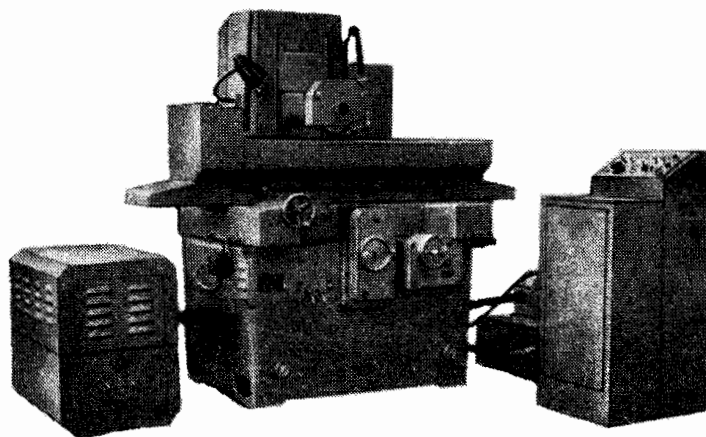


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ОРШАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД***ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРЕСТОВЫМ ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ****Модель 3711**

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

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.

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

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

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

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

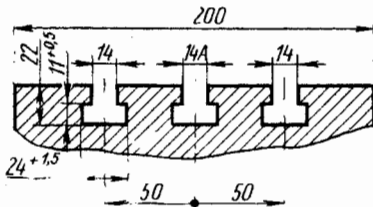
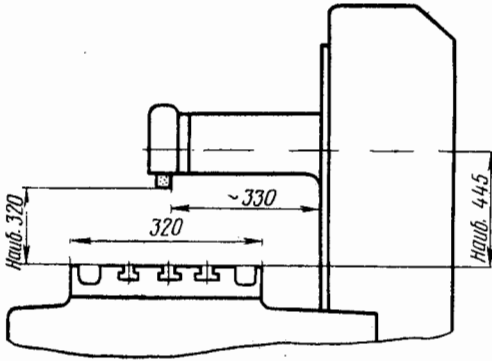
Наибольшие размеры обрабатываемых изделий (длина×ширина×высота), мм	630×200×320	Привод, габарит и масса станка	
Расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, мм	85—445	Количество электродвигателей на станке	8
Наибольшая масса обрабатываемых деталей, кг	100	Электродвигатели:	
Стол		привода шпинделя:	
Размеры рабочей поверхности стола (длина×ширина), мм	630×200	мощность, квт	2,2
Наибольшее перемещение стола, мм:		число оборотов в минуту	2860
продольное	710	гидропривода:	
поперечное	240	мощность, квт	1,1
Скорость продольного перемещения стола, м/мин	3—25	число оборотов в минуту	930
Перемещение стола за один оборот маховика, мм	61	ускоренного перемещения шлифовальной головки:	
Число Т-образных пазов	3	мощность, квт	0,6
Механизм вертикальной подачи		число оборотов в минуту	2800
Цена деления лимба маховика грубой подачи, мм	0,002	автоматической поперечной подачи:	
Цена деления лимба микрометрической подачи, мм	0,001	мощность, квт	0,18
Перемещение суппорта за один оборот маховика, мм	0,25	число оборотов в минуту	1400
Автоматическая вертикальная подача (ступенчатая через 0,002 мм)	0,002—0,05	насоса смазки:	
Механизм поперечной подачи		мощность, квт	0,27
Цена деления лимба маховика грубой подачи, мм	0,02	число оборотов в минуту	1400
Цена деления лимба микрометрической подачи, мм	0,01	насоса охлаждения:	
Перемещение суппорта за один оборот маховика, мм	2,5	мощность, квт	0,12
Автоматическая поперечная подача на каждый ход стола, мм	0,3—15	число оборотов в минуту	2800
Скорость непрерывного перемещения суппорта, м/мин	1,7	привода поперечного перемещения крепостного суппорта при правке круга:	
Скорость перемещения суппорта при правке круга (бесступенчатое регулирование), мм/мин	0,03—0,3	мощность, квт	0,12
Шлифовальная головка		число оборотов в минуту	2700
Размеры шлифовального круга, мм:		магнитного сепаратора:	
наружный диаметр:		мощность, квт	0,08
наибольший	250	число оборотов в минуту	1390
наименьший	170	Общая установленная мощность, квт	4,67
наибольшая высота	32	Ток питающей сети:	
внутренний диаметр	76	род тока	Переменный трехфазный
Число оборотов шлифовального круга в минуту	2680	частота тока, гц	50
Наибольшее вертикальное перемещение головки, мм	360	напряжение, в	380/220
Скорость ускоренного перемещения головки, м/мин	0,4	Производительность, л/мин:	
		гидронасоса	35
		насоса смазки	5
		насоса охлаждения	22
		Емкость бака, л:	
		гидропривода	80
		смазки	25
		охлаждения	81
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:	
		без учета хода подвижных частей и приставного оборудования	1960×1785×1850
		с рекомендуемым расположением высокого оборудования без учета хода подвижных частей	2420×2050×1850
		Масса станка, т:	
		без приставного оборудования	2800
		с приставным оборудованием	3200
		Масса комплекта приспособлений, кг	240

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

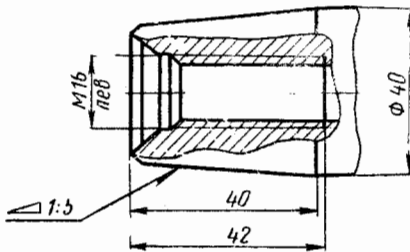
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	Ключ торцовый	3			Микропереключатель исполнения IV	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ	1	S=5	ГОСТ 1182—64	Лампа освещения, цок. 27/27--1	1	МО36-40
МН 521-60	Вороток	1		ГОСТ 2204—69*	Лампа миниатюрная МН6,3-0,22; цоколь Р10/13-7	6	6,3 в
	Ключ	1	S=7×7		Плавкая вставка 2а к предохранителю ПРС-6: при напряжении 220, 230 в	3	
ГОСТ 2839—62	Ключ	4	S=8—10; 12—14; 17—19; 22—24		при напряжении 380, 400, 440 в	6	
ГОСТ 3106—62	Ключ	1	S=45—52		Плавкая вставка 4а к предохранителю ПРС-6	5	
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки, тип I	1	200 см ³		Плавкая вставка 6а к предохранителю ПРС при напряжении 220, 230 в	3	
ГОСТ 3860—56	Плита магнитная	1	ПМ-32		<i>Техническая документация</i>		
	Башмак	4			Руководство к станку	1	
ТУ 2-035-97-69	Отвертка	1	B150×0,5		Альбом чертежей запасных деталей	1	
ГОСТ 6394—52	Ключ рожковый	1	38; 56				
	Приспособление	1	14				
	Оправка	1	40				
	Груз	6	D95-106				
	Ступица	1					
	Прокладка	2					
	Фланец	1					
	Гайка	1	M48×1,5 лев.				
ГОСТ 1476—64	Винт	6	M6×10				
	<i>Запасные детали</i>						
ГОСТ 6969—54	Манжета	4	24×40		Приспособление для заправки круга под углом	1	
ГОСТ 9041—59	Уплотнение для штока (комплект)	4	16×28		Делительное приспособление с делительным диском	1	
ГОСТ 101—54	Ремень плоский прорезиненный бесконечный	2	L=2000 мм; B=40 мм		Приспособление для балансировки кругов	1	
Г12-3	Насос лопастной	1	Г12-33		Синусная линзайка	1	
ГОСТ 9833—61*	Кольцо	22	N2—22× ×18—2(12); N2—25× ×20—2(2); N2—32× ×25—2(2); N2—42× ×35—2(2); N2—52× ×45—2(4)		Делительный стол с вертикальной осью вращения	1	
					Пылесос	1	
					Круглый вращающийся стол с вертикальной осью вращения	1	
					Поперечный синусный стол	1	
					Продольный синусный стол	1	
					Синусные тиски	1	

Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

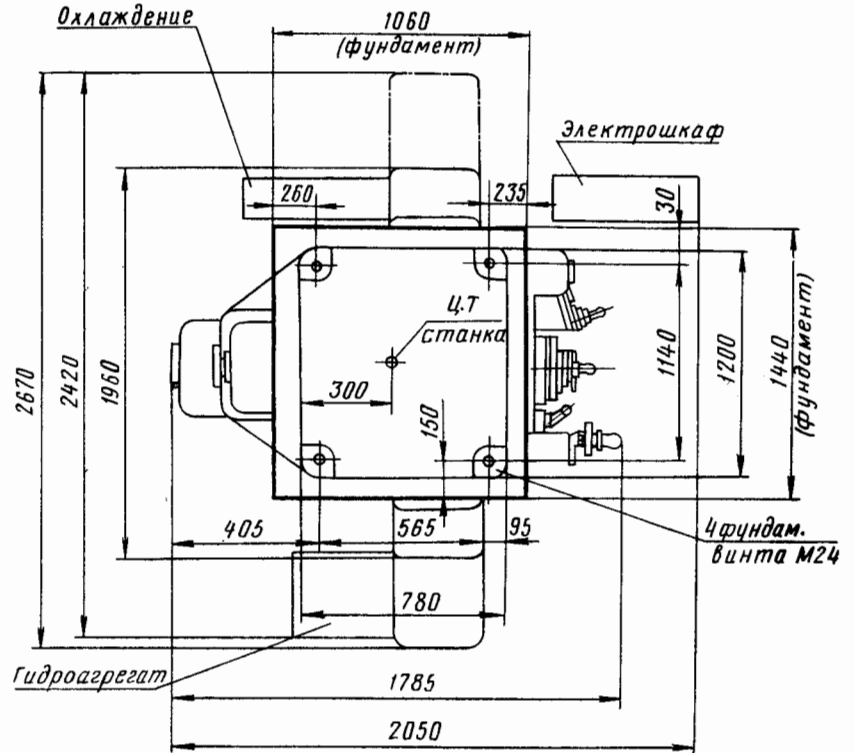


Эскиз T-образных пазов стола



Эскиз конца шпинделя

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

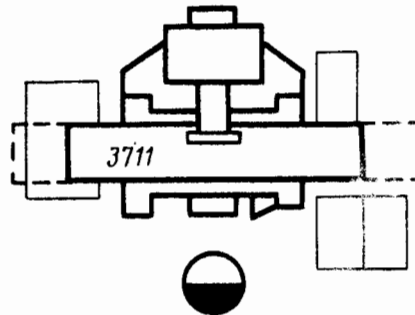


Станок устанавливается на бетонный фундамент, изолированный от прунта с боковых строон виброизоляционным материалом.

Глубина заложения фундамента зависит от грунта и должна быть достаточной, чтобы вибрация от окружающих машин и предметов не передавалась станку.

Станок на месте установки выверяется по уровню с помощью башмаков, поставляемых со станком, точность установки станка 0,01:1000.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 50



© НИИМАШ, 1973 г.