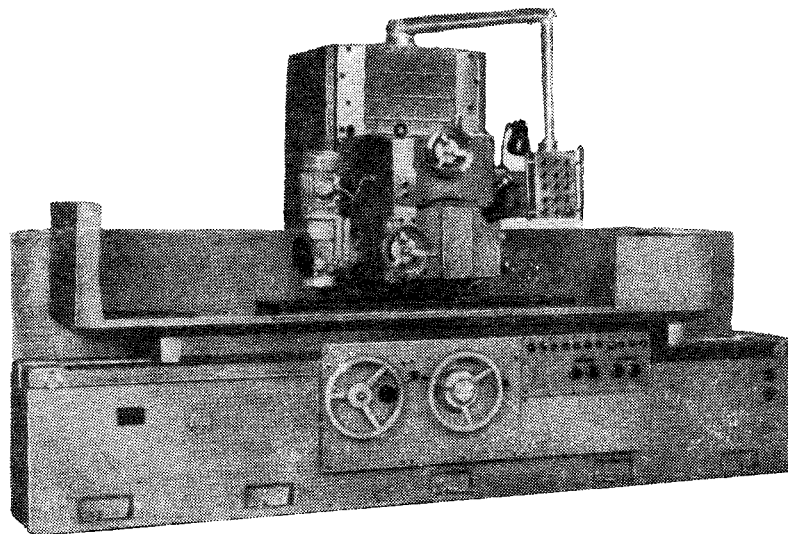


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ЛИПЕЦКИЙ СТАНКООБРАТНЫЙ ЗАВОД***ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ  
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ****Модель ЗД723**

Станок предназначен для шлифования периферией круга плоскостей различных машиностроительных деталей.

Класс точности станка II.

По направляющим станины от двух гидроцилиндров возвратно-поступательно перемещается стол.

На тумбе, расположенной в центре, отлитой за одно со станиной, крепится колонна. По вертикальным направляющим колонны перемещается каретка, имеющая горизонтальные направляющие для поперечного (ручного или гидравлического) перемещения шлифовальной бабки.

Вертикальное перемещение каретки со шлифовальной бабкой может быть ручное или прерыви-

стое автоматическое, осуществление механизмом вертикальной подачи, который крепится на передней стенке станины. Ускоренные перемещения осуществляются от редуктора ускоренных вертикальных перемещений, который крепится на задней стенке тумбы станины.

Слева за станком расположен агрегат охлаждения, справа — гидроагрегат и электрошкаф. Сзади станка за тумбой располагается установка смазки шпинделя.

Применение дистанционного управления столом и шлифовальной бабкой, ограждающих устройств, блокировок и аварийного отскока шлифовальной бабки обеспечивает безопасную работу на станке.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

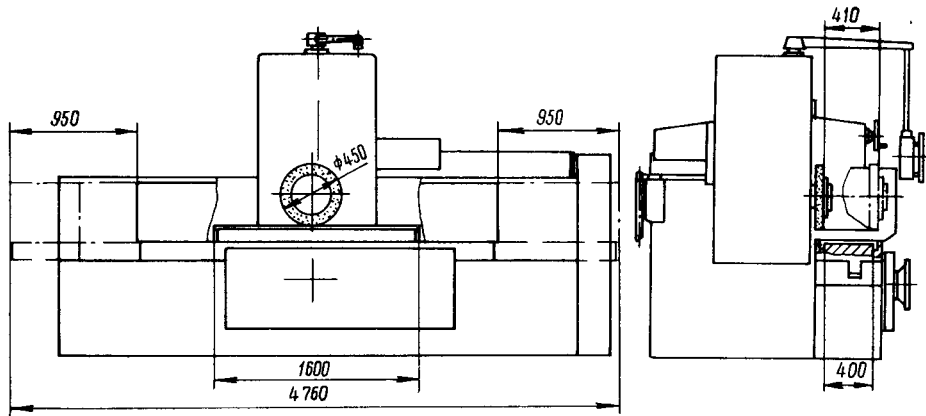
Рабочая поверхность стола (длина × ширина), мм	1600×400	напряжение, в	220/380
Число Т-образных пазов	3	Напряжение, в:	
Расстояние между пазами, мм	90	электроприводов станка	220/380
Ширина паза, мм	18	цепей управления	127 (переменный)
Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	210—625	цепей местного освещения	36 (переменный)
Наибольшие размеры обрабатываемых деталей при номинальном диаметре круга (длина × ширина × высота), мм:		электромагнитной плиты	110 (постоянный)
без электромагнитной плиты	1600×400×400	Электродвигатели:	
на электромагнитной плите	1600×400×280	шлифовальной бабки:	
Наименьшие размеры детали, обрабатываемой на электромагнитной плите (длина × ширина × высота), мм	40×10×8	тип	АО2-62-4-С1
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг:		мощность, квт	17
без электромагнитной плиты	1000	частота вращения, об/мин	1450
на электромагнитной плите	500	установки смазки шпинделя шлифовальной бабки:	
Продольное гидравлическое перемещение стола без перебоев, мм	300—1610	тип	ДПТ-21-4
Величина перебега стола в каждую сторону при скорости стола 45 м/мин, мм	Не более 120	мощность, квт	0,27
Наибольшая длина хода стола по цилиндру, мм	1900	частота вращения, об/мин	1400
Скорость продольного перемещения стола (бесступенчатое регулирование), м/мин	3—45	гидропривода (2 шт.):	
Размеры конца шпинделя:		тип	АО2-41-6-С1
конусность	1 : 5	мощность, квт	3,0
наибольший диаметр, мм	80	частота вращения, об/мин	960
Поперечное перемещение шлифовальной бабки, мм:		тип	52-6-С1
наибольшее (ручное, гидравлическое)	410	мощность, квт	7,5
на одно деление лимба	0,05	частота вращения, об/мин	960
на один оборот лимба	2,0	воздушного теплообменника:	
Скорость непрерывного поперечного перемещения шлифовальной бабки (бесступенчатое регулирование), м/мин	0,5—3	тип	АОЛ-12-2
Вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм:		мощность, квт	0,12
наибольшее	415	частота вращения, об/мин	2760
на одно деление лимба	0,004	насоса охлаждающей жидкости:	
на один оборот лимба	0,5	тип	П-90
толчковое (от рукоятки)	0,004	мощность, квт	0,6
Вертикальное ускоренное перемещение шлифовальной бабки, мм/мин	450	частота вращения, об/мин	2800
Величина аварийного отвода шлифовальной бабки, мм	Не менее 1	магнитного сепаратора:	
Дополнительная шлифовальная бабка, поставляемая по особому заказу за отдельную плату		тип	АОЛ-11-4
Круг шлифовальный по ГОСТ 2424—67	4К150×40×32	мощность, квт	0,12
Размеры конца шпинделя по ГОСТ 2323—67:		частота вращения, об/мин	1400
конусность	1 : 5	редуктора ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
наибольший диаметр, мм	20	тип	АОЛ2-12-4-С1
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	2860	мощность, квт	0,8
Поперечное ручное перемещение шлифовальной бабки, мм:		частота вращения, об/мин	1370
наибольшее	320	дополнительной шлифовальной бабки, поставляемой по спецзаказу ГОСТ 13859—68*:	
на одно деление лимба	0,01	тип	АОЛ2-22-2-С1
на один оборот лимба	2,0	мощность, квт	2,2
Расстояние от оси основного шлифовального круга до оси дополнительного шлифовального круга, мм	620	частота вращения, об/мин	2860
Наибольшая длина шлифования, мм	980	насоса откачки утечек:	
Наибольшая ширина шлифования, мм	320	тип	АОЛ-11-4-С1
Привод, габарит и масса станка		мощность, квт	0,12
Питающая электросеть:		частота вращения, об/мин	1400
род тока	Переменный	фильтра транспортера, поставляемого по спецзаказу:	
частота, гц	трехфазный	тип	АОЛ-12-4
	50	мощность, квт	0,18
		частота вращения, об/мин	1400
		пылеуловителя, поставляемого по спецзаказу ГОСТ 13859—68*:	
		тип	АОЛ-22-2
		мощность, квт	2,2
		частота вращения, об/мин	2860
		Насосы:	
		привода стола:	
		тип	35Г12-24 (лопастной)
		производительность, л/мин	35/70
		частота вращения, об/мин	1000
		рабочее давление в гидросистеме привода стола, кгс/см <sup>2</sup>	18—20

управления:			рабочее давление в системе смазки,	
тип	12Г12-23; 4Г4А-33; АО2-41-6 (лопастной)		кг/см <sup>2</sup>	0,8—1,0
производительность, л/мин	12/35		Емкость бака, л	400
частота вращения, об/мин	1000		Масло системы гидропривода и управления	Турбинное 22П ГОСТ 32—53
рабочее давление в гидросистеме управления, кг/см <sup>2</sup>	16—18		Масло системы смазки	Велосит Л ГОСТ 1840—51
смазки шпинделя шлифовальной бабки:			Емкость бака, л	25
тип	ВГ11-11А (шестеренчатый)		Габарит станка (длина × ширина × высота), мм	4100×2215×2615
производительность, л/мин	5		Масса станка (без гидроагрегата, агрегата охлаждения, агрегата смазки шпинделя и электрошкафа), кг	8700
частота вращения, об/мин	1450			

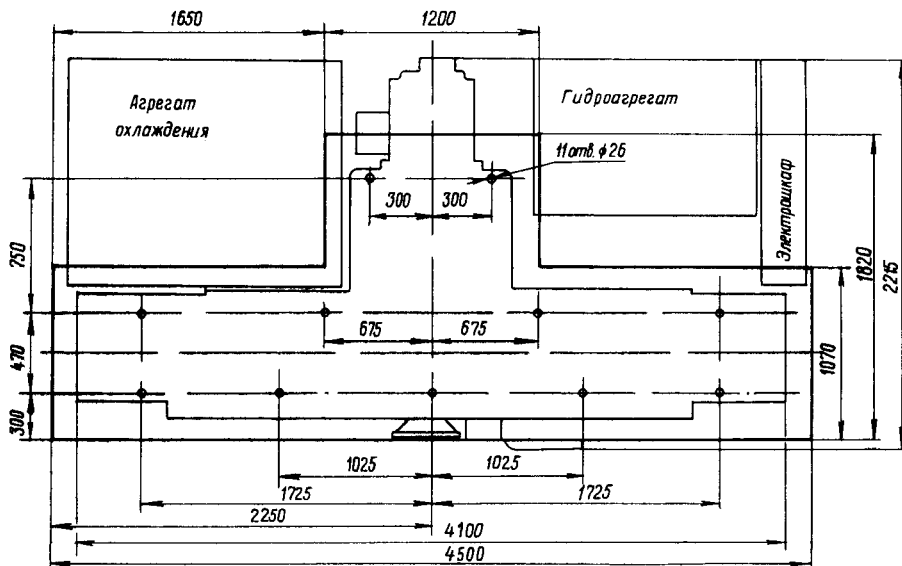
### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗД723	Станок в сборе	1			Прихват	4	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				ГОСТ 9696—61*	Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 и 0,002 мм	1	
ГОСТ 6969—54*	Манжета	8	22×42 (6); 35×55 (2)	ОСТ2-9—70	Алмаз в оправке	1	
ФГ31-10/25 А54-1	Фильтроэлемент Поршневые кольца	18 5	∅55 (3); 70 (2)	ГОСТ 13152—67	Болты к пазам станочным обработанным	4	
ГОСТ 2424—67*	Круг шлифовальный	1	ПП450×80× ×203	ГОСТ 5927—70*	Гайка шестигранная	4	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3		ГОСТ 13438—68	Шайба сферическая для станочных приспособлений	8	
ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный с открытым зевом односторонний	2			Руководство по эксплуатации	1	компл.
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1			Материалы по быстрознашиваемым деталям	1	компл.
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размером от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	S=7; 8; 10; 14	<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	3			Механизм ручного перемещения стола	1	
	Ключ-съемник	1		ГОСТ 13859—68*	Электродвигатель шлифовальной бабки	1	
	Оправка для балансировки шлифовального круга	1			Электродвигатель фильтра транспортера	1	
	Скребок	1					
	Устройство для правки круга от стола	1		ГОСТ 13859—68*	Электродвигатель пылеуловителя	1	

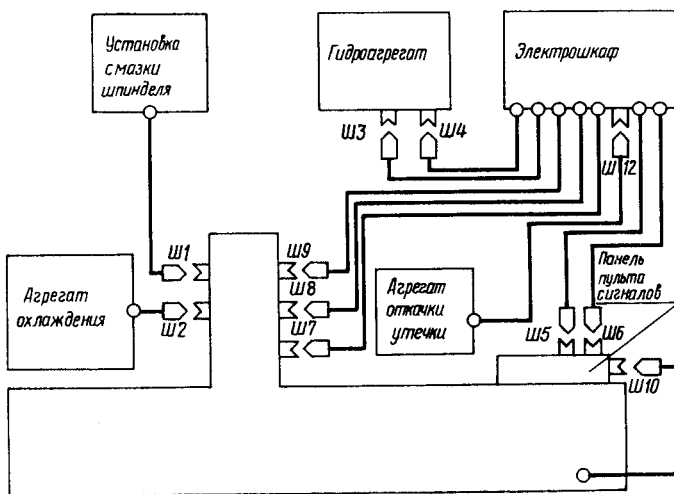
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ФУНДАМЕНТНЫЙ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

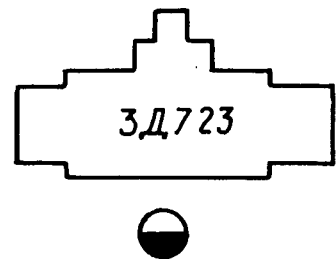


ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1976

T-18065  
Тираж 7500 экз.

Подписано в печать 4/X 1976 г.  
Изд. № 401-2(36)      Заказ 2275

Объем печ. л. 0.5  
Цена 6 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка