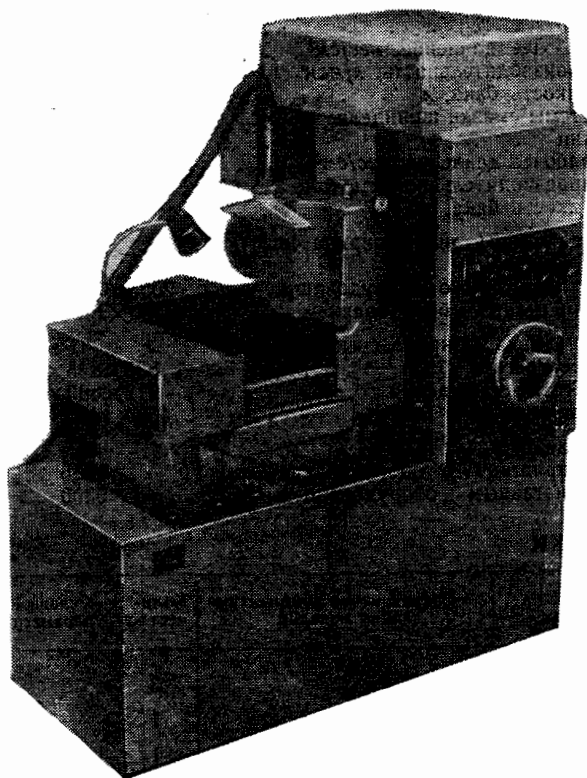


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД*

**ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРУГЛЫМ СТОЛОМ  
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ  
Модель ЗД740ЛВ**



Станок предназначен для шлифования периферией круга деталей из ферромагнитных материалов, к которым предъявляются высокие требования в отношении чистоты, точности и, особенно, параллельности обрабатываемых поверхностей. Применяются в инструментальной, автотракторной, подшипниковой промышленности.

Класс точности станка В.

Конструктивные особенности станка:

высокая жесткость шпиндельного узла за счет оригинальной компоновки и конструкции колонны с нишей обеспечивает малый вылет шпинделя;

термообработанные направляющие качения для вертикального перемещения шлифовальной бабки и продольного перемещения каретки по станине, вращательного движения стола обеспечивают стабильную высокую точность обрабатываемых деталей;

система стабилизации температуры масла в гидрорыводе служит для уменьшения тепловых деформаций;

автоматическая демагнитизация электромагнитной плиты обеспечивает удобство в обслуживании;

ограждающие устройства, блокировки и аварийный отвод шлифовальной бабки обеспечивают безопасность работы.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Диаметр магнитного стола, мм . . . . . 500</p> <p>Размеры шлифовального круга, мм . . . . . 400×210×203</p> <p>Наибольший угол наклона стола для шлифования выпуклых и вогнутых поверхностей, град . . . . . 6</p> <p>Размеры устанавливаемого изделия, мм:</p> <p>  диаметр . . . . . 30—500</p> <p>  наибольшая высота . . . . . 160</p> <p>  наибольший обрабатываемый диаметр . . . . . 500</p> <p>  наибольшая масса, кг . . . . . 150</p> <p>Продольное перемещение стола, мм . . . . . 50—400</p> <p>Перемещение шлифовальной бабки, мм:</p> <p>  на одно деление лимба . . . . . 0,002</p> <p>  на один поворот лимба . . . . . 0,25</p> <p>  наибольшее . . . . . 235</p> <p>Достижимая точность:</p> <p>  плоскостность, мм . . . . . 0,008</p> <p>  параллельность, мм . . . . . 0,008</p> <p>  шероховатость поверхности, мкм . . . . . R<sub>a</sub>—0,63</p> <p>Частота вращения стола (при обработке деталей на диаметре стола 500 мм), об/мин . . . . . 12,5—38</p> <p>Частота вращения стола (при обработке деталей на диаметре стола 100 мм), об/мин . . . . . 50—152</p> <p>Наименьшая скорость перемещения стола при правке круга, м/мин . . . . . 0,06</p> <p>Скорость ускоренного перемещения шлифовальной бабки, м/мин . . . . . 0,457</p> <p>Величина аварийного отвода шлифовальной бабки, мм . . . . . 1</p> <p>Частота вращения шлифовального круга, об/мин . . . . . 1670</p> <p>Продольная подача стола, мм/об . . . . . 8—30</p>	<p>привода вращения стола:</p> <p>  тип . . . . . ПБСТ33-С1</p> <p>  мощность, кВт . . . . . 2,35</p> <p>  частота вращения, об/мин . . . . . 3000</p> <p>привода гидравлики:</p> <p>  тип . . . . . 4А906У3</p> <p>  мощность, кВт . . . . . 1,5</p> <p>  частота вращения, об/мин . . . . . 950</p> <p>насоса охлаждения:</p> <p>  мощность, кВт . . . . . 0,15</p> <p>  частота вращения, об/мин . . . . . 2800</p> <p>насоса смазки:</p> <p>  тип . . . . . АОЛ-21-4-С1</p> <p>  мощность, кВт . . . . . 0,27</p> <p>  частота вращения, об/мин . . . . . 1400</p> <p>воздушного теплообменника:</p> <p>  тип . . . . . 4АА50В2У3</p> <p>  мощность, кВт . . . . . 0,12</p> <p>  частота вращения, об/мин . . . . . 2760</p> <p>магнитного сепаратора:</p> <p>  тип . . . . . АОЛ11-4</p> <p>  мощность, кВт . . . . . 0,12</p> <p>  частота вращения, об/мин . . . . . 1400</p> <p>перемещения механизма правки:</p> <p>  тип . . . . . РД-09, редукция 1</p> <p>  мощность, кВт . . . . . 0,14</p> <p>  частота вращения, об/мин . . . . . 1200</p> <p>Марка масла:</p> <p>  для смазки шпинделя . . . . . И-5А (индустриальное) ГОСТ 20799—75</p> <p>  для гидросистемы . . . . . Турбинное Т<sub>22</sub> ГОСТ 32—74</p>
---	--

#### Привод, габарит и масса станка

<p>Питающая электросеть:</p> <p>  род тока . . . . . Переменный трехфазный</p> <p>  частота, гц . . . . . 50</p> <p>Напряжение, в:</p> <p>  источника питания . . . . . 380</p> <p>  цепи управления . . . . . 110</p> <p>  цепи электромагнитной плиты . . . . . 110</p> <p>Тип автомата на вводе . . . . . А3124</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а . . . . . 60</p> <p>Электродвигатели:</p> <p>  главного движения:</p> <p>    тип . . . . . 4А132М4У3</p> <p>    мощность, кВт . . . . . 11</p> <p>    частота вращения, об/мин . . . . . 1450</p> <p>  ускоренного перемещения шлифовальной бабки:</p> <p>    тип . . . . . 4А71А4У3</p> <p>    мощность, кВт . . . . . 0,55</p> <p>    частота вращения, об/мин . . . . . 1370</p>	<p>Насосы:</p> <p>  гидросистемы:</p> <p>    тип . . . . . 12Г12-22А</p> <p>    рабочее давление, кгс/см<sup>2</sup> . . . . . 8—15</p> <p>    производительность, л/мин . . . . . 12/12</p> <p>    емкость бака, л . . . . . 100</p> <p>  системы смазки шпинделя:</p> <p>    тип . . . . . ВГ11-11А</p> <p>    рабочее давление, кгс/см<sup>2</sup> . . . . . 0,3—0,8</p> <p>    производительность, л/мин . . . . . 5</p> <p>    емкость бака, л . . . . . 30</p> <p>Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:</p> <p>  без приставного оборудования . . . . . 2035×1650×2300</p> <p>  с приставным оборудованием . . . . . 3500×1970×2300</p> <p>Габарит (длина×ширина×высота), мм:</p> <p>  гидроагрегата . . . . . 835×835×1320</p> <p>  агрегата охлаждения . . . . . 912×880×800</p> <p>  электрошкафа . . . . . 400×1200×2075</p> <p>Масса станка, кг:</p> <p>  без приставного оборудования . . . . . 4350</p> <p>  с приставным оборудованием . . . . . 5300</p>
---	---

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

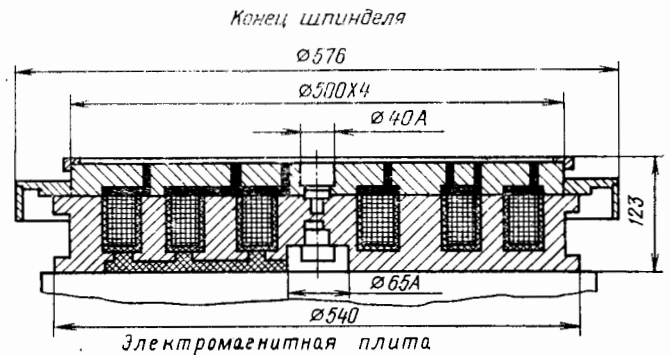
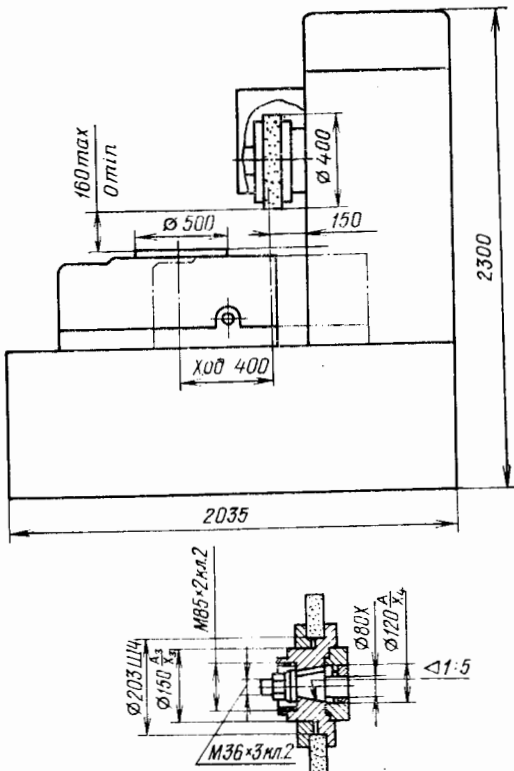
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗД740ЛВ	Станок в сборе	1			Оправка	3	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка					Зашелка	1	
					Кронштейн	1	
					Винт	4	
					Гайка	1	
					Прокладка	1	
					Брусok	1	
	Насадка укомплектована карандашом	1		ГОСТ 7808—70	Болт	11	M12×45(3); M24×80(8)

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
K51-1	Шайба	8	24	ГОСТ 1284—68	Ремень	7	A-1800T(2); Б-2000T(4); О-1060Ш
2Н70-68	Крюк	4		ГОСТ 2332—75 МРТУ № 17-645-6В	Щетка	2	100×2120
	Плита	1			Ремень приводной плоский бесшовный из синтетического материала	1	
	Съемник	1			Руководство по эксплуатации станка	1	
	Скребок	1			Техническая документация по запасным частям	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3	$s = 12 \div 14;$ $17 \div 19;$ $32 \div 36$				
ГОСТ 6933—72	Микрокатор 01-ИГП	1					
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	$s = 5; 6;$ $8; 10$				
ГОСТ 3643—54	Шприц, тип 1	1	$v = 200 \text{ см}^3$		Устройство отсоса аэрозолей	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ И91-2	1			Устройство для статической балансировки шлифовальных кругов	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2		УБП-1	Универсальный балансировочный прибор	1	
	Патрон крепления круга	1					

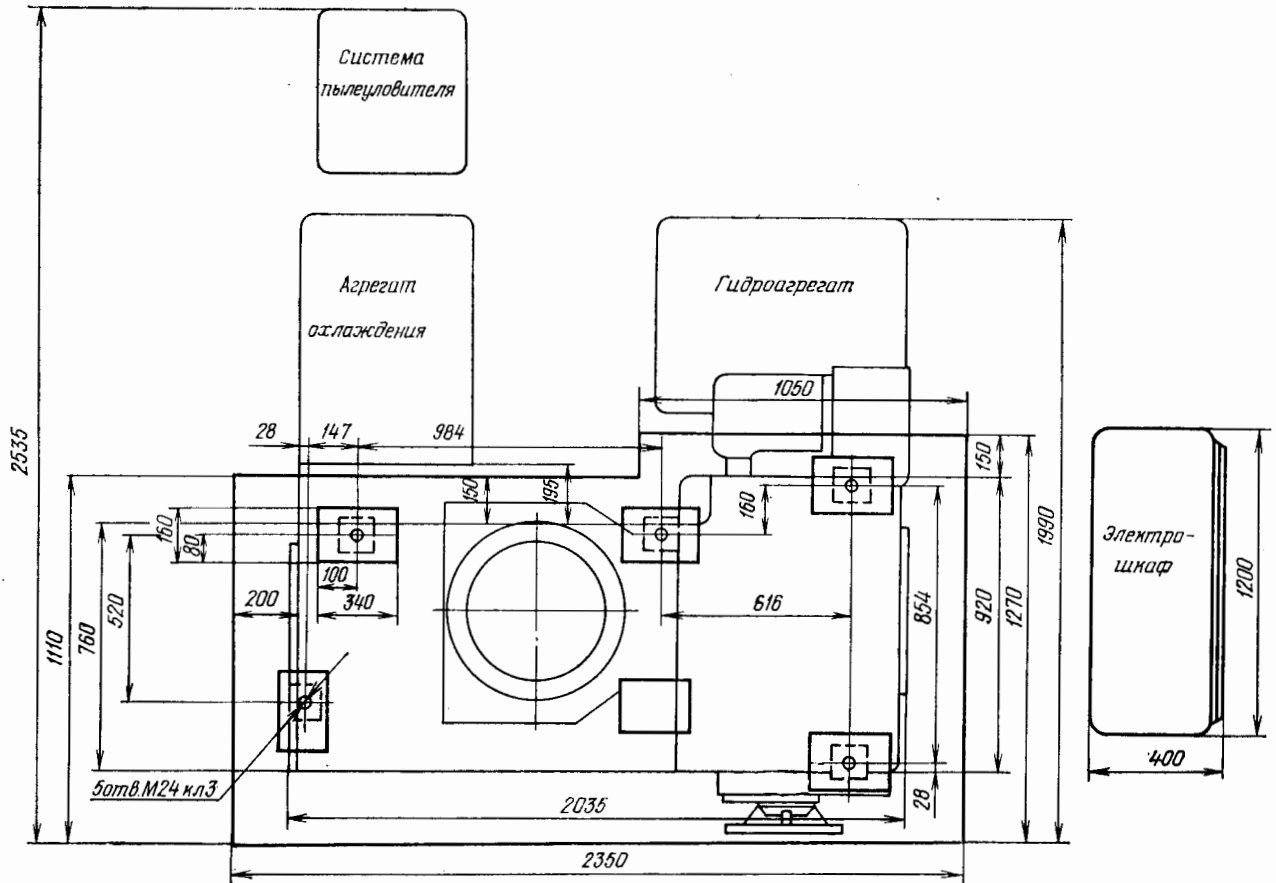
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

Разработчик — Одесское конструкторское бюро специальных станков.

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА.  
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Система пылеуловителя устанавливаемого в зависимости от планировки цеха, но не более 2500 мм от станка.

Электрощит устанавливается в зависимости от планировки цеха, но не более 500 мм от станка. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

### ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1 : 100

