

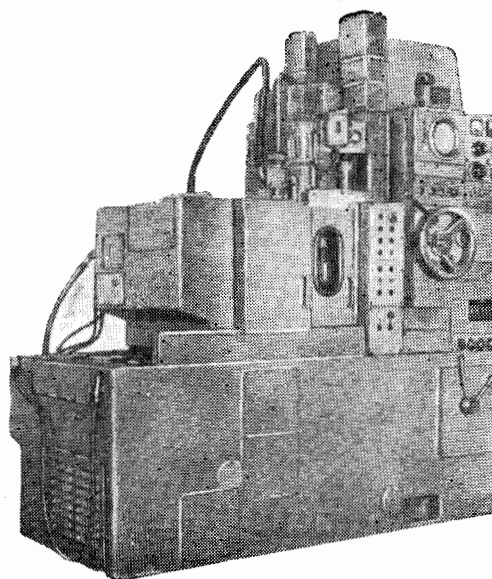
## 7. Станки шлифовальной группы

## 02. Станки плоскошлифовальные

ВОРОНЕЖСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. 50-летия ЛЕНИНСКОГО КОМСОМОЛА

## ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель ЗП754Л



Полуавтомат предназначен для шлифования плоскостей различных машиностроительных деталей из ферромагнитных сплавов торцом шлифовального круга.

Класс точности полуавтомата П.

Шероховатость обработанной поверхности не ниже  $\nabla 7$ .

Полуавтомат может быть использован в условиях крупносерийного и массового производства.

Шлифовальная бабка полностью закрыта от попадания в нее паров охлаждающей жидкости и абразивной пыли.

Механизм подачи чувствителен к очень малым перемещениям.

При черновом шлифовании возможен наклон колонны совместно с шлифовальной бабкой.

Автоматическая смазка направляющих каретки и стола обеспечивает плавное их перемещение и

вращение стола, а также способствует очень малому износу направляющих.

Электромагнитный стол обеспечивает размагничивание шлифуемых деталей непосредственно после их обработки.

Лимб набора глубины резания позволяет наблюдать за снимаемым припуском.

Прибор активного контроля позволяет осуществлять полуавтоматический цикл.

Электродвигатели насоса смазки и насоса охлаждения, приводов магнитного сепаратора и фильтра-транспортера подключаются через штепсельные разъемы.

Питание электромагнитной плиты, цепей управления, бесконтактных переключателей типа БВК и электромагнитной муфты типа ЭТМ, а также пускателей перемещения шлифовальной бабки осуществляется при помощи выпрямителей, собранных на полупроводниках.

МОСКВА 1973

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

### Основные размеры

Диаметр шлифуемого изделия, мм:	
наибольший	500
наименьший	40
Высота шлифуемого изделия, мм:	
наибольшая	200
наименьшая	5
Наибольшая высота изделия наименьшего диаметра, шлифуемого на столе, мм	40
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг	80
Наибольшее расстояние от зеркала стола до основания станка, мм	1000
Наибольшее расстояние от зеркала стола до торца шлифовального круга, мм	225
Расстояние от оси шлифовального круга до плоскости направляющих колонны, мм	180

### Электромагнитный стол

Диаметр стола, мм:	
наружный	500
внутренний	55
Число ступеней вращения стола	6
Число оборотов стола в минуту	10; 14; 20; 28; 40; 56
Наибольшее продольное перемещение стола, мм	380
Скорость продольного перемещения стола, м/мин	3,2
Мощность электромагнитной плиты, вт	390

### Шлифовальная бабка

Размеры шлифовального круга, мм	300×100×250
Размеры шлифовальных сегментов, мм	60×50
Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	300
Количество сегментов в сегментном патроне	8
Число оборотов шлифовального круга в минуту	1460
Пределы вертикальных подач шлифовальной бабки, мм/мин	0,1—1,0
Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм	295
Скорость быстрого перемещения шлифовальной бабки, м/мин	0,20
Вертикальное перемещение шлифовальной бабки на одно деление лимба, мм	0,005
Вертикальное перемещение шлифовальной бабки за один оборот лимба, мм	0,136
Дозированная подача, мм	0,005
Наклон шлифовального круга, мм	0,05—0,2
Крутящий момент на шлифовальном круге, кгс·м	11,2
Мощность на шлифовальном круге (по приво-ду), кВт	13

### Шлифовальный шпиндель

Размеры конуса шпинделя:	
конусность	1 : 5
наибольший диаметр конуса, мм	80

### Прибор активного контроля

Пределы измерения, мм	0—120
Цена деления шкалы, мм	0,002
Наибольшая величина снимаемого припуска при измерении прибором, мм	1,2

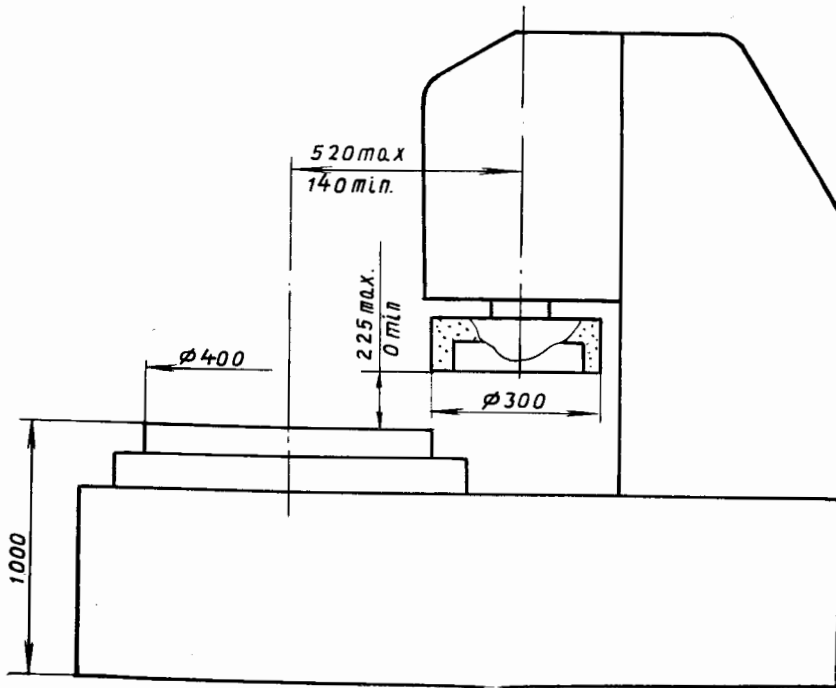
### Привод, габариты и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный, трехфазный
частота тока, гц	50
Напряжение, в	220/380
Электродвигатели переменного тока:	
привода шлифовального круга:	
тип	АО2-62-4
мощность, кВт	13
число оборотов в минуту	1450
привода насоса смазки:	
тип	АОЛ12-4-С1
мощность, кВт	0,18
число оборотов в минуту	1400
привода насоса охлаждения:	
тип	П-90
мощность, кВт	0,6
число оборотов в минуту	2800
привода магнитного сепаратора и фильтра-транспортера:	
тип	АОЛ11-4
мощность, кВт	0,12
число оборотов в минуту	1400
привода вращения стола и быстрого перемещения шлифовальной бабки:	
тип	АОЛ2-21-4-С1
мощность, кВт	1,1
число оборотов в минуту	1400
привода перемещения стола:	
тип	АОЛ2-21-6-С1
мощность, кВт	0,8
число оборотов в минуту	930
Электродвигатели постоянного тока привода рабочей подачи (входит в комплект электропривода типа ЭТО1-4):	
тип	ЭП110/245
мощность, кВт	0,2
число оборотов в минуту	180—3600
Электропривод тиристорный однофазный (привод рабочей подачи):	
тип	ЭТО1-4
мощность, кВт	0,2
Количество электродвигателей на станке	8
Общая мощность электродвигателей, кВт	17,42
Тип аппарата на вводе (выключатель автоматический)	АЗ114/5
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	60
Емкость бака охлаждения, л	330
Производительность насоса охлаждения, л/мин	90
Габаритные размеры полуавтомата (длина×ширина×высота), мм:	
без выносного оборудования	2100×1030×2280
с выносным оборудованием	2100×1880×2280
Масса полуавтомата, кг:	
без выносного оборудования	4700
с выносным оборудованием и принадлежностями	5200

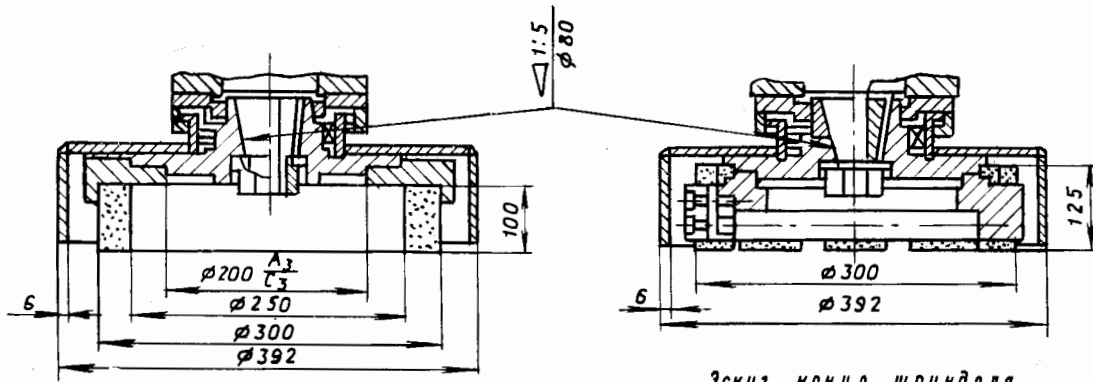
### ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
	Станция смазки	1			<i>Инструмент</i>		
	Агрегат охлаждения	1			Ключ для колонны	1	
	Электрошкаф	1			Ключ торцовый	2	
	<i>Техническая документация</i>				Съемник	1	
	Руководство к станку	1		ГОСТ 11737—66	Ключ торцовый	2	12×225; 32×225
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	4	S=5; 6; 8; 10
	<i>Принадлежности и запасные детали</i>			ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	
	Оправка	1		ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный	1	300×100×250
	Крышка	1		ГОСТ 2464—67	Сегмент шлифовальный	6	100×85
	Кольцо	1		ГОСТ 4803—67	Звездочка	10	
	Бачок	1		<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за дополнительную плату</b>			
ГОСТ 4751—67	Рым-болт	1	M16		Лоток (агрегат охлаждения с фильтром тонкой очистки)	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый	1	Тип I		Электрооборудование агрегата охлаждения	1	
ГОСТ 1284—48	Ремень	5	0—1250Т		Трубопровод электрооборудования	1	
ГОСТ 12232—66	Щетка металлографитная	2	МГ-4; ГОСТ 2332—63 К1-1; 10×12, 5×32; ПЩ1. 5×160		Державка с твердосплавным диском и алмазным карандашом	1	
	Грузик	16					
ГОСТ 1476—64	Винт	16	M8×16				
	Диск	2					

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

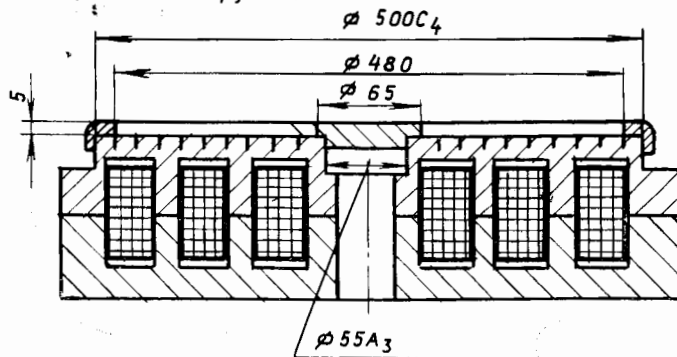


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Эскиз конца шпинделя с патроном для кольцевого круга

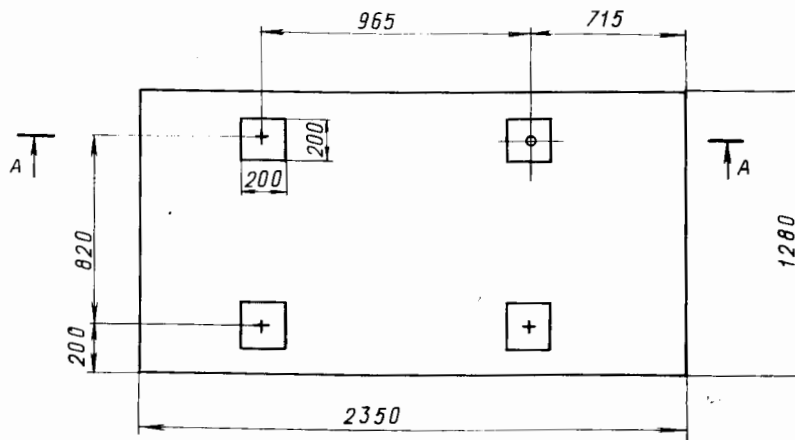
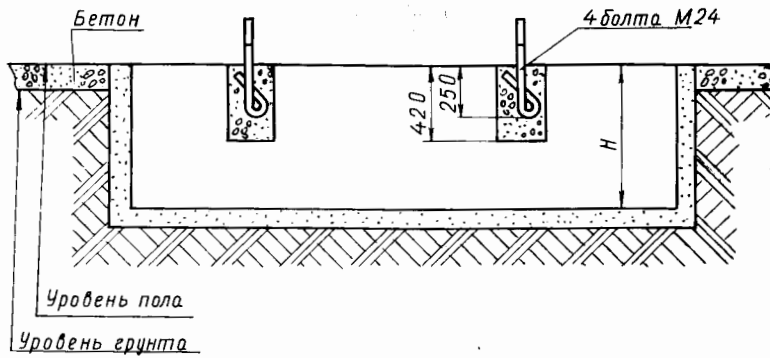
Эскиз конца шпинделя с сегментным патроном



Эскиз электромагнитного стола

# ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА

A-A



Примечание. Глубина заложения фундамента  $H$  зависит от свойств грунта и должна быть не менее 800 мм

## СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ТРУБОПРОВОДА ЭЛЕКТРО-ОБОРУДОВАНИЯ

