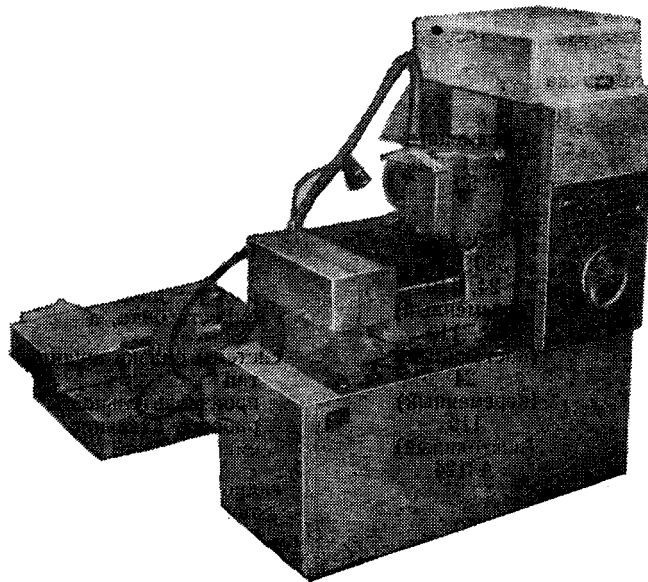


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
**ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРУГЛЫМ СТОЛОМ
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ**
Модель ЗД740А



Станок предназначен для шлифования периферией круга деталей из ферромагнитных материалов, к которым предъявляются высокие требования в отношении чистоты, точности и, особенно, параллельности обрабатываемых поверхностей. Применяется в инструментальной, автотракторной и подшипниковой промышленности.

Класс точности станка А.

Конструктивные особенности станка:

высокая жесткость шпиндельного узла за счет оригинальной компоновки и конструкции колонны с нишей обеспечивает малый вылет шпинделя;

термообработанные направляющие качения для вертикального перемещения шлифовальной бабки и продольного перемещения каретки на станине обеспечивают стабильную высокую точность обрабатываемых деталей;

система стабилизации температуры масла в гидроприводе служит для уменьшения тепловых деформаций;

автоматическая демагнитизация электромагнитной плиты обеспечивает удобство в обслуживании; ограждающие устройства, блокировки и аварийный отвод шлифовальной бабки обеспечивают безопасность работы.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

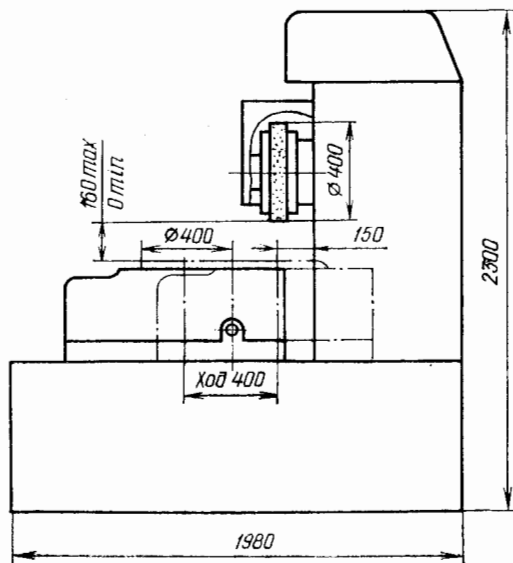
Диаметр магнитного стола, мм	400	гидроагрегата:	
Частота вращения стола, об/мин	15—180	тип	4АХ906У3
Наибольшее продольное перемещение стола, мм	400	мощность, кВт	1,5
Размеры устанавливаемого изделия, мм:		частота вращения, об/мин	940
диаметр	30—400	насоса охлаждения:	
наибольшая высота	160	мощность, кВт	0,18
наибольший обрабатываемый диаметр, мм	400	частота вращения, об/мин	940
наибольшая масса, кг	100	перемещения механизма правки:	
Достигаемая точность, мм:		тип	РД-09
плоскостность, мм	0,004	мощность, кВт	редукция 1
параллельность, мм	0,004	частота вращения, об/мин	0,14
шероховатость поверхности, мкм	R_a 0,32	воздушного теплообменника:	1200
Продольная подача, стола, мм/об	8—30	тип	4АА50В2У3
Перемещение шлифовальной бабки, мм:		мощность, кВт	0,12
на одно деление лимба	0,001	частота вращения, об/мин	2760
на один поворот лимба	0,125	магнитного сепаратора:	
наибольшее	235	тип	АОЛ11-4
Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	400	мощность, кВт	0,12
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	1630*	частота вращения, об/мин	1400
		гидростатики стола:	
		тип	АО2-11-4-С1
		мощность, кВт	0,6
		частота вращения, об/мин	1370
Привод, габарит и масса станка		Марка масла:	
Питающая электросеть:		для смазки шпинделя	И-5А
род тока	Переменный		(индустриальное)
частота, гц	трехфазный	для гидросистемы	ГОСТ 20799—75
	50		Турбинное Т ₂₂
Напряжение, в:			ГОСТ 32—74
источника питания	380; 220	Насосы:	
электроприводов	380; 220	гидросистемы:	
цепей управления	24, 110	тип	12Г12-22А
	(переменный)	производительность, л/мин	12/12
	24, 110	рабочее давление, кгс/см ²	8—15
	(постоянный)	емкость бака, л	100
цепей местного освещения	24	системы смазки шпинделя:	
цепи электромагнитной плиты	(переменный)	тип	ВГ11-11А
	110	производительность, л/мин	5
	(постоянный)	рабочее давление, кгс/см ²	0,3—0,8
Тип автомата на вводе	АЗ124	емкость бака, л	30
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а	60	гидростатики стола:	
Электродвигатели:		тип	Г12-41В
привода шлифовального круга:		производительность, л/мин	3
тип	4А13254У3	рабочее давление, кгс/см ²	10—14
мощность, кВт	7,5	охлаждения:	
частота вращения, об/мин	1450	тип	ПА-45
ускоренного перемещения шлифовальной бабки:		производительность, л/мин	45
тип	4А71А4У3	емкость бака, л	150
мощность, кВт	0,55	Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:	
частота вращения, об/мин	1370	без приставного оборудования	1980×1650×2300
привода вращения стола:		с приставным оборудованием	3380×2330×2300
тип	ПБСТ-33-С1	Габарит (длина×ширина×высота), мм:	
мощность, кВт	2,35	гидроагрегата	835×835×1320
частота вращения, об/мин	3000	электрошкафа	400×1200×2075
насоса смазки:		системы пылеуловителя	480×480×1380
тип	4АА634У3	агрегата охлаждения	912×880×800
мощность, кВт	0,25	Масса станка, кг:	
частота вращения, об/мин	1370	без приставного оборудования	4400
		с приставным оборудованием	5300

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

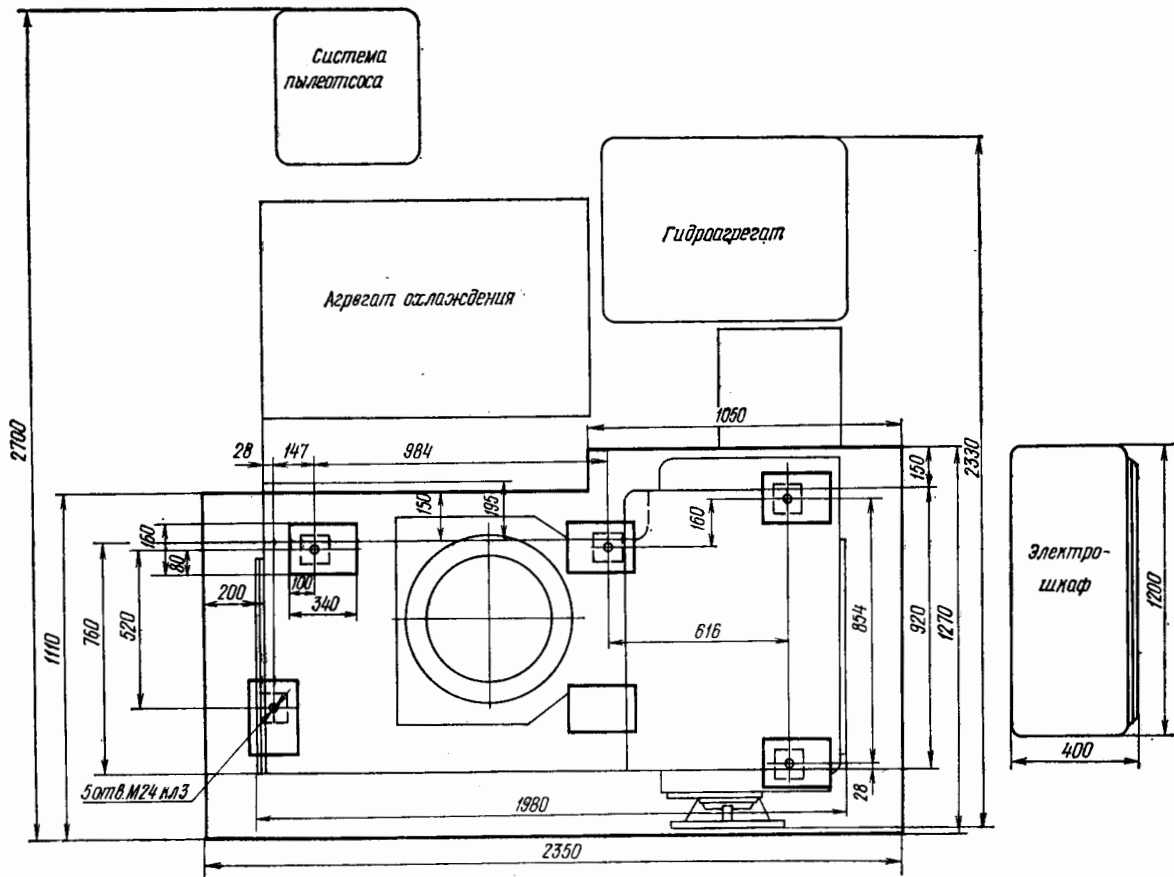
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗД740А	Станок в сборе	1		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка							
ГОСТ 1284—68	Ремень привода стола	6	А-1800Т (2) Б-1800Т (4)	ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2	
ГОСТ 1284—68	Ремень привода насоса	1	О-1600Т		Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
ТУ-17-1245—74	Ремень привода шлифовальной бабки	1	1000×2120		Скребок	1	
ГОСТ 6513—66	Резистор	1	ПЭВР-30-200	ГОСТ 3643—75 ОСТ 2-9—70	Шприц	1	
	Резистор	1	ом ± 10%		Алмаз в оправке 3908-0043	1	
ТУ16.523.020—70	Реле РПУ1-012, РПУ-062	2	МЛТ-2,0-1,5К ± 10%	Н91-66	Ключ съемник	1	
ТУ2-053-064—74	Фильтроэлемент	10			Руководство по эксплуатации станка	1	компл.
	Щетка	2					
	Насадка укомплектована алмазом в оправке	1					
	Оправка	3					
	Патрон для крепления круга	1		ЗД740В.000.470	Индикаторное устройство установки алмаза (укомплектовано микро мотором 01-И1М ГОСТ 9833—61)	1	
ГОСТ 9696—61	Ключ к электрошкафу	1					
ГОСТ 9696—61	Индикатор с ценой деления 0,001 мм	2		ЗД740В.160.000	Устройство для визуального контроля	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	1		ЗЕ740.680.000	Устройство отсоса аэрозолей	1	
		7		ЗД722.418.000	Приспособление для балансировки круга	1	
				УБП-1А	Универсальный балансировочный прибор	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату							

Разработчик — Одесское конструкторское бюро специальных станков.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



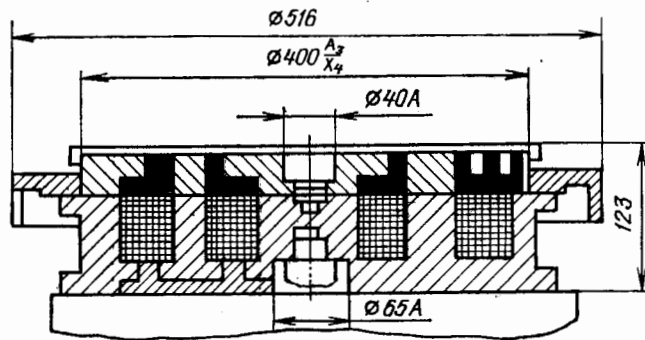
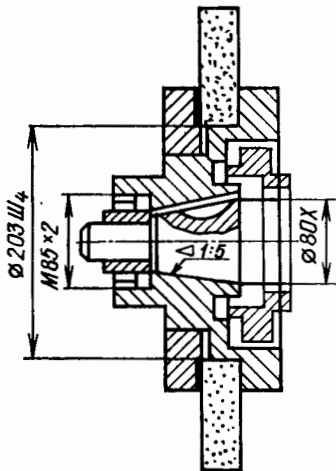
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Система пылеотсоса устанавливается в зависимости от планировки цеха, но не более 2500 мм от станка.

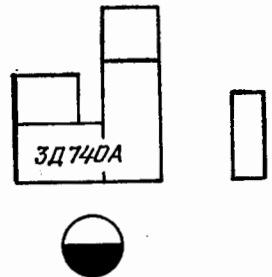
Электрошкаф устанавливается в зависимости от планировки цеха, но не более 5000 мм. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1978