

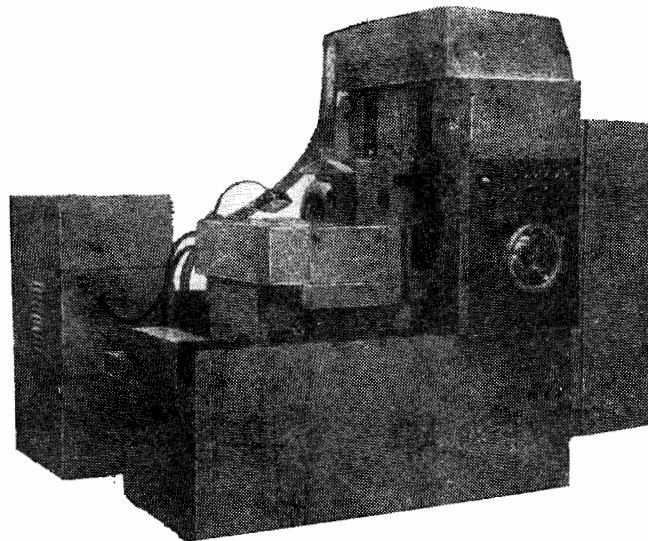
7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

## СТАНОК ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С КРУГЛЫМ МАГНИТНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

### Модель 3Е740



Станок предназначен для скоростного шлифования периферией круга поверхностей деталей из ферромагнитных материалов, к которым предъявляются высокие требования в отношении чистоты поверхности, точности, параллельности обработанных поверхностей.

На станке могут шлифоваться выпуклые и вогнутые конические поверхности.

Область применения — подшипниковая, инструментальная, автотракторная промышленность.

Класс точности станка В.

Конструктивные особенности станка:

станок работает со скоростью резания 60 м/сек, что повышает его производительность, чистота обработки увеличивается на 1—2 класса;

механизм поддержания режимов резания обеспечивает равномерный съем металла при обработке;

передача винт — гайка качения обеспечивает точное и плавное перемещения шлифовальной бабки;

шлифовальная бабка, размещенная в жестких направляющих качения колонны и имеющая малый вылет шпинделя, создает жесткую систему, что повышает точность, чистоту и производительность станка.

Для обеспечения безотказности, предупреждения аварийной ситуации станок снабжен блокировками:

останова станка при обрыве цепи питания электромагнитной плиты;

автоматического отскока шлифовальной бабки при обрыве ременной передачи шпинделя.

В станке предусмотрен агрегат для отсоса аэрозолей.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

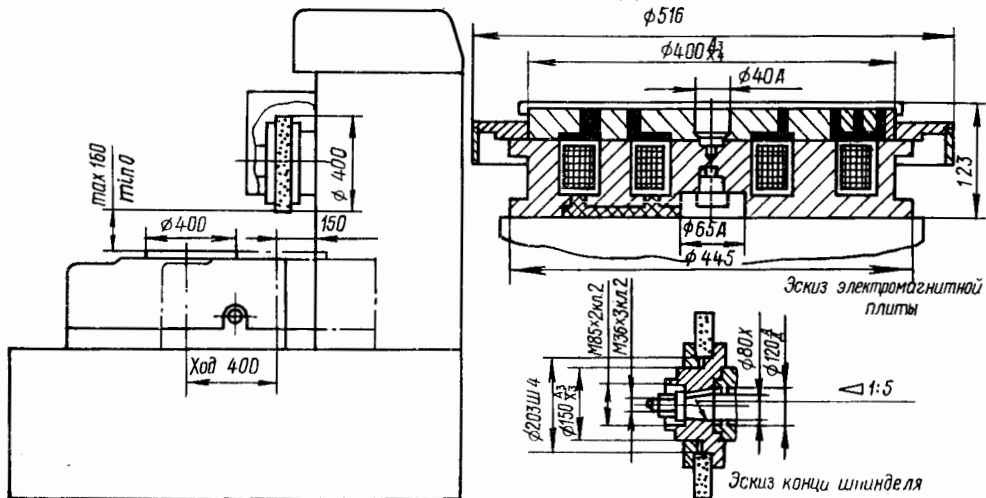
Диаметр магнитного стола, мм . . . . .	400	Электродвигатели:	
Частота вращения стола при обработке де- талей на диаметре стола 400 мм, об/мин	15—50	привода шлифовального круга:	
Частота вращения стола при обработке де- талей на диаметре стола 100 мм, об/мин	60—200	тип . . . . .	АО2-62-2-С1
Продольное перемещение стола, мм . . . . .	50—400	мощность, кВт . . . . .	14,5
Продольная подача стола, мм/об . . . . .	8—30	частота вращения, об/мин . . . . .	2880
Скорость продольного перемещения стола при правке круга, мм/мин . . . . .	0,06—3	ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
Наибольший угол наклона стола для шли- фования выпуклых поверхностей, град	6	тип . . . . .	АО2-11-4-С1
Наибольший угол наклона стола для шли- фования вогнутых поверхностей, град	10	мощность, кВт . . . . .	0,6
Наибольшая высота устанавливаемого из- делия (при номинальном диаметре шли- фовального круга), мм . . . . .	160	частота вращения, об/мин . . . . .	1400
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм . . . . .	406	вращения стола:	
Диаметр обрабатываемого изделия на сто- ле, мм . . . . .	30—400	тип . . . . .	ПБСТ-33-С1
Наибольшая высота изделия наименьшего диаметра, устанавливаемого на столе, мм	30	мощность, кВт . . . . .	2,35
Наибольшая масса устанавливаемого изде- лия, кг . . . . .	100	частота вращения, об/мин . . . . .	3000
Наименьший диаметр обработки на столе при шлифовании выпуклых поверхностей высотой 160 мм и угле наклона 6°, мм	100	насоса смазки:	
Наименьший диаметр отверстия в шлифуемом изделии при шлифовании вогнутых поверх- ностей с углом наклона стола 10°, мм	120	тип . . . . .	АОЛ21-4-С1
Наибольший диаметр шлифовального кру- га, мм . . . . .	400	мощность, кВт . . . . .	0,27
Наименьший диаметр изношенного кру- га, мм . . . . .	280	частота вращения, об/мин . . . . .	1400
Частота вращения шпинделя при скорости резания 60 м/сек, об/мин . . . . .	2880	гидроагрегата:	
Автоматическое вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм . . . . .	0,002—0,05	тип . . . . .	АО2-31-6-С1
Скорость ускоренного вертикального пере- мещения шлифовальной бабки, м/мин	0,375	мощность, кВт . . . . .	1,5
Толчковое вертикальное перемещение шли- фовальной бабки, мм . . . . .	0,001	частота вращения, об/мин . . . . .	950
Величина аварийного отвода шлифовальной бабки, мм . . . . .	Не менее 1	насоса подачи отработанной СОЖ:	
Величина вертикального перемещения шли- фовальной бабки, мм:		тип . . . . .	АО2-32-2-С1
на одно деление лимба . . . . .	0,002	мощность, кВт . . . . .	4
на один оборот лимба . . . . .	0,25	частота вращения, об/мин . . . . .	2900
Расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, мм . . . . .	125—360	насоса охлаждения:	
Наибольшее расстояние от зеркала стола до основания станка, мм . . . . .	1060	тип . . . . .	АО2-41-4-С1
		мощность, кВт . . . . .	4
		частота вращения, об/мин . . . . .	1450
		насоса подачи СОЖ для очистки круга:	
		тип . . . . .	АОЛ2-22-4-С1
		мощность, кВт . . . . .	1,5
		частота вращения, об/мин . . . . .	1400
		Насосы:	
		гидросистемы:	
		тип . . . . .	12Г12-22А
		производительность, л/мин . . . . .	12/12
		рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup> . . . . .	15/10
		системы смазки:	
		тип . . . . .	ВГ11-11А
		производительность, л/мин . . . . .	5
		рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup> . . . . .	0,1—0,3
		подачи отработанной СОЖ:	
		тип . . . . .	2К-20/30
		производительность, л/мин . . . . .	168
		подачи СОЖ для очистки круга:	
		тип . . . . .	Г11-23А
		производительность, л/мин . . . . .	25
		рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup> . . . . .	25
		охлаждения:	
		тип . . . . .	Г11-24
		производительность, л/мин . . . . .	70
		рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup> . . . . .	25
		объем бака, л . . . . .	320
		Габарит станка без отдельно стоящего электрошкафа (длина×ширина×высо- та), мм . . . . .	2300×1950×2150
		Масса станка, кг . . . . .	4300
<b>Привод, габарит и масса станка</b>			
Питающая электросеть:			
род тока . . . . .	Переменный трехфазный		
частота, гц . . . . .	50		
напряжение, в . . . . .	220/380		

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

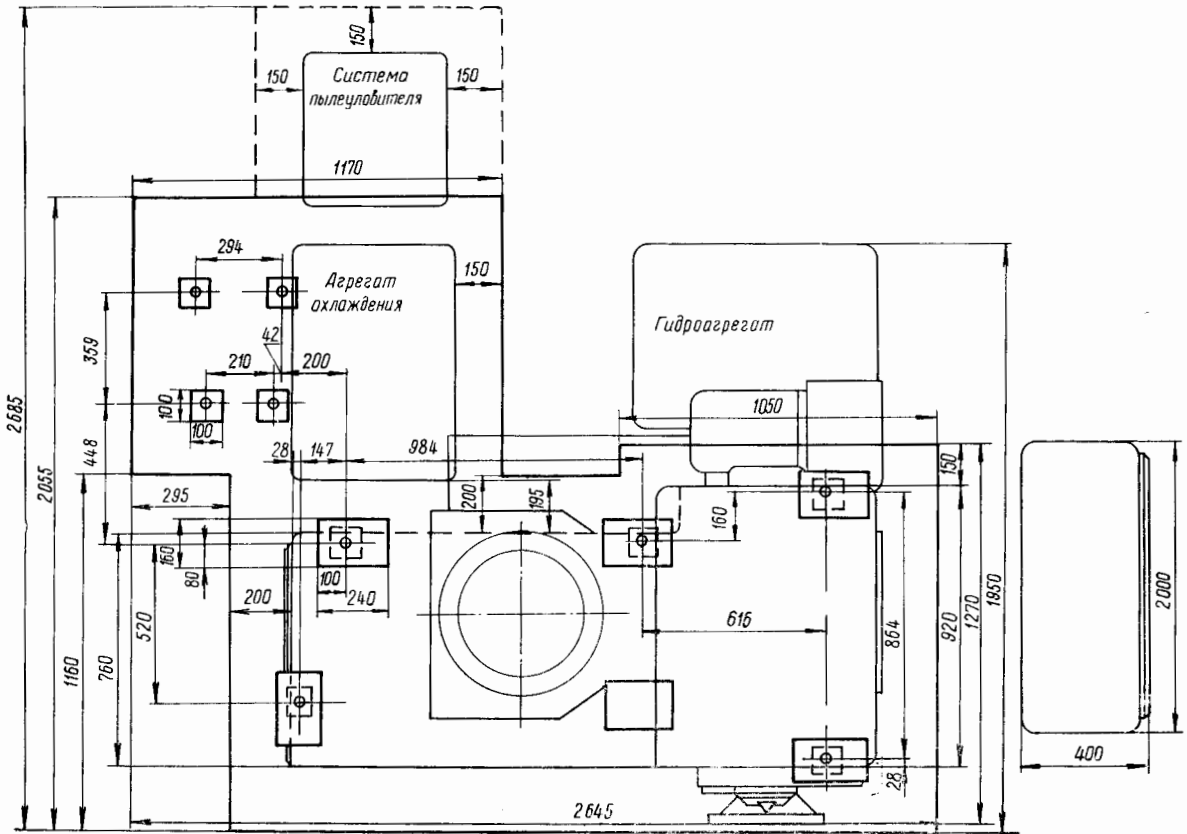
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗЕ740	Станок в сборе	1		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размером от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	S=5; 7; 8; 10; 14
ГОСТ 1284—68	Ремни привода стола	6	A-1800T (2); B-1800T (4)	ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2	
ГОСТ 1284—68	Ремень привода насоса	1	O-1060Ш		Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
МРТУ 17-645—68	Ремень привода шлифовальной бабки плоский бесшовный из синтетического материала	1	100×2120		Съемник	1	
ГОСТ 6513—66	Резистор ПЭВР-30-200 ом ±10%	1			Скребок	1	
ГОСТ 7113—66	Резистор МЛТ-2,0-1,5К ±10%	1		ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый	1	V=200 см <sup>3</sup>
ТУ16-523-020—70	Реле РПУ1-012	1	24в	ОСТ2-9—70	Алмаз в оправе	1	
ТУ16-523-020—70	Реле РПУ1-062	2	110в		Руководство по эксплуатации	1	
	Реле РКН № РСЧ 500176С и № НИО450.006	1					
	Реле РКС-3 № РС4 501.201	1					
	С <sub>н</sub> РАО450.018ТУ2	1					
	Шлифовальный круг	1	ПП400××40×203		Индикаторное устройство установки алмаза	1	
	Фильтроэлемент ФГ	5	34×10		Устройство для визуального контроля	1	
	Насадка	1			Устройство для отсоса аэрозолей	1	
	Оправка	3			Универсальный балансировочный прибор УБП-1А	1	
	Патрон крепления круга	1			Приспособление для балансировки круга	1	
		компл.					
ГОСТ 9696—61	Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 и 0,002	1					
	Ключ к электрошкафу	1					

#### Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

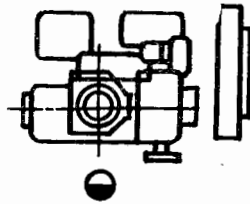


# ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГЛАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1 : 100

ЗЕ 740



© НИИМШ, 1976

T-18065  
Тираж 7500 экз.

Подписано в печать 4/X 1976 г.  
Изд. № 401-2(34)      Заказ № 2280

Объем печ. л. 0.5  
Цена 6 коп.

Типография НИИМШ, г. Щербинка