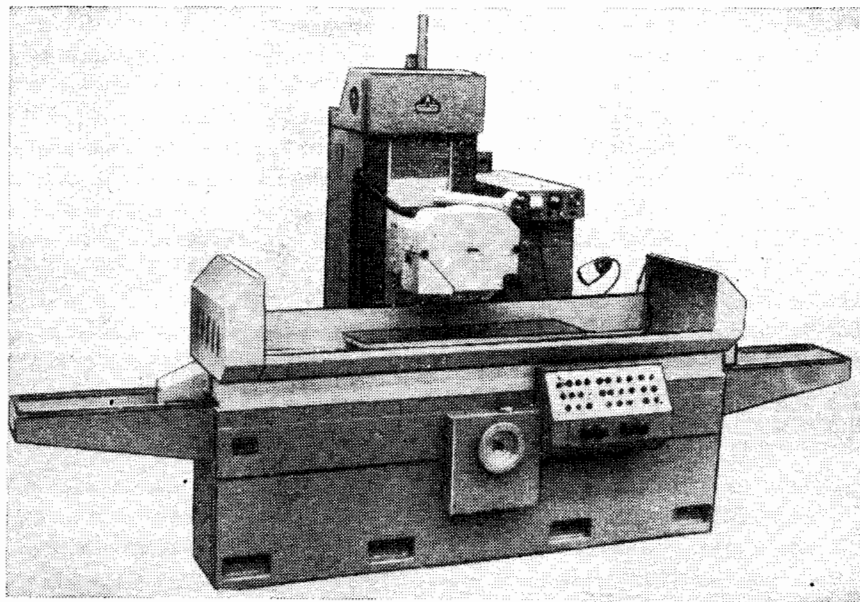


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД***СТАНОК ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ, ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ****Модель 3Л722А**

Станок предназначен для шлифования периферией и торцом шлифовального круга плоских поверхностей, а также профилированным кругом — различных фасонных поверхностей; может быть использован в различных отраслях народного хозяйства.

Класс точности станка А по ГОСТ 8—77.

Шлифуемые детали в зависимости от материала, формы и размеров можно закреплять на электро-

магнитной плите или непосредственно на рабочей поверхности стола.

Конструкция станка выполнена по модульному принципу, что позволяет использовать отдельные группы и элементы при изготовлении плоскошлифовальных станков различных типов и модификаций.

Конструктивная особенность станка — поперечная подача шлифовального круга обеспечивается перемещением стойки со шлифовальной бабкой по

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ

МОСКВА 1982

горизонтальным направляющим станины стойки. Шлифовальная бабка перемещается только в вертикальном направлении и имеет постоянный вылет относительно стойки.

Применение в станке винтовых пар качения, системы цифровой индикации вертикальных перемещений шлифовальной бабки, высокоточных подшипников в шпиндельном узле и ряда других кон-

структивных решений позволило повысить точность, долговечность и производительность станка по сравнению с аналогичными серийно выпускаемыми станками.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не должен превышать 99 дБА.

Разработчик — Липецкий станкостроительный завод.

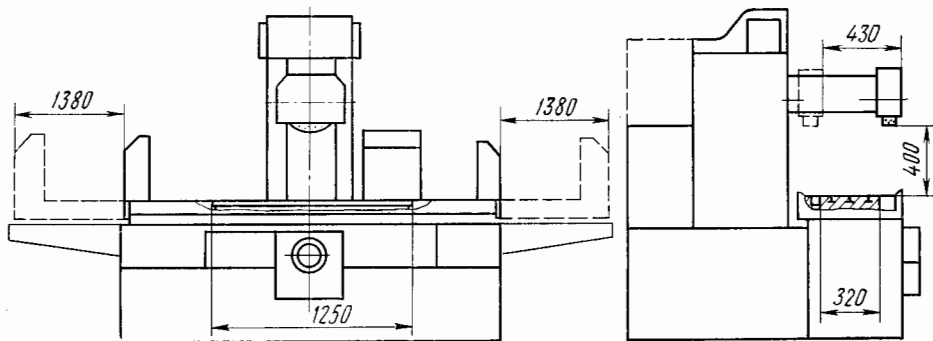
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (длина × ширина), мм	1250 × 320	частота вращения, об/мин	3000
Диаметр шпинделя шлифовальной бабки по ГОСТ 2323—76, мм	80	редуктора ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
Круг шлифовальный по ГОСТ 2424—75	ПП450 × 80 × 2С3	тип	4А71А4У3
Наибольшие размеры обрабатываемого изделия при номинальном диаметре круга, мм:		мощность, кВт	0,55
без электромагнитной плиты	1250 × 320 × 400	частота вращения, об/мин	1500
на электромагнитной плите	1250 × 320 × 280	редуктора вертикальной подачи шлифовальной бабки:	
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг:		тип	Ш-2,65/50-01
на электромагнитной плите	400	шаг, град	2,65
без электромагнитной плиты	600	максимальная частота, Гц	500
Наименьшие размеры обрабатываемых изделий, закрепленных на электромагнитной плите, мм	56 × 40 × 3	редуктора поперечного перемещения стойки:	
Наибольшая длина хода стола по цилиндру, мм	1380	тип	4АС100Л8/4У3
Поперечное перемещение стойки, мм	430	мощность, кВт	1,4/2,4
Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм	415	частота вращения, об/мин	750/1500
Точность обработки на длине стола, мм:		механизм правки:	
параллельность верхней обработанной поверхности образца его основанию	0,004	тип	4АА50В4У3
плоскостность обработанного образца	0,004	мощность, кВт	0,09
Шероховатость обработанной поверхности, мкм:		частота вращения, об/мин	1500
при шлифовании торцом круга	R _a 0,32	установки смазки:	
при шлифовании периферией круга	R _a 0,16	тип	4АА56В4У3
Скорость перемещения стола (регулирование бесступенчатое), м/мин	1—35	мощность, кВт	0,18
Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин	1460	частота вращения, об/мин	1500
Скорость шлифования при наибольшем диаметре шлифовального круга, м/с	34,4	установки откачки утечек:	
Скорость поперечного перемещения стойки, м/мин:		тип	4АА63В4У3
при ускоренном перемещении	1,2	мощность, кВт	0,25
в режиме правки	0,150	частота вращения, об/мин	1500
Прерывистая поперечная подача стойки на ход стола (регулирование бесступенчатое), мм	1—60	установки откачки утечек:	
Автоматическая вертикальная подача шлифовальной бабки, мм	0,001—0,128	тип	4АА63В4У3
Привод, габарит и масса станка		мощность, кВт	0,25
Питающая электросеть:		частота вращения, об/мин	1500
род тока	Переменный трехфазный	магнитного сепаратора:	
частота, Гц	50	тип	4АА56ААУ3
напряжение, В	220; 380	мощность, кВт	0,12
Количество электродвигателей на станке	14	частота вращения, об/мин	1500
Электродвигатели:		фильтра-транспортера:	
шлифовальной бабки:		тип	4АА56А4У3
тип	4АВ132В4У3	мощность, кВт	0,12
мощность, кВт	11,0	частота вращения, об/мин	1500
частота вращения, об/мин	1500	Суммарная мощность электродвигателей станка, кВт	19, 15/20, 15
гидропривода станка:		Насосы:	
тип	4А100ЛУ43	гидросистемы:	
мощность, кВт	4,0	тип	2Г12-55А
частота вращения, об/мин	1500	рабочее давление, кгс/см ²	24—30
воздушного теплообменника и вентилятора охлаждения:		производительность, л/мин	5—100
тип	4АА56В2У3	откачки утечек:	
мощность, кВт	0,12	тип	ВГ11-11А
частота вращения, об/мин	300,0	рабочее давление, кгс/см ²	0,5
насоса центробежного вертикального для охлаждения масла:		производительность, л/мин	5
тип	ПЧ0	системы охлаждения:	
мощность, кВт	0,6	тип	П-90
		рабочее давление, кгс/см ²	0,4
		производительность, л/мин	90
		объем бака охлаждения, л	230
		Установка системы смазки:	
		тип	С48-13А
		рабочее давление, кгс/см ²	0,1—0,3
		производительность, л/мин	1,6
		Габарит, мм:	
		станка без выносного оборудования	4560 × 2320 × 2660
		гидроагрегата	1230 × 840 × 1130
		агрегата охлаждения	1312 × 1420 × 900
		электрошкафа	1300 × 400 × 1200
		Масса станка, кг:	
		без выносного оборудования	6300
		с выносным оборудованием	7150

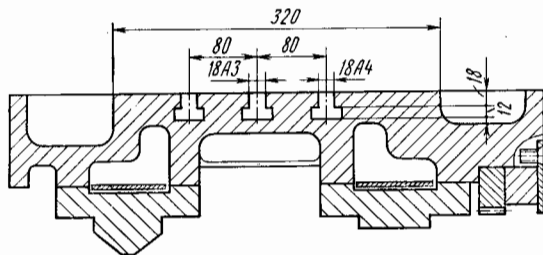
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗЛ722А	Станок в сборе Агрегат охлаждения Гидроагрегат	1 1 1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				ЗЛ722А.П30.00.000	Приспособление для контроля глубины шлифования	1	
<i>Запасные части</i>				ЗЛ722.П01.00.000	Приспособление для балансировки шлифовальных кругов	1	
	Манжета	4	2-22×32	ЗЛ722А.П02.00.000	Пылеотсасывающий агрегат	1	
	Фильтроэлемент	5		ЗЛ722А.П03.00.000	Стол синусный поперечный с магнитной плитой	1	
	Поршневое кольцо	4		ЗЛ722А.П04.00.000	Стол синусный поперечный	1	
<i>Инструмент</i>				ЗЛ722А.П05.00.000	Стол синусный продольный с магнитной плитой	1	
ГОСТ 2839—80	Ключ гаечный двусторонний с открытым зевом	2		ЗЛ722А.П06.00.000	Стол синусный продольный	1	
ГОСТ 2841—80	Ключ гаечный с открытым зевом односторонний	2		ЗЛ722А.П07.00.000	Механизм правки роликом	1	
ГОСТ 16384—79	Ключ для круглых шлифовых гаск	1		ЗЛ722А.П08.00.000	Приспособление для калибровки круга по торцу	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с нестигранным углублением «под ключ»	5		ЗЛ722А.П09.00.000	Приспособление для правки круга под углом	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2		ЗЛ722А.П10.00.000	Приспособление для правки круга по радиусу	1	
<i>Принадлежности</i>				ЗЛ722А.П11.00.000	Механизм правки круга (от бабки)	1	
	Оправка для балансировки шлифовального круга	1		ЗЛ722А.П13.00.000	Тумбочка инструментальная	1	
	Скребок	1		ЗЛ722А.П16.00.000	Механизированное приспособление для правки шлифовальных кругов от бабки	1	
	Устройство для правки круга от стола	1		ЗЛ722А.П17.00.000	Тиски прецизионные	1	
	Алмаз в оправке	1		ЗЛ722А.П18.00.000	Тиски синусные	1	
	Плита электромагнитная	1		ЗЛ722А.П19.00.000	Приспособление для правки круга под углом и по радиусу	1	
	Ключ-съемник	1		ЗЛ722А.П20.00.000	Стол вращающийся синусный с пазами	1	
	Руководство по эксплуатации станка	1		ЗЛ722А.П21.00.000	Стол вращающийся синусный с магнитной плитой	1	

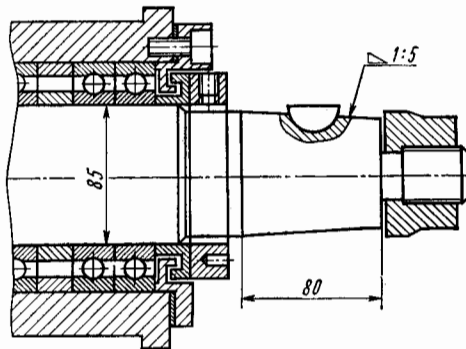
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

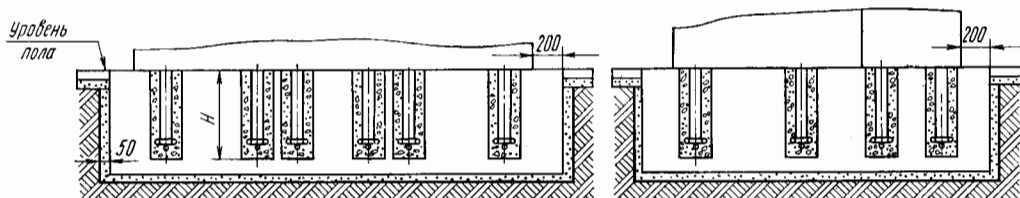


Стол

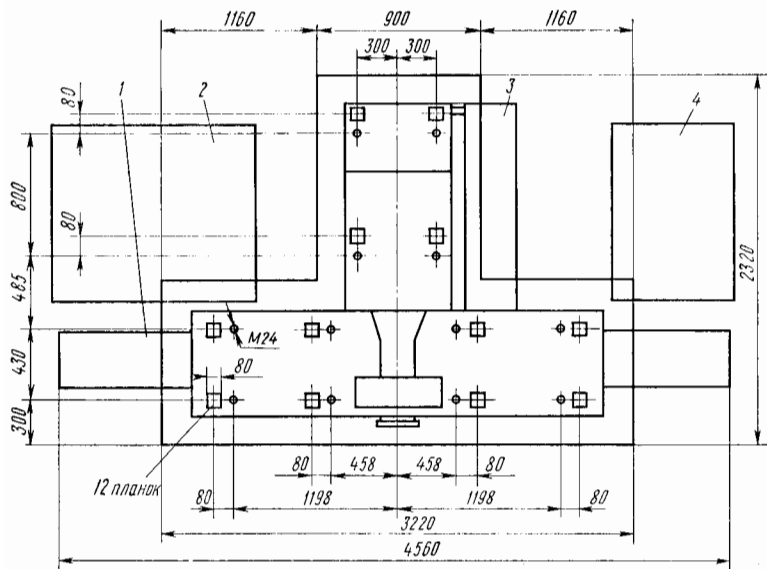


Шпиндель

ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта.

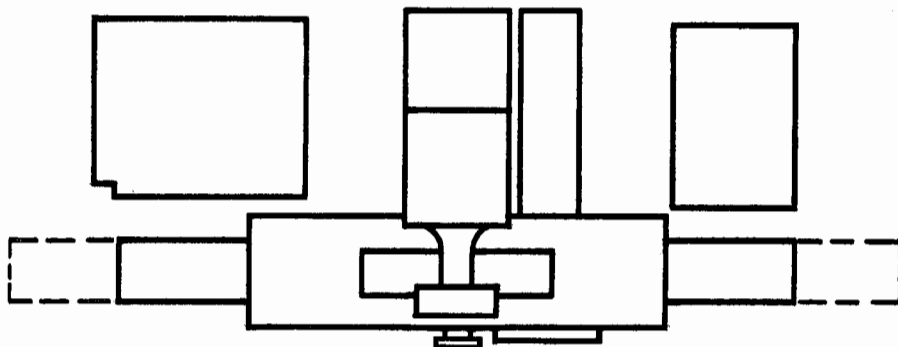


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

1 — станнина; 2 — агрегат охлаждения; 3 — электрошкаф; 4 — гидроагрегат

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИмаш, 1982

Подписано в печать 9.03.82 Т-04946 Печ. л. 0,5
Уч.-изд. л. 0,43 Тираж 6920 экз.
Изд. № 401-2(72) Заказ № 357 Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка

