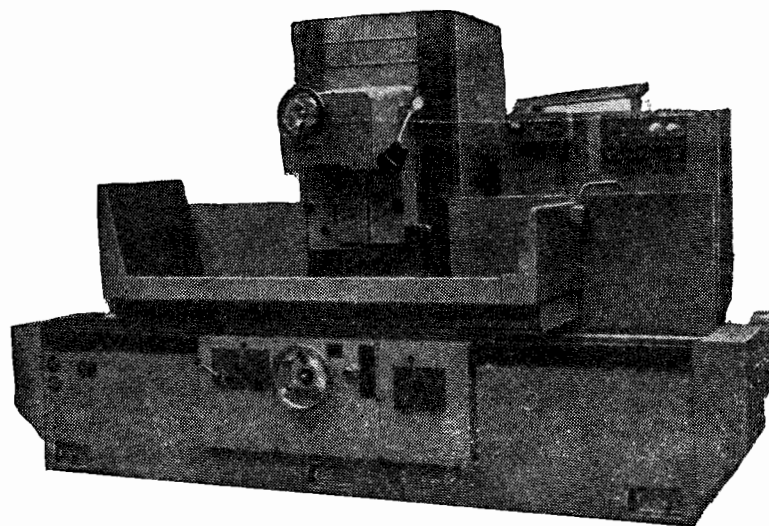


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД***СТАНОК ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ****Модель 3К722**

Станок предназначен для шлифования периферией круга плоскостей различных машиностроительных деталей.

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

Вертикальное перемещение каретки с шлифовальной бабкой может быть ручное или прерывисто-автоматическое, осуществляемое механизмом вертикальной подачи, который установлен на передней стенке станины.

Ускоренное перемещение осуществляется редуктором вертикальных перемещений, который установлен на задней стенке тумбы станины.

Слева от станка расположен гидроагрегат, справа агрегат охлаждения. Электрошкаф расположен справа и крепится на кронштейнах к станине. Сзади станка за тумбой располагается установка смазки шпинделя.

Применение необходимых ограждающих устройств, блокировок и аварийного отскока шлифовальной бабки обеспечивают безопасную работу на станке.

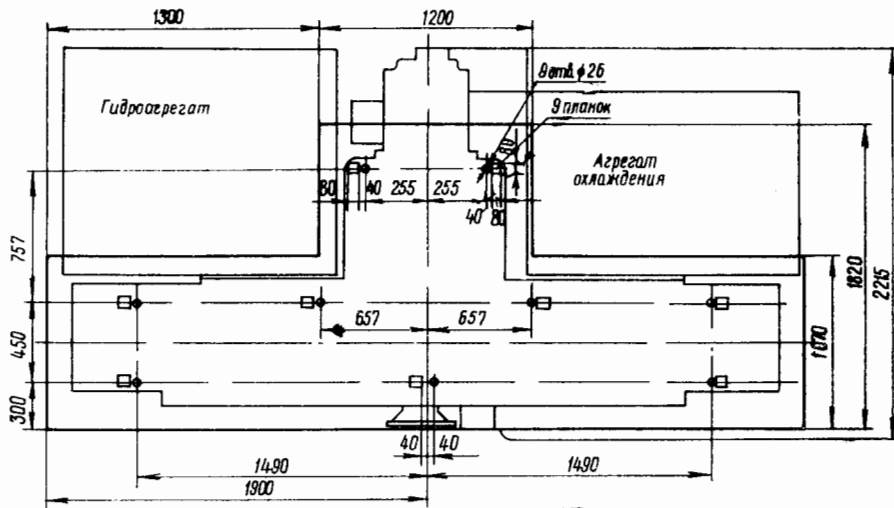
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольшие размеры обрабатываемых изделий при номинальном диаметре круга, мм:</p> <p>без плиты электромагнитной:</p> <p>длина 1250</p> <p>ширина 320</p> <p>высота 400</p> <p>на плите электромагнитной:</p> <p>длина 1250</p> <p>ширина 320</p> <p>высота 280</p> <p>Наименьшие размеры обрабатываемых деталей, закрепленных на электромагнитной плите, мм:</p> <p>длина 50</p> <p>ширина 10</p> <p>высота 5</p> <p>Наибольшая масса обрабатываемых изделий, кг:</p> <p>на плите электромагнитной 400</p> <p>без плиты электромагнитной 700</p> <p>Рабочая поверхность стола (длина × ширина), мм 1250×320</p> <p>Число Т-образных пазов 3</p> <p>Расстояние между пазами, мм 70</p> <p>Ширина паза, мм 18</p> <p>Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, мм 210—625</p> <p>Скорость перемещения стола (бесступенчатое регулирование), м/мин 3—45</p> <p>Наибольшая длина хода стола по цилиндру, мм 1550</p> <p>Перемещение стола (без перебегов) от цилиндра, мм 300—1260</p> <p>Величина перебегов стола в каждую сторону при скорости стола 45 м/мин, мм 120</p> <p>Рабочая поверхность электромагнитной плиты (длина × ширина), мм 1250×320</p> <p>Размеры шлифовального круга по ГОСТ 2424—67 450×80×203</p> <p>Наименьший диаметр изношенного шлифовального круга, мм 300</p> <p>Конец шпинделя шлифовальной бабки по ГОСТ 2323—67:</p> <p>конусность 1 : 5</p> <p>наибольший диаметр, мм 80</p> <p>Частота вращения шлифовального круга, об/мин 1500</p> <p>Скорость шлифования при наибольшем диаметре шлифовального круга, м/сек 35</p> <p>Поперечное перемещение шлифовальной бабки, мм:</p> <p>наибольшее 410</p> <p>на один оборот лимба 2</p> <p>на одно деление лимба 0,05</p> <p>Скорость поперечного непрерывного перемещения шлифовальной бабки (бесступенчатое регулирование), м/мин 0,5—3,0</p> <p>Прерывистая поперечная подача шлифовальной бабки на ход стола (бесступенчатое регулирование), мм 2—48</p> <p>Вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм:</p> <p>наибольшее 415</p> <p>на одно деление лимба 0,004</p> <p>на один оборот лимба 0,5</p> <p>толчковое 0,004</p> <p>Вертикальная автоматическая подача шлифовальной бабки, мм 0,004—0,1</p> <p>Скорость ускоренного вертикального перемещения шлифовальной бабки, мм/мин 450</p>	<p>Величина аварийного отвода шлифовальной бабки, не менее, мм 1,0</p> <p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса станка</p> <p>Питающая электросеть:</p> <p>род тока Переменный трехфазный</p> <p>частота, гц 50</p> <p>напряжение, в 220/380</p> <p>Электродвигатели:</p> <p>воздушного теплообменника, ГОСТ 19523—74:</p> <p>тип 4АА50В243</p> <p>мощность, квт 0,12</p> <p>частота вращения, об/мин 3000</p> <p>насоса СОЖ, ГОСТ 13859—68*:</p> <p>мощность, квт 0,6</p> <p>частота вращения, об/мин 3000</p> <p>магнитного сепаратора, ГОСТ 19523—74:</p> <p>тип 4АА56А443</p> <p>мощность, квт 0,12</p> <p>частота вращения, об/мин 1500</p> <p>редуктора ускоренного перемещения шлифовальной бабки, ГОСТ 19523—74:</p> <p>тип 4А71В4У3</p> <p>мощность, квт 0,75</p> <p>частота вращения, об/мин 1500</p> <p>установки откачки утечек:</p> <p>тип ДПТ-21-4</p> <p>мощность, квт 0,27</p> <p>частота вращения, об/мин 1500</p> <p>Насосы:</p> <p>гидросистемы станка:</p> <p>тип 18Г12-25А (лопастной сдвоенный)</p> <p>производительность, л/мин 100</p> <p>частота вращения, об/мин 1000</p> <p>номинальное давление, кгс/см² 63</p> <p>смазки шпинделя шлифовальной бабки:</p> <p>тип ВГ11-11А (шестеренчатый)</p> <p>производительность, л/мин 5</p> <p>частота вращения, об/мин 1500</p> <p>номинальное давление, кгс/см² 5</p> <p>Система гидропривода и управления:</p> <p>марка масла Турбинное 22П ГОСТ 32—74</p> <p>емкость бака, л 400</p> <p>Система смазки шпинделя шлифовальной бабки:</p> <p>марка масла Велосит Л ГОСТ 1840—51</p> <p>емкость бака, л 25</p> <p>Цилиндр стола:</p> <p>диаметр цилиндра, мм 63</p> <p>диаметр штока, мм 35</p> <p>длина хода штока, мм 1550</p> <p>Цилиндр шлифовальной бабки:</p> <p>диаметр цилиндра, мм 70</p> <p>диаметр штока, мм 22</p> <p>длина хода штока, мм 410</p> <p>Габарит станка (длина × ширина × высота), мм 4010×2215×2360</p> <p>Масса, кг:</p> <p>станка без гидроагрегата, агрегата охлаждения, установки смазки шпинделя 7600</p> <p>станка 8380</p>
---	---

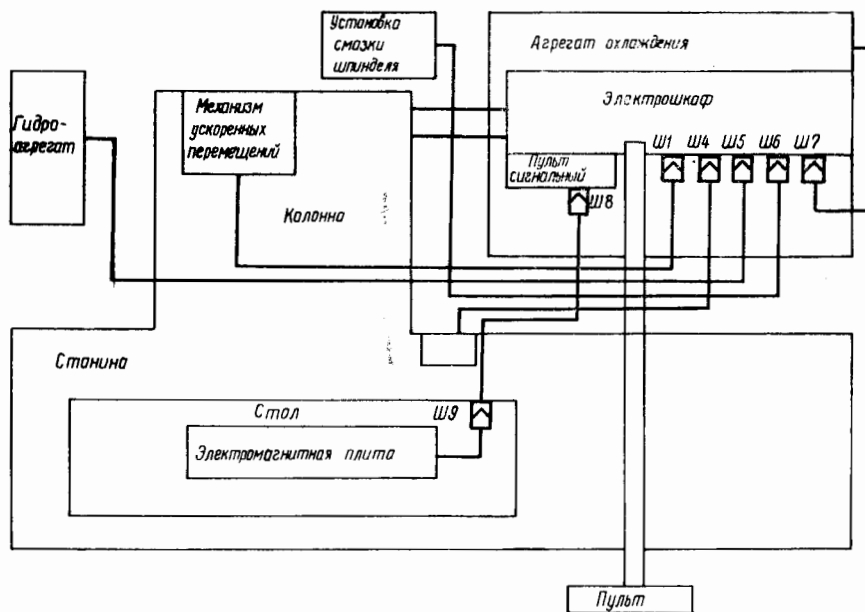
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗК722	Станок в сборе	1			Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка					Скребок	1	
ГОСТ 9041—59	Манжета	12	22×42 (6); 35×55 (6)		Устройство для правки круга от стола	1	
ФГ31-10/25	Фильтроэлемент	5			Прихват	1	
	Поршневые кольца	8	∅63 (4); 70 (4)	ГОСТ 5927—70	Алмаз в оправе	1	
ГОСТ 2424—67*	Круг шлифовальный	1	ПП450×80× ×203-2А-К	ГОСТ 13152—67	Гайка шестигранная	4	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3		ГОСТ 13438—68	Болты к пазам станочным обработанным	4	
ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный с открытым зевом односторонний	2			Шайба сферическая для станочных приспособлений	8	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1			Руководство по эксплуатации	1	
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	Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату			
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	3			Плита электромагнитная	1	
					Механизм правки круга	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

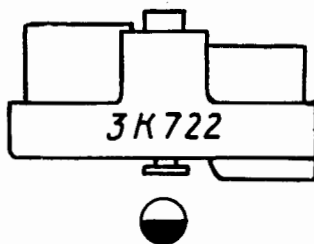


ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СОЕДИНЕНИЯ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1976

Т-18065
Тираж 7500 экз.

Подписано в печать 4/Х 1976 г.
Изд. № 401-2(32) Заказ № 2277

Объем печ. л. 0,5
Цена 6 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка