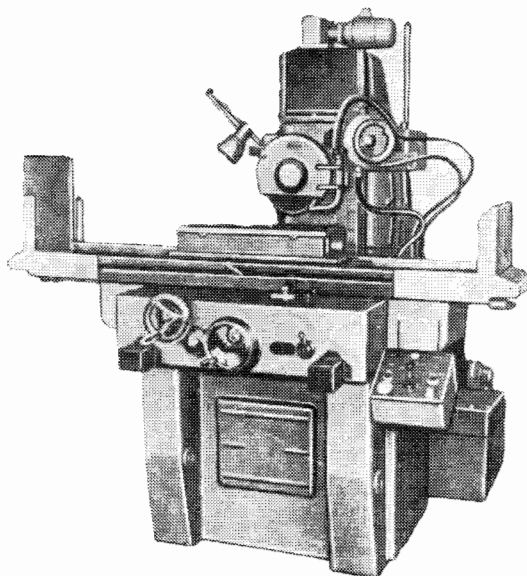


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ОРШАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД***СТАНОК ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ****Модель ЗГ71**

Станок предназначен для шлифования поверхностей периферией круга. В определенных границах возможна обработка поверхностей, расположенных под углом 90° к зеркалу стола.

По специальному заказу за отдельную плату вместе со станком может быть поставлен ряд приспособлений, расширяющих технологические возможности станка.

С применением различных приспособлений возможно профильное шлифование различных деталей. Точность профиля при этом зависит от метода заправки профиля круга и от применяемого приспособления для крепления деталей.

Станок комплектуется стандартной электромагнитной плитой.

Класс точности станка В. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 10$.

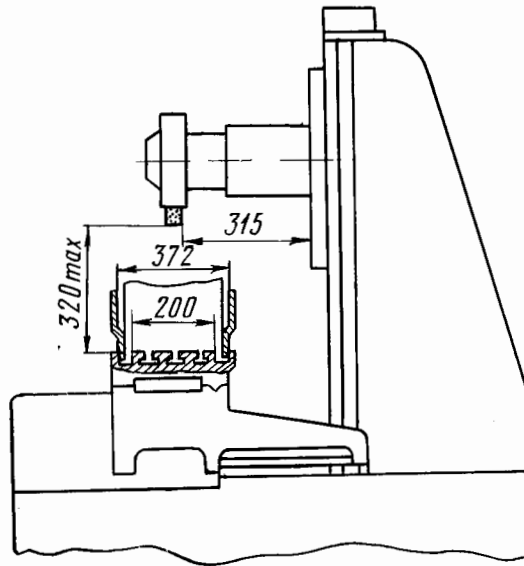
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольшие размеры обрабатываемых изделий (длина×ширина×высота), мм 630×200×320</p> <p>Расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, мм 80—445</p> <p style="text-align: center;">Стол</p> <p>Размеры рабочей поверхности стола (длина×ширина), мм 630×200</p> <p>Перемещение стола, мм:</p> <p> продольное 710</p> <p> поперечное 235</p> <p>Скорость стола, м/мин 5—20</p> <p>Перемещение стола за один оборот маховика механизма продольного перемещения, мм 15,3</p> <p style="text-align: center;">Механизм вертикальной подачи</p> <p>Цена деления лимба маховика, мм 0,001</p> <p>Автоматическая подача (ступенчатая через 0,005), мм 0,005—0,05</p> <p style="text-align: center;">Механизм поперечной подачи</p> <p>Цена деления лимба маховика, мм 0,05</p> <p>Цена деления лимба микрометрической подачи, мм 0,01</p> <p>Автоматическая поперечная подача на каждый ход стола, мм 0,3—4,2</p> <p style="text-align: center;">Шлифовальная головка</p> <p>Наибольшее вертикальное перемещение, мм 365</p> <p>Скорость ускоренного перемещения, м/мин 0,27</p> <p>Размеры шлифовального круга, мм 250×32×76</p> <p>Число оборотов шлифовального круга в минуту 2740</p>	<p style="text-align: center;">Привод габарит и масса станка</p> <p>Количество электродвигателей на станке 5</p> <p>Электродвигатели:</p> <p> привода шпинделя:</p> <p> мощность, кВт 2,2</p> <p> число оборотов в минуту 2860</p> <p> гидропривода:</p> <p> мощность, кВт 1,1</p> <p> число оборотов в минуту 930</p> <p> ускоренного перемещения шлифовальной головки:</p> <p> мощность, кВт 0,18</p> <p> число оборотов в минуту 1400</p> <p> привода насоса охлаждения:</p> <p> мощность, кВт 0,125</p> <p> число оборотов в минуту 2800</p> <p> привода магнитного сепаратора:</p> <p> мощность, кВт 0,08</p> <p> число оборотов в минуту 1390</p> <p>Общая установленная мощность всех электродвигателей, кВт 3,685</p> <p>Ток питающей сети:</p> <p> род тока Переменный, трехфазный</p> <p> частота тока, гц 50</p> <p> напряжение, в 380/220</p> <p>Производительность насоса, л/мин:</p> <p> гидропривода 25</p> <p> охлаждения 22</p> <p>Габарит станка без учета хода подвижных частей (длина×ширина×высота), мм 1870×1550×1980</p> <p>Масса станка, кг:</p> <p> без приставного оборудования 1950</p> <p> с приставным оборудованием 2000</p>
--	---

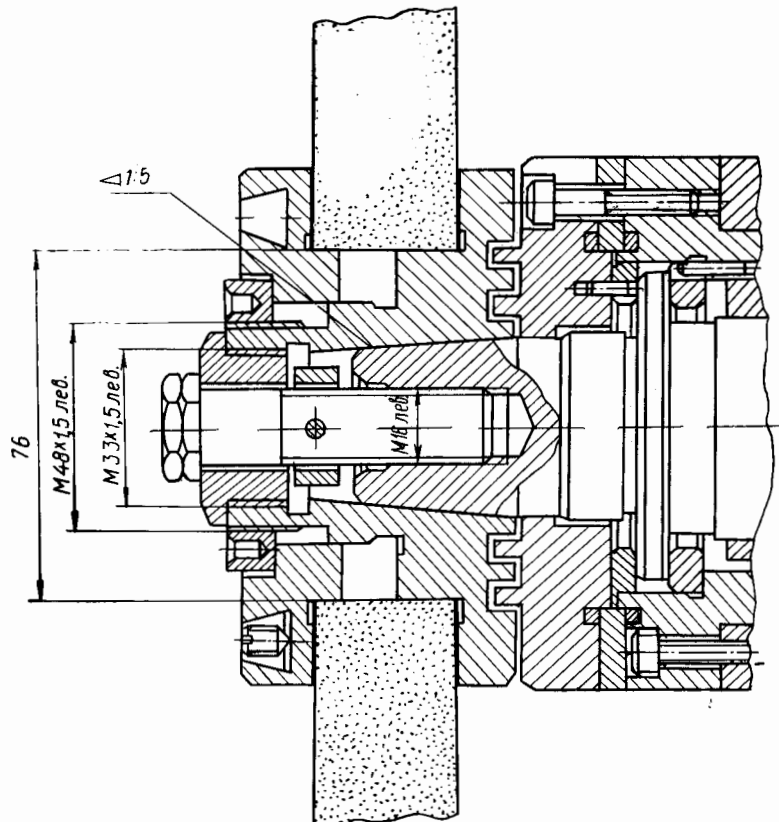
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка				ТУ 2-035-97—69	Отвертка	1	B150×0,5
	Фланец для крепления алмазного карандаша	1			Плавкая вставка к предохранителю ПРС-6	16	2а
	Оправка для балансировки шлифовального круга	1			Плавкая вставка к предохранителю Ц27-ПК-2	6	15а
	Ключ	1			<i>Техническая документация</i>		
	Фланец	2			Руководство к станку	1	
ГОСТ 3643—54,	Шпирц тип I	1	200 см ³		Альбомы материалов по запасным деталям	1	
ГОСТ 3106—62	Ключ	1	38—42	СМ-2М	Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату		
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный	1	22—24		Сепаратор магнитный	1	
Д73-72	Ключ к электрошкафу	1			Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Груз балансировочный	6	D95-106		Приспособление для заправки круга под углом	1	
	Гайка	1	M48×1,5 лев.		Делительное приспособление с делительным диском	1	
ГОСТ 1476—64	Винт	6	M6×10		Приспособление для балансировки кругов	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ	2	S=10; 12		Продольный синусный стол	1	
	Ключ	1			Синусная линейка	1	
	Ремень плоский прорезиненный из бельтинга Б-820 без резиновой обкладки, бесконечный	2	B=40; L=1250 (тип А)		Синусные тиски	1	
ГОСТ 101—54					Поперечный синусный стол	1	
					Делительный стол	1	
					Пылесос	1	
					Круглый вращающийся стол	1	

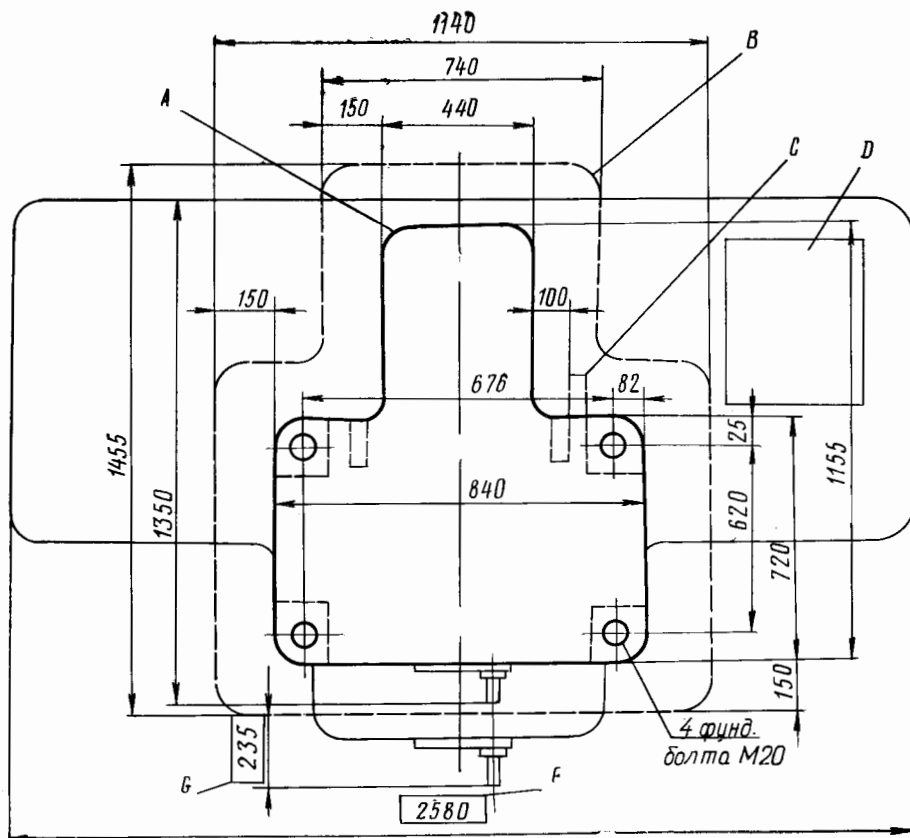
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ПОСАДОЧНЫЕ МЕСТА



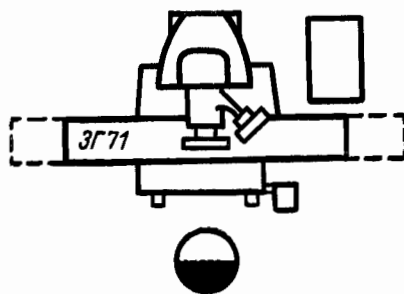
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



A — контур основания станины; B — контур бетонного фундамента; C — место подвода напряжения; D — место установки бака охлаждения; F — размер с учетом подвижных частей; G — ход крестового суппорта

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50



© НИИМаш, 1973 г.

T-16117

Подписано в печать 22/XI 1973 г.
Тираж 5100 экз. Изд. № 401-2(18)

Объем печ. л. 0,5
Заказ № 2130

Уч.-изд. л. 0,53
Цена 12 коп.

Типография НИИМаш, ст. Щербинка