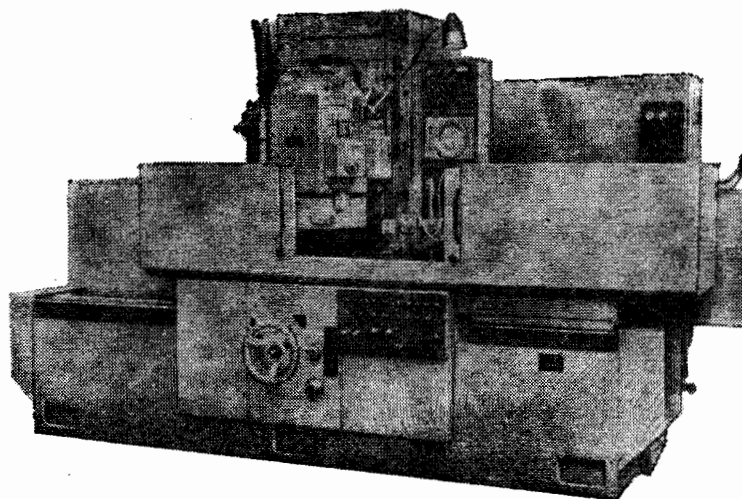


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
**ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ
И ВЕРТИКАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ**
Модель ЗП732



Полуавтомат предназначен для шлифования плоскостей различных машиностроительных деталей торцом круга.

Шлифуемые детали в зависимости от материала и размеров могут закрепляться на электромагнитной плите или непосредственно на рабочей поверхности стола.

Используется в различных отраслях народного хозяйства.

Класс точности полуавтомата П.

Жесткость корпусных деталей, термообработанные направляющие, централизованная смазка, стабилизация температуры нагрева масла в гидросистеме обеспечивают повышение производительности

и увеличение долговечности станка, сохранение точностных параметров и шероховатости поверхности изделий при длительной эксплуатации станка.

Ограждающие устройства, блокировки, аварийный отскок шлифовальной бабки обеспечивают безопасность в работе.

Полуавтомат снабжен прибором активного контроля.

Цикл обработки детали с прибором активного контроля включает:

- обработку детали на черновых режимах;
- обработку детали на чистовых режимах;
- выхаживания;
- правку круга;
- вывод стола и возврат шлифовальной бабки в исходное положение.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

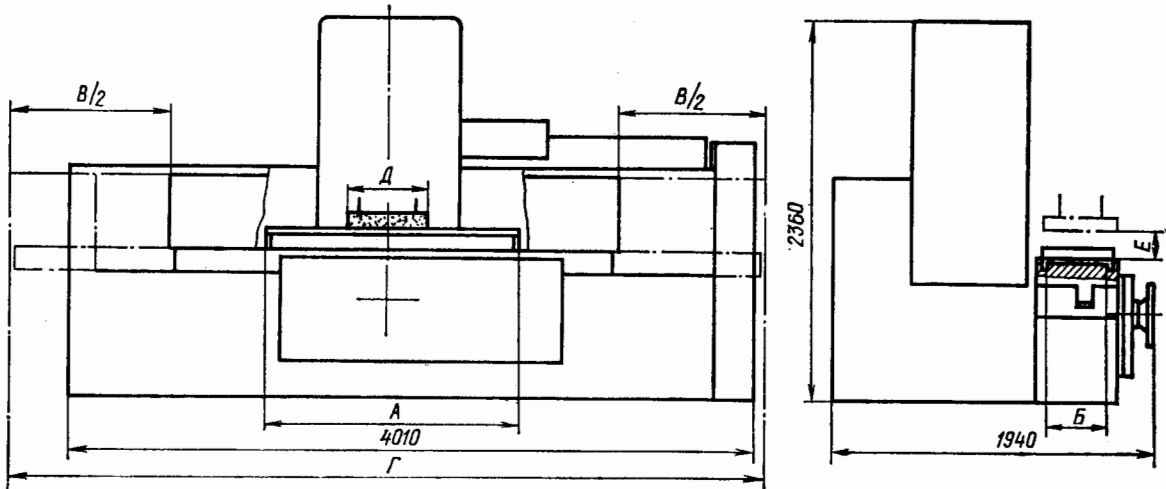
Рабочая поверхность стола (длина × ширина), мм	800 × 320	Напряжение, в:	
Наибольшая длина хода стола по цилиндру, мм	1550	источника питания	220; 380
Количество шлифовальных сегментов	8	электроприводов	220/380
Размеры сегмента, мм	100 × 85	цепей управления	110 (переменный)
Наибольший угол наклона оси шлифовальной бабки, град	0,5	цепей местного освещения электромагнитной плиты	24 (переменный)
Размеры конца шпинделя, мм:		Тип автомата на вводе	A3124
конусность	1:5	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а	110
наибольший диаметр	80	Электродвигатели:	
Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм:		шлифовальной бабки:	
закрепляемых на рабочей поверхности стола:		тип	AB2-71-A
при обработке сегментным кругом:		мощность, кВт	22
длина	800	частота вращения, об/мин	1500
ширина	320	гидропривода станка:	
высота	400	тип	4A132M6У3
при обработке кольцевым шлифовальным кругом:		мощность, кВт	7,5
длина	800	частота вращения, об/мин	1000
ширина	320	воздушного теплообменника:	
высота	375	тип	4AA50B2У3
закрепляемых на электромагнитной плите:		мощность, кВт	0,12
при обработке сегментным кругом:		частота вращения, об/мин	3000
длина	800	насоса охлаждения:	
ширина	320	мощность, кВт	0,6
высота	280	частота вращения, об/мин	3000
при обработке кольцевым шлифовальным кругом:		магнитного сепаратора:	
длина	800	тип	4AA56A4У3
ширина	320	мощность, кВт	0,12
высота	255	частота вращения, об/мин	1500
Наименьшие размеры обрабатываемых деталей, закрепляемых на электромагнитной плите, мм:		ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
диаметр	50	тип	4A71B4У3
высота	20	мощность, кВт	0,75
Наибольшая масса обрабатываемых деталей, кг:		частота вращения, об/мин	1500
закрепляемых на электромагнитной плите	460	установки откачки утечек:	
закрепляемых на рабочей поверхности стола	700	тип	4AA63A4У3
Наибольшее продольное перемещение стола без перебегов, мм	1220	мощность, кВт	0,25
Величина перебегов стола в каждую сторону (при скорости стола 35 м/мин), мм	Не более 120	частота вращения, об/мин	1500
Вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм:		медленного перемещения шлифовальной бабки:	
наибольшее	400	тип	4AA56A4У3
на одно деление лимба	0,004	мощность, кВт	0,12
на один оборот лимба	0,5	частота вращения, об/мин	1500
толчковое от рукоятки	0,004	Марка масла системы гидропривода	Турбинное Т ₂₂ ГОСТ 32—74
Достижимая точность:		Насосы:	
плоскостность, мм	0,008	привода стола:	
параллельность, мм	0,01	тип	18Г12-24
шероховатость поверхности, мкм	R _a — 1,25	производительность, л/мин	70/18
Скорость продольного перемещения стола (регулирование бесступенчатое), м/мин	3—35	рабочее давление в системе стола, кгс/см ²	26—28
Скорость перемещения шлифовальной бабки, мм/мин:		рабочее давление в системе управления, кгс/см ²	16—18
ускоренного	400	емкость бака, л	400
замедленного	10	откачки утечки масла:	
Величина аварийного отвода шлифовальной бабки, мм	Не менее 0,5	тип	ВГ11-11А
		производительность, л/мин	5
		рабочее давление, кгс/см ²	5
		Габарит полуавтомата (длина × ширина × высота), мм:	
		без приставного оборудования	4010 × 1940 × 2360
		с приставным оборудованием	4010 × 2130 × 2360
		Габарит (длина × ширина × высота), мм:	
		гидроагрегата	1250 × 850 × 1800
		агрегата охлаждения	1250 × 850 × 1800
		Масса полуавтомата, кг:	
		без приставного оборудования	6740
		с приставным оборудованием	7730
Привод, габарит и масса полуавтомата			
Питающая электросеть:			
род тока	Переменный		
частота, гц	трехфазный		
	50		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗП732	Полуавтомат в сборе	1		ГОСТ 2464—67	Круг кольцевой	1	К-400×125× ×300-1А-В
					Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата							
ГОСТ 9833—73	Кольцо	18	012-016-25-2-2(2); 026-032-36-2-2(4); 045-051-36-2-2(4); 060-070-58-2-2(6); 070-075-30-2-2(2);	ГОСТ 13152—67	Державка	1	М16
	Манжета	6	35×55	ГОСТ 5927—70	Скребок	1	
	Кольцо нажимное	6	35×55	ГОСТ 13438—68	Гайка	1	
	Кольцо опорное	6	35×55	ГОСТ 13439—68	Болт	4	
ОСТ2 А54-1—72	Кольцо 55	4	55	ГОСТ 5927—70	Гайка	8	
ФГ34-10/25	Фильтроэлемент	6		ГОСТ 13438—68	Шайба	4	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7		ГОСТ 13439—68	Шайба	4	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размером от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5		ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1			Руководство по эксплуатации полуавтомата		
Н91-66	Ключ	1		Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату			
Н105-68	Ключ	1			Патрон с кольцевым кругом	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ГОСТ 9696—61	Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 мм	2			Стол синусный	1	
ГОСТ 2464—67	Сегмент шлифовальный	8	5С-100×85-1А-В		Синусная магнитная плита	1	
					Тиски синусные	1	
					Универсальные прецизионные тиски	1	
					Приспособление для балансировки круга	1	

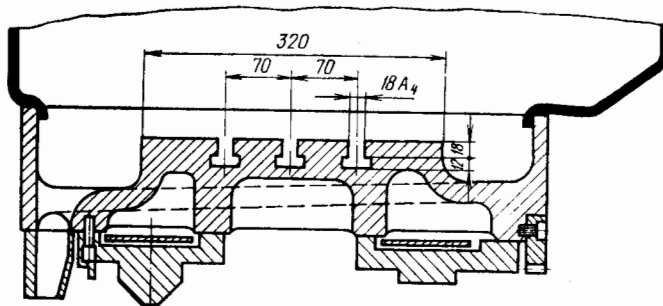
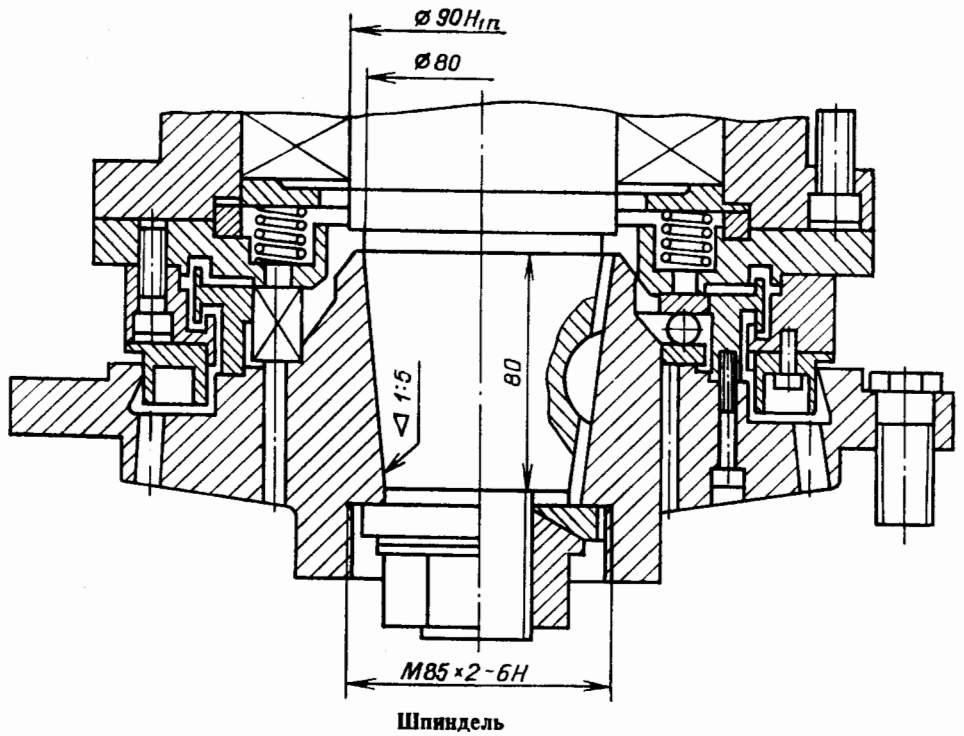
Разработчик — Одесское конструкторское бюро специальных станков.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



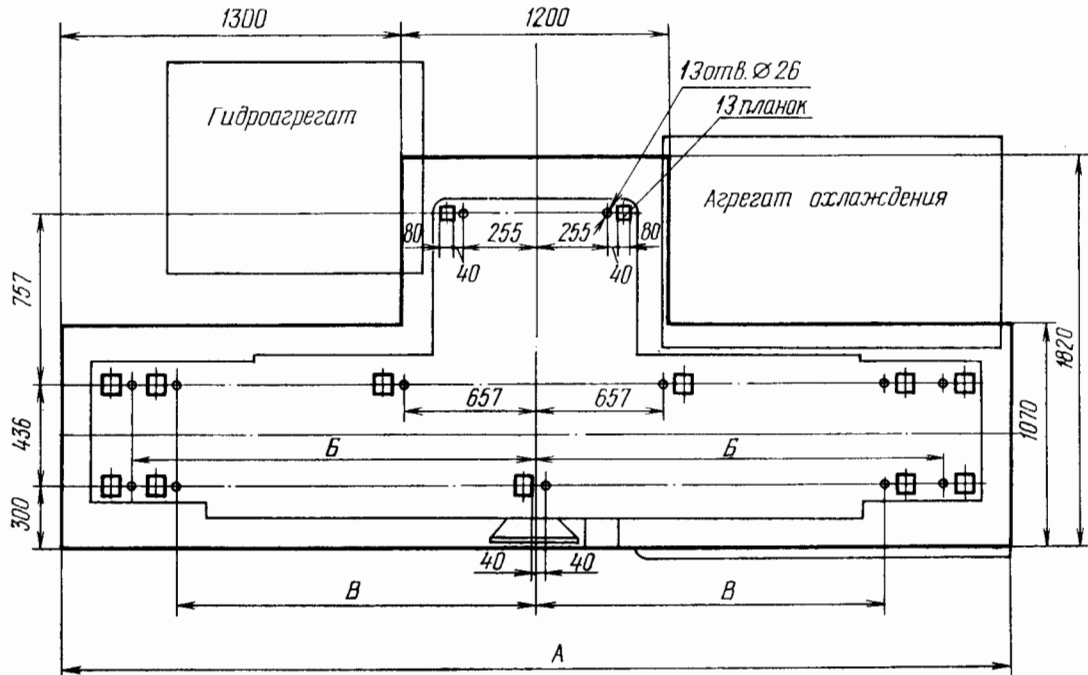
Размеры	Размер стола	
	320x800	320x1250
А	800	1250
Б	320	320
В/2	775	950
Г	4555	4605
Д	400	400
Е	400	400

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Стол

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Размеры	Размер стола	
	320×800	320×1250
А	3800	4400
Б	—	1785
В	1490	1031

Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

