

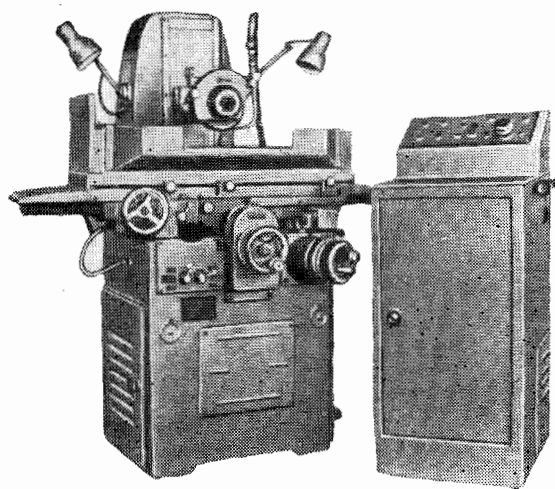
7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ОРШАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

**ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРЕСТОВЫМ ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ ДЛЯ ПРОФИЛЬНОГО ШЛИФОВАНИЯ
ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ**

Модель 3Б70В



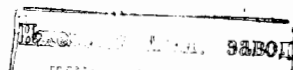
Станок предназначен для шлифования фасонных поверхностей различных деталей из чугуна и стали.

Благодаря увеличенной ширине зеркала стола, малым габаритам станка, удобству обслуживания, легкости управления, хорошему обзору зоны резания станок преимущественно предназначен для инструментальных цехов машиностроительных за-

водов при обработке методом профильного шлифования шаблонов, калибров, профильного режущего инструмента, штампов и других фасонных деталей, к которым предъявляются требования высокой твердости, чистоты и точности.

Класс точности станка В. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 10$.

МОСКВА 1973



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

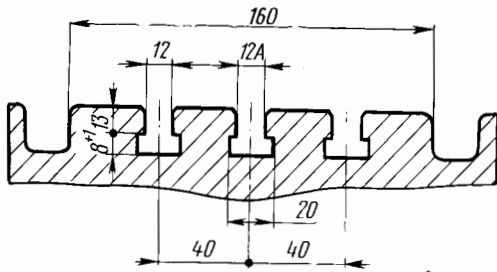
<p>Наибольшие размеры обрабатываемых изделий (длина×ширина×высота), мм 400×160×320</p> <p>Расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, мм 80—420</p> <p>Наибольшая масса обрабатываемых деталей, кг 50</p> <p style="text-align: center;">Стол</p> <p>Размеры рабочей поверхности стола (длина×ширина), мм 400×160</p> <p>Наибольшее перемещение стола, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">продольное 480</p> <p style="padding-left: 20px;">поперечное 190</p> <p>Скорость стола (регулирование бесступенчатое), м/мин 2—20</p> <p>Число Т-образных пазов 3</p> <p style="text-align: center;">Механизм вертикальной подачи</p> <p>Цена деления лимба маховика вертикальной подачи, мм 0,005</p> <p>Цена деления лимба микрометрической вертикальной подачи, мм 0,002</p> <p style="text-align: center;">Механизм поперечной подачи</p> <p>Цена деления лимба маховика поперечной подачи, мм 0,02</p> <p>Цена деления лимба микрометрической поперечной подачи, мм 0,005</p> <p>Автоматическая поперечная подача на каждый ход стола (бесступенчатое регулирование), мм 0,3—10</p> <p>Ускоренное поперечное перемещение крестового суппорта, м/мин 0,7</p> <p style="text-align: center;">Шлифовальная головка</p> <p>Размеры шлифовального круга, мм 200×25×32</p> <p>Наибольшее вертикальное перемещение головки, мм 340</p> <p>Ускоренное перемещение шлифовальной головки, м/мин 0,7</p> <p>Число оборотов шлифовального круга в минуту:</p> <p style="padding-left: 20px;">I диапазон 3380—4550</p> <p style="padding-left: 20px;">II диапазон 1680—2260</p>	<p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса станка</p> <p>Количество электродвигателей на станке 6</p> <p>Общая установленная мощность, кВт 2,92</p> <p>Электродвигатели:</p> <p style="padding-left: 20px;">привода шпинделя:</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 1,0/1,4</p> <p style="padding-left: 40px;">число оборотов в минуту 2750/1400</p> <p style="padding-left: 20px;">гидропривода:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АОЛ2-11-4</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 0,6</p> <p style="padding-left: 40px;">число оборотов в минуту 1350</p> <p style="padding-left: 20px;">ускоренного перемещения шлифовальной головки:</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 0,6</p> <p style="padding-left: 40px;">число оборотов в минуту 2800</p> <p style="padding-left: 20px;">привода поперечной подачи:</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 0,12</p> <p style="padding-left: 40px;">число оборотов в минуту 1390</p> <p style="padding-left: 20px;">насоса охлаждения:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип ПА-22</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 0,125</p> <p style="padding-left: 40px;">число оборотов в минуту 2800</p> <p style="padding-left: 20px;">магнитного сепаратора:</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 0,08</p> <p style="padding-left: 40px;">число оборотов в минуту 1390</p> <p style="padding-left: 20px;">ток питающей сети:</p> <p style="padding-left: 40px;">род тока Переменный трехфазный</p> <p style="padding-left: 40px;">частота тока, гц 50</p> <p style="padding-left: 40px;">напряжение, в 380/220</p> <p>Габарит станка без учета хода подвижных частей (длина×ширина×высота), мм 1465×1950×1610</p> <p>Масса станка, кг:</p> <p style="padding-left: 20px;">с приставным оборудованием 1500</p> <p style="padding-left: 20px;">без приставного оборудования 1200</p> <p>Производительность, л/мин:</p> <p style="padding-left: 20px;">гидронасоса 8</p> <p style="padding-left: 20px;">насоса охлаждения 22</p> <p>Емкость бака гидропривода, л 30</p>
--	---

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

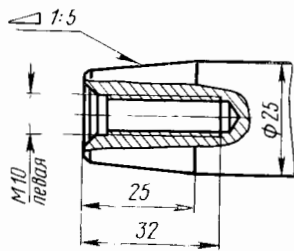
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	Станция управления	1			<i>Техническая документация</i> Руководство к станку	1	
	Гайка	2			Альбом материалов по запасным деталям	1	
	Кольцо	2		Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату			
	Винт	2			Приспособление для ба- лансировки круга	1	
ГОСТ 3128—70	Штифт	2	3Г×14		Приспособление для за- правки круга под уг- лом	1	
	Шайба	2			Синусная линейка	1	
	Фланец	4			Приспособление для правки круга по радиу- су и углу	1	
	Прокладка	4			Продольный синусный стол	1	
	Оправка	1			Поперечный синусный стол	1	
	Ключ	1			Призма для шлифования шаблонов	1	
	Груз	12			Тиски лекальные	1	
ГОСТ 1476—64	Винт	12	M4×6		Приспособление для правки круга по шаб- лону	1	
	<i>Приспособление</i>	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Ключ для электрошкафа	2			Делительное приспособ- ление с делительным диском	1	
ГОСТ 9833—61	Кольцо уплотнительное	2			Делительный стол с вер- тикальной осью враще- ния	1	
G12-41	Насос лопастной	1			Пылеотсасывающее уст- ройство	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ	1	S=5		Синусные тиски	1	
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой	1			Комбинированный синус- ный стол	1	
ГОСТ 2839—62	Ключ	1	S=12—14; 17—19		Приспособление для за- правки дуг больших радиусов	1	
ГОСТ 3106—62	Ключ	1	S=28—32		Навесная вертикальная шлифовальная головка	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки, тип Р	1	200 см ³				
ГОСТ 3860—56	Электромагнитная плата	1					
ТУ 2-035-97—69	Отвертка	1	B150×0,4				
ГОСТ 6394—52	Ключ рожковый	1	42				
ГОСТ 2204—69*	Лампа миниатюрная ти- па МН-14, цоколь Р-10	3	6,3в 0,28а				
ГОСТ 1182—64	Лампа местного освеще- ния, цоколь Р37/27-1	2	36в; 40вт				
	Плавкая вставка к пре- дохранителю ПРС-6 (для сети 380—440 в)	4	2а				
	Плавкая вставка к предо- хранителю ПРС-6 (для сети 220, 230 в)	1	2а				
	Плавкая вставка к пре- дохранителю ПРС-6 (при всех рабочих на- пряжениях)	4	4а				
	Плавкая вставка к пре- дохранителю ПРС-6 (для сети 220, 230 в)	3	6а				

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**

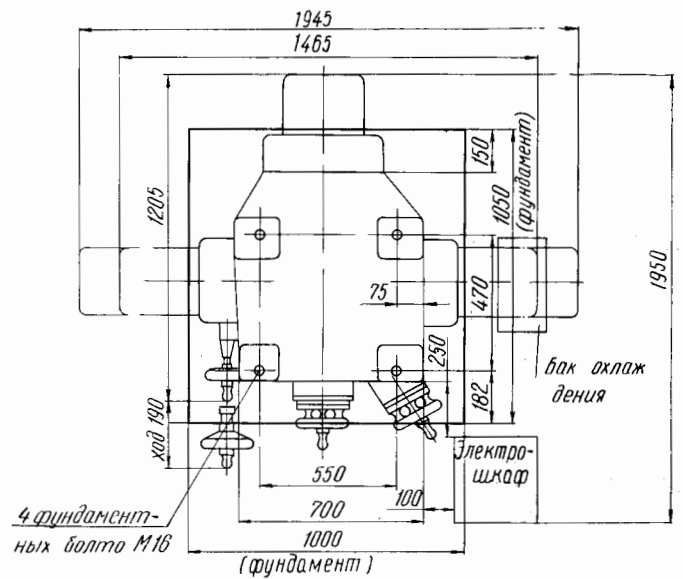
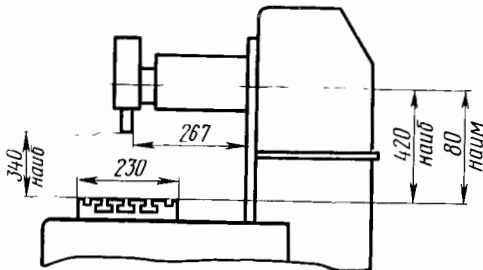
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Эскиз 1-образных пазов стола

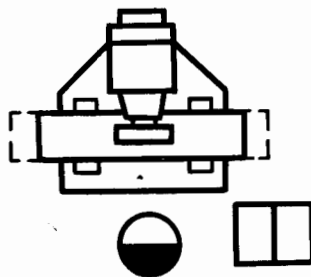


Эскиз конца штифеля



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИМАШ, 1973 г.

Т-16117
Тираж 5100 экз.

Подписано в печать 20/1973 г.
Изд. № 401-2(22)

Объем печ. л. 0,5
Заказ № 2197

Уч.-изд. л. 0,42
Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка