

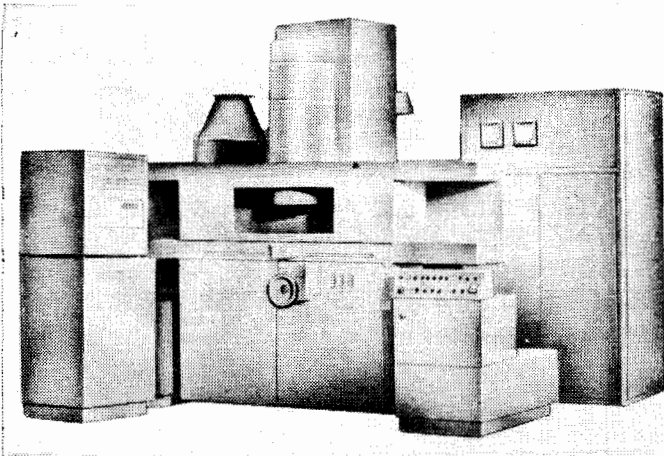
7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ОРШАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КРАСНЫЙ БОРЕЦ»

**ПОЛУАВТОМАТ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИЙ  
С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ И ВЕРТИКАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ  
С ЧПУ, ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ**

**Модель 3Е731ЭФ2**



Предназначен для обработки плоскостей изделий из твердых, магнитных сплавов алмазным токопроводящим кругом комбинированным методом, при котором анодное растворение металла сочетается с алмазным шлифованием.

При соответствующем подборе режимов резания и электролитов возможна обработка и других труднообрабатываемых материалов.

Применение синусных приспособлений дает возможность обрабатывать наклонные поверхности.

При отключении источника технологического

тока можно производить обработку плоскостей алмазным или абразивным кругом.

Применяется в мелкосерийном, серийном и крупносерийном производстве.

Класс точности полуавтомата П по ГОСТ 8—82Е.

При обработке образца размером 380×120 мм (длина×ширина) достигается параллельность верхней обработанной поверхности основанию образца — 0,004 мм.

Шероховатость обработанной поверхности Ra 0,8 мкм.

Полуавтомат допускает возможность многостаночного обслуживания.

Полуавтомат имеет автоматические вертикальную подачу и съём заданного припуска.

Информация о содержании цикла обработки и последовательности ее элементов набирается на пульте устройства ЧПУ, включает черновое и чистовое шлифование, возвращение в исходное положение. Полуавтомат оснащен системой цифровой индикации величины подачи и управления рабочим циклом.

Настройка станка на требуемый размер производится по образцу или по первой отшлифованной в ручном режиме детали.

Загрузка полуавтомата производится вручную.

Полуавтомат имеет автономную систему подачи смазывающе-охлаждающей жидкости.

Шлам удаляется в отдельную быстросъемную

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ  
И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ  
И РОБОТОТЕХНИКЕ (ВНИИТЭМР)

МОСКВА 1987

резиную чашу. Очистка электролита — центрифугой.

Имеется агрегат отсоса аэрозолей.

Приставное оборудование подключается го-

товой электропроводкой со штепсельными разъемами.

Разработчик — Витебское СКБ зубообрабатывающих шлифовальных и заточных станков.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм:		Питающая электросеть:	
длина . . . . .	630	род тока . . . . .	Переменный трехфазный
ширина . . . . .	200	частота, Гц . . . . .	50; 60
высота (при установке на зеркале стола) . . . . .	320	напряжение, В . . . . .	220, 380, 415, 440
масса (с плитой, приспособлением), кг . . . . .	200	Тип автомата на вводе 2Е 2053 . . . . .	1073
Размеры рабочей поверхности стола по ГОСТ 6569—75, мм . . . . .	630×200	Номинальный ток расцепителей, А . . . . .	63
Размеры шлифовального круга по ГОСТ 16170—81, мм:		Размеры алмазного круга по ГОСТ 16170—81:	
наружный диаметр . . . . .	250	тип . . . . .	6А2
диаметр отверстия . . . . .	76	наружный диаметр, мм . . . . .	250
высота . . . . .	23	внутренний диаметр, мм . . . . .	76
Частота вращения шпинделя шлифовального круга, мин <sup>-1</sup> . . . . .	1914	высота, мм . . . . .	29
Наибольшее продольное перемещение стола, мм . . . . .	900	Мощность привода главного движения, кВт . . . . .	11
Средняя скорость продольного перемещения при ходе стола 500 мм (регулирование бесступенчатое), м/мин:		Точность обработанной поверхности образца размерами 380×120 мм, мкм:	
наибольшая . . . . .	10	плоскостность . . . . .	6
наименьшая . . . . .	0,05	параллельность . . . . .	6
Автоматическая вертикальная подача на ход стола, мм:		Шероховатость обработанной поверхности образца, мкм . . . . .	Ra 1,25
дискретность . . . . .	0,001	Габарит полуавтомата с учетом выносного оборудования и хода подвижных частей, мм . . . . .	4850×2050×2470
наименьшая . . . . .	0,001	Масса полуавтомата с выносным оборудованием, кг . . . . .	5300
наибольшая . . . . .	0,099	Система программного управления:	
Наибольшая скорость ускоренного вертикального перемещения, м/мин . . . . .	0,3	тип . . . . .	УЗ7-821
Средний уровень звука LA, дБА . . . . .	80	вид индикации . . . . .	Цифровая
		число управляемых координат . . . . .	1

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество на единицу изделия	Примечание
3Е731ЭФ2	Полуавтомат в сборе	1	
	<b>Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата</b>		
	<i>Приставное оборудование</i>		
	Система подачи электролита	1	
	Система охлаждения вентиля	1	
	Гидростанция	1	
	Электрошкаф	1	
ВАКРМ-3200-12ХЛ4	Агрегат выпрямительный реверсивный	1	
	<i>Запасные части</i>		
	Чехол	2	
	Удлинитель	1	
	Ремень:		
	О-1250 Ш	1	
	О-1120 Ш	2	
	Б-2240 Ш	4	
	Кольцо:		
	010-014-25-2-2	4	
	012-016-25-2-2	15	
	022-028-36-2-2	5	
ТУ16-526.329—78	Микровыключатель типа МП1203У4, исп. 311	1	
	Диод полупроводниковый П226Б ЦБЗ 362.002 ТУ-1	2	
	Диоды полупроводниковые дРЗ.382.029 ТУ:		
	КД 202 Р	2	
	КД 522 А	40	
	Диод полупроводниковый Д246 аА0.336.206 ТУ	6	
	Диод полупроводниковый КД202А УД3.362.026 ТУ	1	
	Кремниевый импульсный диод КД522А дРЗ.362.029 ТУ	1	
	Транзистор МП26	1	

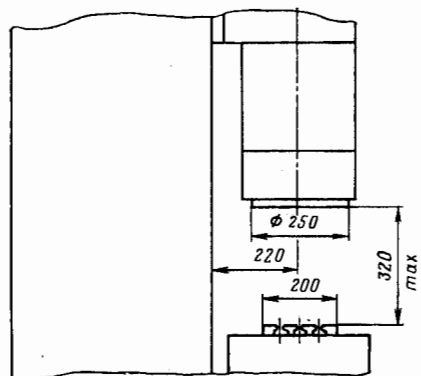
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество на единицу изделия	Примечание
ГОСТ 6940—74	Лампа МО 24-24	1	
	Цоколь 827/27, ТУ16-535.003—71	6	
	Лампа КМ48-50	12	
	Микросхемы интегральные		
	ОСТ11-6КО.340.015—76:		
	К511ЛА1	1	
	К511ЛИ1	2	
	Микросхема интегральная		
	К511ЛА2 6КО.348.281 ТУ	1	
	Микросхемы 6КО.348.224 ТУ28:		
	К155 ИД3	1	
	К155 ИД4	1	
	К155 РУ2	1	
	К155 ИЕ6	1	
	К155 ИЕ7	1	
	К155 ЛА3	3	
	К155 ЛА8	3	
	К 589 АП26	1	
	К 155 ИМ3	1	
	К155ЛА4	1	
	К155ЛА6	1	
	К155ТМ2	1	
	К155ТМ7	1	
	КР142 ЕН 1А	1	
	Диод цветоизлучающий		
	АЛ307АМ аАО.336.185 ТУ	5	
	Выпрямительный кремниевый диод		
	КД105Б ТР3.362.060.ТУ	3	
	Транзистор КТ819АМ аАО.336.185 ТУ	1	
	Стабилитрон Д815Е	1	
	Оптрон транзисторный АОТ		
	110А аАО.336.260 ТУ	4	
	Реле РПГ-5-2120 У3 12В	1	
	ТУ16-523.552—78		
	Стабилитрон КС133А СМ3.362.812.ТУ	1	
	Транзистор КТ801Б Щ3.365.001 ТУ	1	
	Транзистор КТ802А ЩК3.365.156 ТУ	1	
	Вставка плавкая ТУ16-522.112—74:		
	ПВД 1-1У3	3	
	ПВД 1-4У3	9	
	ПВД1-6У3	3	
	ПВДП-10У3	1	
	Вставка плавкая ВП1-1В на		
	5А 02.04.810.000 ТУ	2	
	<i>Инструмент и принадлежности</i>		
	Фланец для алмазного круга	1	
	Фланец для сегментных брусков	1	
	Стойка с державкой ДО-40	1	
	Ключ торцовый	1	
	Ключ	2	
	Опора регулируемая	5	
	Приспособление для балансировки шлифовальных кругов	1	
ГОСТ 13152—67	Болт 7002-2520	2	
ГОСТ 5927—70	Гайка М12.6.029	2	
ГОСТ 11371—78	Шайба 2.12.05.029	2	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для детали с шестигранным углублением «под ключ» 7812-0381 40ХЦ15Хр	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная 7810-0989 Ц15Хр	1	
	Оправка балансировочная Д48-806	1	
<i>Документация</i>			
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Руководство по эксплуатации гидрооборудования	1	
	Руководство по эксплуатации. Материалы по быстрознашиваемым деталям	1	
<b>Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату</b>			
<i>Принадлежности</i>			
3Е70.П32.00.0.000.0.00	Стол синусный универсальный	1	
3Е70.П23.00.1.000.0.00	Приспособление для правки шлифовального круга под углом	1	
3Е70.П42.00.0.000.0.00-13	Тиски синусные	1	

## Условия транспортирования и хранения

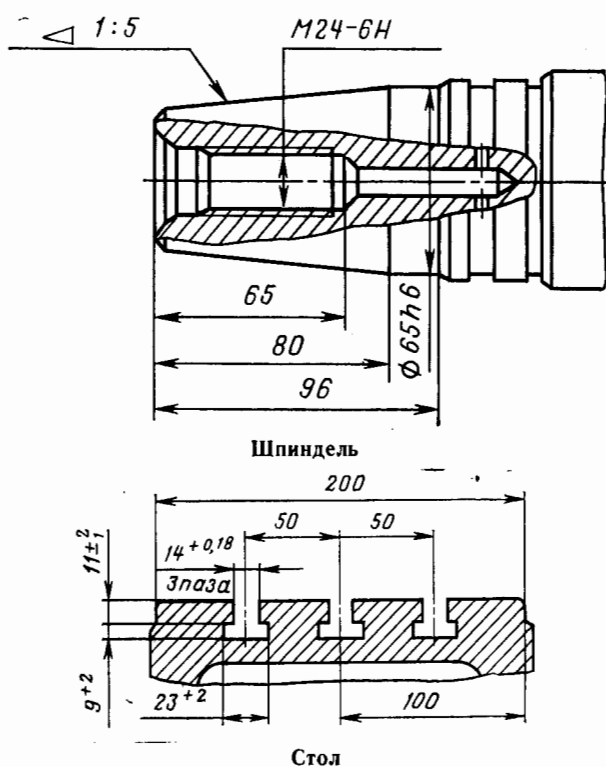
Условия транспортирования СЗ, при бестарных перевозках Л1 и Л3 по ОСТ2 Н92-1—81.

Категория транспортирования и хранения в части воздействия климатических факторов — ОЖЗ, при бестарных перевозках ЖЗ, при поставке в тропики ОЖ2 по ГОСТ 15150—69.

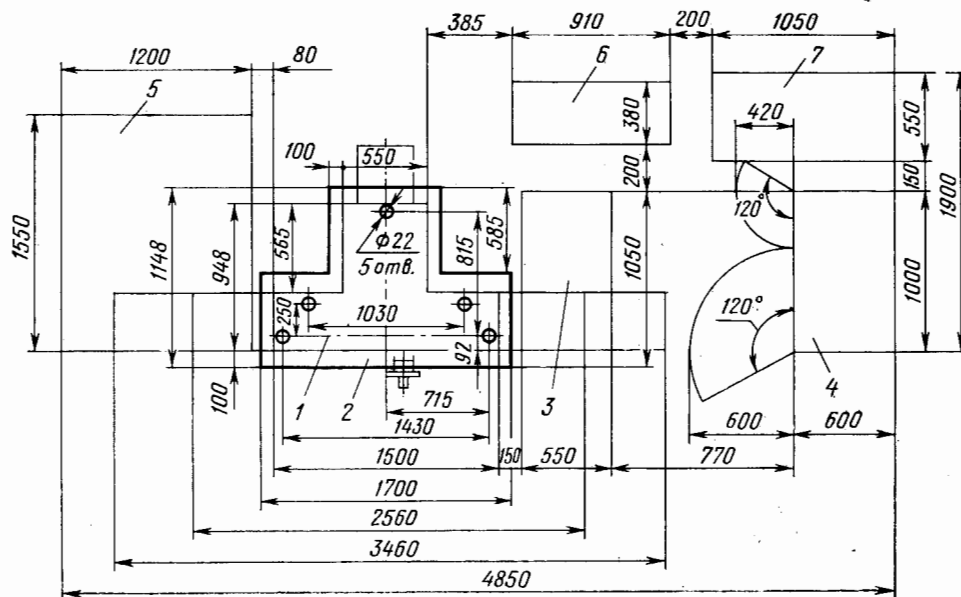
### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



## ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — полуавтомат; 2 — фундамент; 3 — гидростанция; 4 — агрегат выпрямительный реверсивный; 5 — система подачи электролита; 6 — электрошкаф; 7 — система охлаждения вентиля

Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

Сдано в набор 23.04.87. Подписано в печать 27.05.87. Т-04692. Формат 60×90<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. Бумага мелованная. Гарнитура литературная. Печать высокая. Усл. печ. л. 0,5. Усл. кр.-отт. 1,0. Уч.-изд. л. 0,73. Тираж 8900 экз. Изд. № 67-3(7.02.086). Заказ № 1113. Цена 7 к.

ВНИИТЭМР, 105203, Москва, 12-я Парковая ул., 5.

Телефоны: редакции 463-12-81, отдела заказов и распространения НТИ 465-46-54

Типография ВНИИТЭМРа, 142002, г. Щербинка Московской обл., Типографская ул., 10.

© ВНИИТЭМР, 1987