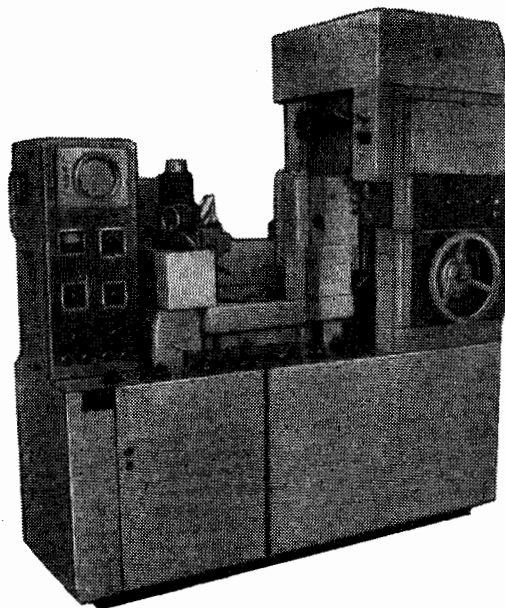


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
**ПОЛУАВТОМАТ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С КРУГЛЫМ СТОЛОМ
 И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ**
Модель ЗП740



Полуавтомат предназначен для шлифования периферийной круга деталей из ферромагнитных материалов, к которым предъявляются высокие требования в отношении чистоты поверхности, точности и особенно параллельности обрабатываемых на станке поверхностей. Класс точности станка II, класс чистоты обработки $\nabla 8$. Особенностью станка является возможность работы в полуавтоматическом цикле.

На станке могут обрабатываться плоские, конусные выпуклые и вогнутые поверхности в следующих полуавтоматических циклах:

с прибором активного контроля и с правкой круга в цикле;

с прибором активного контроля и без правки круга в цикле;

без прибора активного контроля и без правки круга в цикле с настройкой величины хода шлифовальной бабки.

В указанных циклах предусмотрена возможность выхаживания после съема черного и чистового припуска, либо с исключением любого из выхаживаний, установкой соответствующих переключателей.

По особому заказу за отдельную плату со станком поставляется система пылеуловителя, устанавливаемая в зависимости от планировки цеха, но не далее чем на расстоянии 2500 мм от станка.

МОСКВА 1972

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Диаметр магнитного стола, мм	400
Диаметр устанавливаемого изделия, мм	30—500
Наибольшая высота устанавливаемого изделия (при номинальном диаметре круга), мм	160
Наибольший вес обрабатываемого изделия, кг	100
Шлифовальный круг по ГОСТ 2424—67	ПП 400×40×203 ЭБ-К
Диаметр шлифовального круга, мм:	
наибольший	400
наименьший	280
Размеры конца шпинделя по ГОСТ 2323—67:	
наибольший диаметр, мм	65
конусность	1 : 5
Диаметр, мм:	
цилиндра стола	70
штока цилиндра стола	32
Наибольший угол наклона стола для шлифования поверхностей, град:	
выпуклых	6
вогнутых	10

Механика станка

Продольное перемещение стола, мм:	
наибольшее	400
наименьшее	50
Перемещение шлифовальной бабки, мм:	
на одно деление лимба	0,002
за один оборот лимба	0,25
наибольшее	235
Число оборотов стола (установочное) в минуту при обработке деталей на столе диаметром 400 мм	
	15—37,5
Число оборотов стола в минуту при обработке деталей на столе диаметром 100 мм	
	60—150
Число оборотов шлифовального круга в минуту	
	1670
Автоматическая вертикальная подача шлифовальной бабки, мм/ход	
	0,002—0,03
Дозировочная подача шлифовальной бабки, мм:	
ручная	0,002
автоматическая	0,002
Продольная подача стола, мм/об	
	8—30
Скорость перемещения стола при правке круга, м/мин	
	0,06—0,1
Скорость наладочных перемещений шлифовальной бабки, м/мин:	
быстрая	0,375
ползучая	0,010
Скорость перемещения шлифовальной бабки при автоматическом отскоке, мм/мин	
	0,010
Крутящий момент, кгс·м	
	4,2
Производительность насоса гидросистемы, л/мин	
	12
Насос гидросистемы:	
тип	12Г12-22А
производительность насоса системы смазки, л/мин	5
Насос системы смазки:	
тип	Г12-41А
производительность насоса системы охлаждения, л/мин	45
Электронасос системы охлаждения по ГОСТ 2640—44:	
тип	ПА-45
объем бака для охлаждения, л	140

Привод, габарит и вес станка

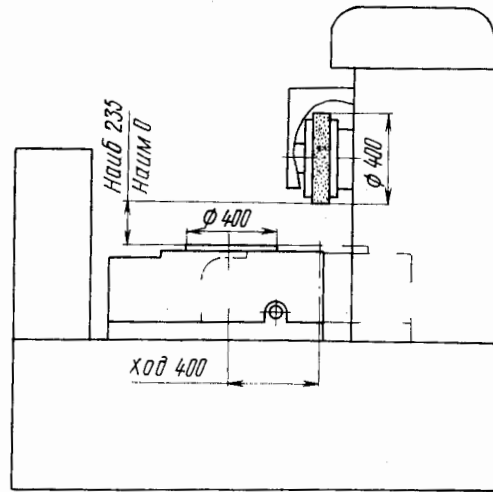
Электродвигатели:

привода шлифовального круга по ГОСТ 13859—68:	
тип	АО2-42-2-С1
мощность, кВт	7,5
число оборотов в минуту	3000
перемещения бабки по ГОСТ 13859—68:	
тип	АО2-11-4-С1
мощность, кВт	0,6
вращения изделия по МРТУ 16-514.001—64:	
тип	П21-С1
мощность, кВт	1,5
число оборотов в минуту	3000
гидроагрегата по ГОСТ 13859—68:	
тип	АО2-31-6-С1
мощность, кВт	1,5
механизма отскока бабки по МРТУ 16-510.001—65:	
тип	АОЛ11-4-С1 исполнение М 301
мощность, кВт	0,12
Ток питающий сети:	
род	Переменный, трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Напряжение питания цепей управления, в	Переменный, 127
Напряжение цепи питания электромагнитной плиты, в	Постоянный, 110
Тип автомата на вводе	А3124 (кат. № НА523.116) МРТУ 16-526-010—65
Номинальные токи расцепителей вводных аппаратов, а	80; 50
Габариты станка (длина×ширина×высота), мм	2160×1910×2300
Вес станка, кг	4700
Вес станка (с гидроагрегатом, агрегатом охлаждения, электрошка- фами), кг	5560

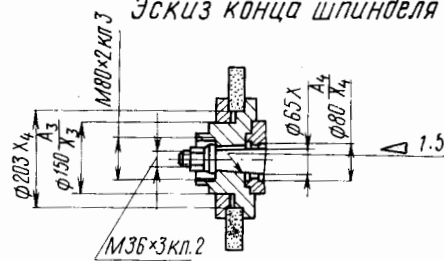
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр изделия
Узлы и принадлежности, входящие в комплект и стоимость полуавтомата			
	Электрошкаф № 1	1	
	Агрегат охлаждения	1	
	Гидроагрегат	1	
	Электрошкаф № 2	1	
	Ключ	1	
	Оправка	1	
	Прокладка	1	
	Кронштейн	1	
	Винт	1	
	Гайка	1	
	Съемник	1 компл.	
	Насадка	3	82; 124; 159 мм
	Брусok	1	60×90×120
	Скребок	1	
ГОСТ 7808—62	Болт	3	M12×45 кл. 2а
ГОСТ 7808—62	Болт	4	M20×50 кл. 2а
	Крюк	2	1,5
ГОСТ 2839—62	Ключ двусторонний	4	12×14; 17×19; 27×30; 32×36
ГОСТ 2841—62	Ключ	4	8; 24; 46; 55
ГОСТ 11737—66	Ключ	5	5; 6; 8; 10
24Н103—68	Ключ	1	24×180
ТУ2-035-67—69	Отвертка	1	A250×1,4
ТУ2-035-97—69	Отвертка	1	B250×1,8
ГОСТ 10197—62	Штатив	1	ПН
ГОСТ 577—68	Индикатор с ценой деления 0,01 мм	1	И405 кл. 0
ГОСТ 9696—61	Индикатор с ценой деления 0,001 мм	1	I-ИГМ
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки	1	1—200 см ³
ГОСТ 607—63	Алмазный карандаш	1	Ц4
Запасные детали (узлы)			
	Патроны крепления круга	1 компл.	
ГОСТ 12232—66	Щетка для электрических машин	2	
ГОСТ 1284—57	Ремень клиновой	7	
ВТУ-Д31-1	Ремень плоский бесконечный на синтетической основе	1	
Комплектующие изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Система пылеуловителя с пылеуловителем ЛМ-2	1	

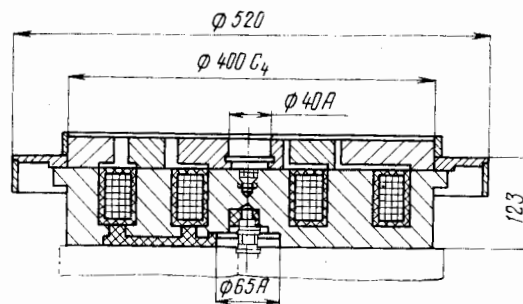
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



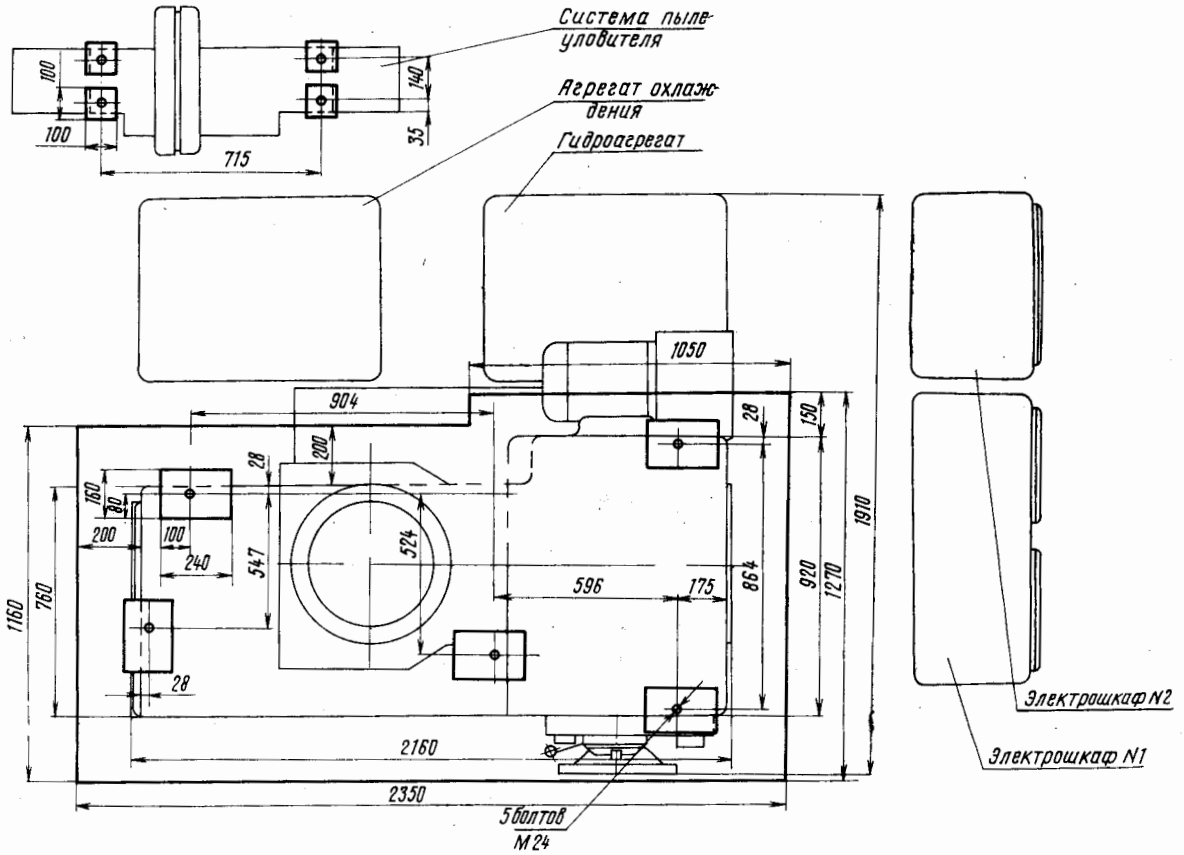
Эскиз конца шпинделя



Эскиз электромагнитной плиты



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50

