ЗЕ711ВФ3-1; ЗЭ70ВФ3; ЗЕ711ЭФ2-1; ЗЕ711В; ЗГ71М; ЗЕ711ВФ1; ЗЕ711АФ1; ЗЕ711ИВ; ЗЕ721ВФ1-1; ЗЕ721АФ1-1; ЗЕ721В-1; ЗЕ721ВФ31; ЗЕ721ГВ-1; ЗЭ731; ЗД732; ЗП732; ЗИ732
	II		2000	ЗБ724; 3508В; ЗП722; ШПС-73М; ЗД722; ЗЕ722; ЗД722Ф2; ЗЛ722Л; ЗП722И; ЗД723; ЗД724А; ЗП725; ЗП725Ф2; ЗП72Ф2-2; ЗД735
Плоско шлифовальные станки с круглым столом	I	Диаметр стола, мм, до	630	3742; ЗА742; МШ-100; ЗБ740; ЗА740; ЗД740В; ЗД740А; ЗП740ИВ; ЗП740В; ЗД740ВФ1; ЗЕ740
	II		1000	ЗБ756; ЗВ756; ЗБ741; ЗД754; ЗБ754; ЗП754Л; ЗЭ75Л4Ф-1; ЗД741В; ЗП741В; ЗД741А; ЗП741ИВ; ЗД756; ЗЕ756; ЗЕ756Ф-2; ЗД740ЛВ
	III		2000	375; 375С; КШ-18; 3762; 3763; 3772Б; 3772В; 6И140; 3762; ЗП756Л; ЗЕ756Л-1; ЗН756ЛВ; ЗП741ЛВФ2; ЗМ758; ЗД759; ЗЕ759; ЗЕ759Ф2; ЗП759; ЗМ759Ф2
Бесцентрово-шлифовальные станки	I	Наибольший диаметр шлифуемой детали, мм, до	75	АФ-63АП; ЗП180; ЗП82; 3184; 6С136; ЗМ182; ВШ-400; ЗД180; ЗВ182; ЗШ182; ЛЗ-52; 3182А; ЗМ182К; ВШ-450; 6С136; 6С168; 3867; ЗМ182А; ЗЕ183В; ЗЕ183ШВ; ЗЕ183ДА
	II		160	ЗМ184И; ЗШ184И; ЗШ184; ЗМ184А; ЗЕ184В; ЗЕ184; ЗЕ184А; ЗЕ184И; ЗЕ184Ш; ЗШ184Д; ЗЕ184ДВ
Зубошлифовальные станки работающие методом обкатки	I	Наименьший и наибольший модуль обрабатываемой заготовки, мм, до	0,3 - 2,5	5A830; 5A832; 5B830; 5Д831
	II		2 - 12	589 А; 5831; 5893; 5A832; 5B832; 5B833; SS30; SS30Х; HSS30; SS60; SS60Х; HSS60; SS1/2Х; HSS1/2; SS1/2

Тип станка	Размерная группа	Параметры	Значения пары метров	Перечень станков
Резьбо-шлифовальные станки с полуавтоматическим циклом	I	Наименьший и наибольший шаг шлифуемой резьбы, мм, до	0,25 - 30	5822; 5822Б; 5822А; МВ-76; МВ-20; МВ-13; 5К821В; 5П821; 5821; 5К822В; 5П822; 5П822И; 5822М; 5А822А; 5Д822В, 5896; 5896Б
Резьбо-шлифовальные станки с ручным управлением	II	То же	0,25 - 12	5820; 5У823; 5Д823; 5К823В; 5829
Шлице-шлифовальные станки	-	-	-	ЗБ450В; ЗБ451; ЗБ451В; 345ЕВ; ЗБ451ВФ2; МШ-32а; МШ-313; 3451; 3451Б; 3451Б; 3451В; 3451Г; ЗБ450