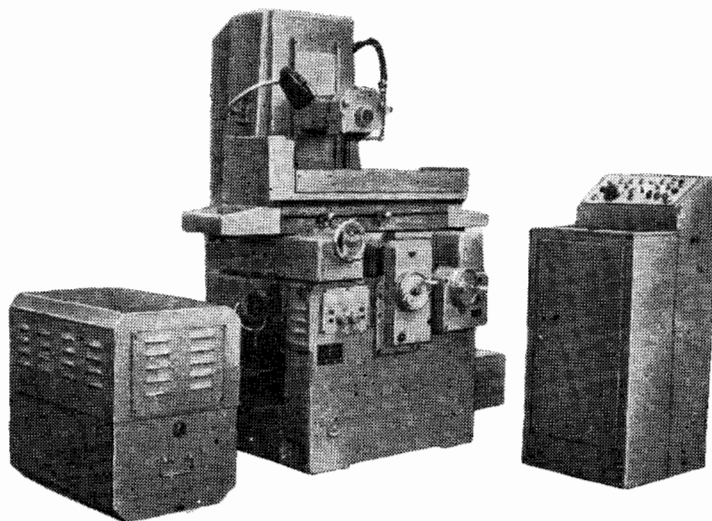


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ОРШАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
**ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРЕСТОВЫМ
 ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ
 И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ**

Модель 3701



Станок предназначен для чистового шлифования периферией круга плоских поверхностей высокоточных деталей.

При применении различных приспособлений для правки шлифовального круга и крепления деталей на станке производится шлифование фасонных поверхностей различного профиля.

Станок может использоваться в инструментальных и механических цехах заводов.

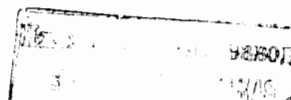
Шлифуемые изделия в зависимости от материала, формы и размеров крепятся на магнитной плите или непосредственно на рабочей поверхности стола.

Продольное перемещение стола осуществляется при помощи гидропривода с бесступенчатым регулированием скорости. Поперечная подача стола — электромеханическая и ручная; вертикальная подача шлифовальной бабки — гидромеханическая и ручная. На станке предусмотрено ускоренное перемещение шлифовальной бабки и крестового суппорта.

Станок снабжен механизмом правки шлифовального круга с бесступенчатым регулированием скорости правки.

Класс точности станка А. Шероховатость обработанной поверхности при шлифовании периферией круга $\nabla 11$.

МОСКВА 1973



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемых изделий (длина×ширина×высота), мм	400×125×310
Расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, мм	70—410
Наибольшая масса обрабатываемых деталей, кг	80

Стол

Размеры рабочей поверхности стола (длина×ширина), мм	400×125
Наибольшее перемещение стола, мм:	
продольное	500
поперечное	160
Скорость продольного перемещения стола, м/мин	3—25
Перемещение стола за один оборот маховика, мм	61
Число Т-образных пазов	1

Механизм вертикальной подачи

Цена деления лимба маховика грубой подачи, мм	0,02
Цена деления лимба микрометрической подачи, мм	0,01
Перемещение суппорта за один оборот маховика, мм	0,25
Автоматическая вертикальная подача (ступенчатая через 0,002 мм), мм	0,02—0,05

Механизм поперечной подачи

Цена деления лимба маховика грубой подачи, мм	0,02
Цена деления лимба микрометрической подачи, мм	0,01
Перемещение суппорта за один оборот маховика, мм	2,5
Автоматическая поперечная подача на каждый ход стола, мм	0,3—15
Скорость непрерывного перемещения суппорта, м/мин	1,7
Скорость перемещения суппорта при правке круга (бесступенчатое регулирование), мм/мин	0,03—0,3

Шлифовальная головка

Число оборотов шлифовального круга в минуту	3340
Размеры шлифовального круга, мм:	
наружный диаметр:	
наибольший	200
наименьший	140
наибольшая высота	25
внутренний диаметр	76
Наибольшее вертикальное перемещение головки, мм	340

Скорость ускоренного перемещения головки, м/мин	0,4
---	-----

Привод, габарит и масса станка

Количество электродвигателей на станке	8
Электродвигатели:	
привода шпинделя:	
мощность, кВт	2,2
число оборотов в минуту	2860
гидропривода:	
мощность, кВт	1,1
число оборотов в минуту	930
ускоренного перемещения шлифовальной головки:	
мощность, кВт	0,6
число оборотов в минуту	2800
автоматической поперечной подачи:	
мощность, кВт	0,18
число оборотов в минуту	1400
насоса смазки:	
мощность, кВт	0,27
число оборотов в минуту	1400
насоса охлаждения:	
мощность, кВт	0,12
число оборотов в минуту	2800
привода поперечного перемещения крестового суппорта при правке круга:	
мощность, кВт	0,12
число оборотов в минуту	2700
магнитного сепаратора:	
мощность, кВт	0,08
число оборотов в минуту	1390
Общая установленная мощность, кВт	4,67

Ток питающей сети:		Переменный, трехфазный
род тока		50
частота тока, гц		380/220
напряжение, в		

Габарит станка без учета хода подвижных частей и приставного оборудования (длина×ширина×высота), мм	1440×1625×1830
---	----------------

Габарит станка с рекомендуемым расположением выносного оборудования без учета хода подвижных частей (длина×ширина×высота), мм	2100×1890×1830
---	----------------

Масса станка, кг:	
без приставного оборудования	2035
с приставным оборудованием	2435
Масса комплекта приспособлений, кг	215

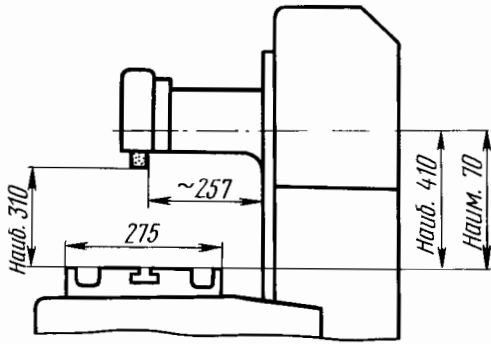
Производительность, л/мин:	
гидронасоса	35
насоса смазки	5
насоса охлаждения	22

Емкость бака, л:	
гидропривода	80
смазки	25
охлаждения	81

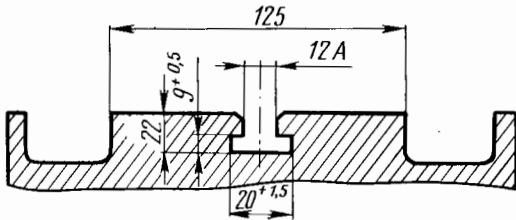
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка					Микропереключатель исполнения IV	1	
	Оправка	1	32	ГОСТ 1182—64*	Лампа освещения, цоколь 27/27-1	1	
	Ключ торцовый	3		ГОСТ 2204—69	Лампа миниатюрная, цоколь P10/13-7	6	6,3 в
	Приспособление	1			Плавкая вставка к предохранителю ПРС-6:		2 а
ГОСТ 11737—66	Ключ	1	S=5		при исполнении на 220, 230 в	3	
	Вороток	1			при исполнении на 380, 400, 440 в	6	
	Ключ	1	S=7×7		Плавкая вставка к предохранителю ПРС-6	5	4 а
ГОСТ 2839—62	Ключ	4	S=8—10; 10—12; 12—14; 17—19		Плавкая вставка к предохранителю ПРС-6 при исполнении на 220, 230 в	3	6 а
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки, тип I	1	200 см ³		<i>Техническая документация</i>		
ГОСТ 3860—56	Плита магнитная	1	ПМ-22		Руководство к станку	1	
	Башмак	1			Альбом чертежей запасных деталей	1	
ТУ 2-035-97—69	Отвертка	1	B 0,5×150		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
ГОСТ 6394—52	Ключ рожковый	3	S=24; 38; 48		Приспособление для правки круга под углом	1	
	Стулица	1			Делительное приспособление с делительным диском	1	
	Прокладка	2			Приспособление для балансировки кругов	1	
	Фланец	1			Синусная линейка	1	
	Груз	6			Делительный стол с вертикальной осью вращения	1	
	Гайка	1	M36×1,5 лев.		Пылесос	1	
ГОСТ 1476—64	Винт	6	M6×10		Круглый вращающийся стол с вертикальной осью вращения	1	
	<i>Запасные детали</i>				Поперечный синусный стол	1	
ГОСТ 6969—54	Манжета	4	24×40		Продольный синусный стол	1	
ГОСТ 9041—59	Уплотнение для штока (комплект)	4	16×28		Синусные тиски	1	
ГОСТ 101—54	Ремень плоский прорезиненный бесконечный	2	L=2000; B=40				
Г12-3	Пасос лопастной	1	Г12-33				
ГОСТ 9833—61*	Кольцо	20	H2—22×18—2 r(12); H2—25×20—2 (2); H2—32×25—2 (2); H2—52×45—2, (4)				

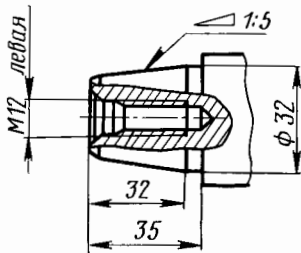
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



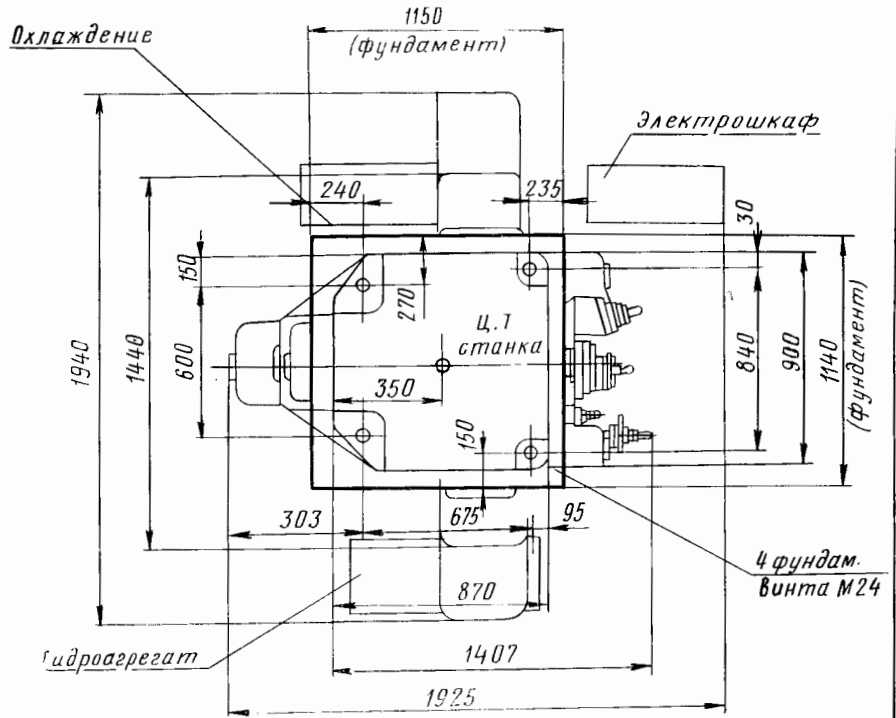
Эскиз T-образного паза



Эскиз конца шпинделя

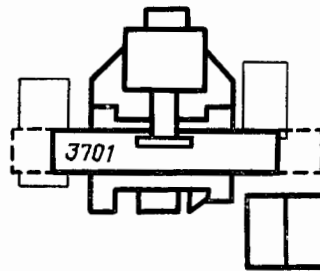


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50



© НИИМаш, 1973 г.

T-16155

Уч.-изд. л. 0,49

Подписано в печать 11/ХІІ 1973 г.

Тираж 5100 экз.

Изд. № 401-2(21)

Заказ № 2127

Объем печ. л. 0,5

Цена 12 коп.

Типография НИИМаш, ст. Щербинка