

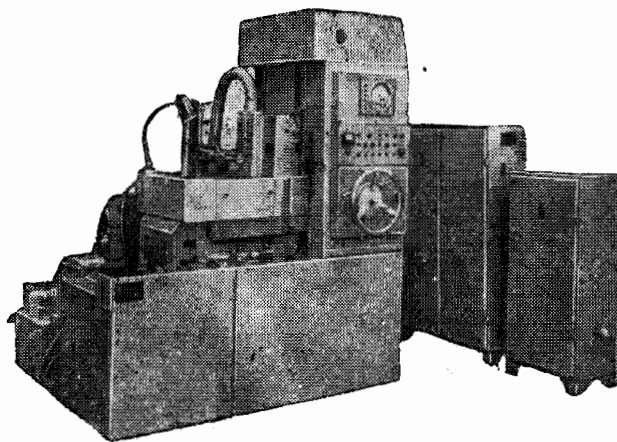
7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД*

**ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРУГЛЫМ СТОЛОМ  
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ**

**Модель ЗД740В**



Станок предназначен для шлифования периферией круга деталей из ферромагнитных материалов с требуемой высокой чистотой и особенно параллельностью поверхностей.

Класс точности станка В, класс чистоты обработки  $\nabla 8$ .

Станок имеет следующие особенности:

оригинальную компоновку, позволяющую получать малый вылет шпинделя, повышенную жесткость и виброустойчивость;

систему автоматического регулирования частоты вращения стола и скорости его продольного перемещения, обеспечивающую постоянный режим шлифования в процессе обработки;

систему стабилизации температуры для уменьшения тепловых деформаций в гидрооборудовании станка; главный привод вынесен наружу, увеличе-

на емкость бака охлаждения и снижен нагрев электромагнитной плиты;

шлифовальный шпиндель повышенной жесткости (для повышения точности и чистоты обрабатываемых поверхностей), выполненный на гидродинамических опорах с приводом через плоский синтетический ремень;

конструкцию стола, обеспечивающую точное центрирование, плавный привод вращения и фиксированное нулевое положение поворотной люльки;

правка круга производится от стола;

термообработанные направляющие качения, повышающие долговечность и сохраняющие точность на длительное время для вертикального перемещения шлифовальной бабки, продольного и вращательного движения стола и винтовая пара качения для вертикальной подачи шлифовальной бабки;

ограждающие устройства, блокировки и аварийный отскок шлифовальной бабки для безопасной работы на станке.

по особому заказу возможна поставка агрегата охлаждения с фильтром тонкой очистки. За особую плату, по особому заказу со станком поставляется

система пылеуловителя, устанавливаемая в зависимости от планировки цеха, но не далее чем в 2500 мм от станка.

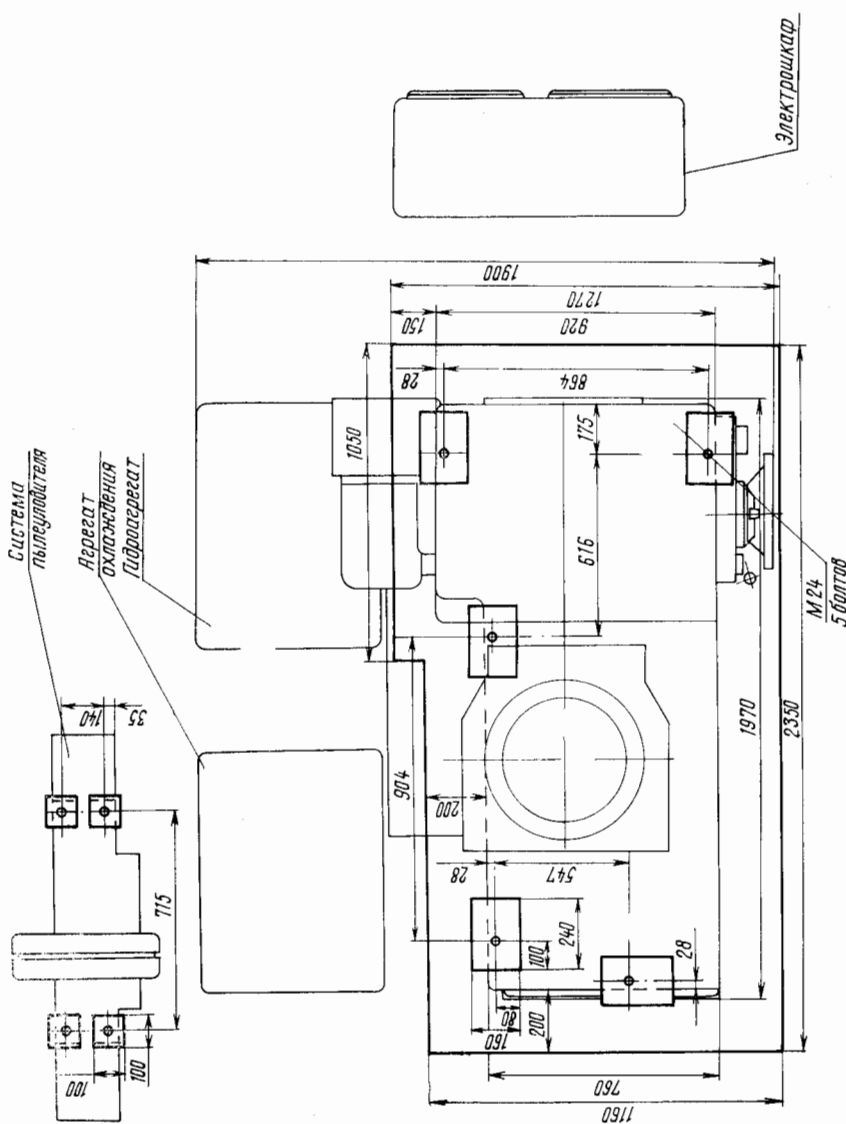
Приставное оборудование устанавливается в зависимости от планировки цеха, но не далее чем в 5000 мм от станка.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

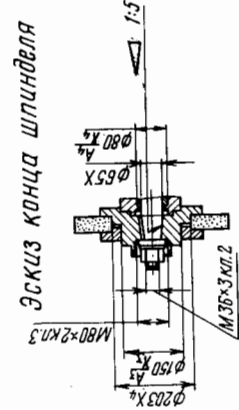
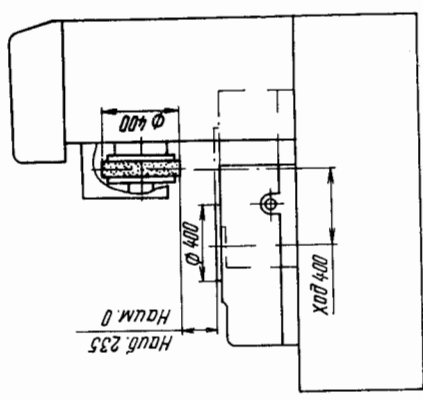
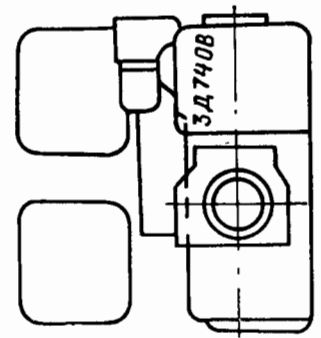
		Привод, габарит и масса станка	
Диаметр, мм:			
магнитного стола . . . . .	400		
устанавливаемого изделия . . . . .	30—400		
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм . . . . .	400	Питающая электросеть:	
Наибольшая высота устанавливаемого изделия, мм . . . . .	160	род тока . . . . .	Переменный трехфазный
Наибольшая высота изделия наименьшего диаметра, мм . . . . .	30	частота тока, <i>гц</i> . . . . .	50
Диаметр, мм:		напряжение, <i>в</i> . . . . .	380
цилиндра стола . . . . .	60	напряжение питания цепей управления, <i>в</i> . . . . .	110
штока цилиндра стола . . . . .	32	Тип автомата на вводе . . . . .	(переменный) А3124 (кат. № Б660367) МРТУ 16-526.010—69
Круг шлифовальный по ГОСТ 2424—67 . . . . .	ПП400×40×203 ЭБ-К	Номинальные токи расцепителей вводных аппаратов, <i>а</i> . . . . .	60; 100
Наименьший диаметр изношенного круга, мм . . . . .	280	Электродвигатели:	
Масса обрабатываемого изделия, кг . . . . .	100	привода шлифовального круга:	
Размеры конца шпинделя по ГОСТ 2323—67:		тип . . . . .	АО2-52-4-С1 ГОСТ 13859—68
конусность . . . . .	1:5	мощность, <i>квт</i> . . . . .	10
наибольший диаметр, мм . . . . .	80	частота вращения, <i>об/мин</i> . . . . .	1460
Продольное перемещение стола, мм . . . . .	50—400	ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
Величина перемещения шлифовальной бабки, мм:		тип . . . . .	АО2-11-4-С1 ГОСТ 13859—68
на одно деление лимба . . . . .	0,002	мощность, <i>квт</i> . . . . .	0,6
за один оборот лимба . . . . .	0,25	частота вращения, <i>об/мин</i> . . . . .	1370
наибольшее . . . . .	235	привода вращения стола:	
Частота вращения стола (установочная) при обработке деталей на диаметре стола 400 мм, <i>об/мин</i> . . . . .	15—45	тип . . . . .	ПБСТ33-С1 ГОСТ 5.764—71
Частота вращения стола (установочная) при обработке деталей на диаметре стола 100 мм, <i>об/мин</i> . . . . .	60—180	мощность, <i>квт</i> . . . . .	2,35
Частота вращения шлифовального круга, <i>об/мин</i> . . . . .	1670	частота вращения, <i>об/мин</i> . . . . .	3000
Угол наклона стола для шлифования, <i>град</i> :		привода гидравлики:	
выпуклых поверхностей . . . . .	6	тип . . . . .	АО2-31-6-С1
вогнутых поверхностей . . . . .	10	мощность, <i>квт</i> . . . . .	1,5
Продольная подача стола, <i>мм/об</i> . . . . .	8—30	частота вращения, <i>об/мин</i> . . . . .	950
Автоматическая вертикальная подача шлифовальной бабки, <i>мм/ход</i> . . . . .	0,002—0,05	насоса охлаждения:	
Дозированная подача шлифовальной бабки, мм . . . . .	0,001	тип . . . . .	П-180 ГОСТ 2640—44
Скорость, <i>м/мин</i> :		мощность, <i>квт</i> . . . . .	0,18
продольного перемещения стола при правке круга . . . . .	0,06—0,1	частота вращения, <i>об/мин</i> . . . . .	2800
ускоренного перемещения шлифовальной бабки . . . . .	0,437	привода насоса смазки:	
Крутящий момент, <i>кгс·м</i> . . . . .	0,62	тип . . . . .	АОЛ21-4-С1 ТУ16-510.001—70
Сила резания, <i>кгс</i> . . . . .	42	мощность, <i>квт</i> . . . . .	0,27
Насосы:		частота вращения, <i>об/мин</i> . . . . .	1400
гидросистемы:		привода магнитного сепаратора:	
тип . . . . .	12Г12-22А	тип . . . . .	АОЛ11-4-С1 ТУ16-510.001—70
производительность, <i>л/мин</i> . . . . .	12/12	мощность, <i>квт</i> . . . . .	0,12
системы смазки:		частота вращения, <i>об/мин</i> . . . . .	1400
тип . . . . .	ВГ11-11А	воздушного теплообменника:	
производительность, <i>л/мин</i> . . . . .	5	тип . . . . .	АОЛ-012-2-С1 ТУ16-510.001—70
системы охлаждения:		мощность, <i>квт</i> . . . . .	0,12
тип . . . . .	ПА-45	частота вращения, <i>об/мин</i> . . . . .	2760
производительность, <i>л/мин</i> . . . . .	45	Габарит станка (длина×ширина×высота), мм . . . . .	2100×1970×2300
		Масса, кг:	
		станка . . . . .	4350
		станка с гидроагрегатом, агрегатом охлаждения и электрошкафом . . . . .	5200

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗД740В	Станок в сборе	1		ТУ16-535.458—70	Светильник люминесцентный ЛКС 01—2×8/пх3	1	
	<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				Фильтроэлемент ФГ34-10	5	
	Агрегат охлаждения	1		ГОСТ 2332—66	Щетка МГ-4К1-2	1	10×12,5×32
	Гидроагрегат	1		ГОСТ 12232—71	Щетка ПЩ 1,0×125 58Г	1	
	Сепаратор	2			Насадка	1	
	Электрошкаф	1			Оправка	3	
ГОСТ 14758—69	Диод кремниевый	1	Д245		Патрон крепления круга	1	
	Диод кремниевый	1	Д226Б ЩБЗ.362.002.ТУ	ГОСТ 4785—64*	Круг шлифовальный ПП	1	400×40×203
ГОСТ 14084—68	Звездочка	2	60/2	ГОСТ 9696—61	Индикатор с ценой деления 0,001 мм	1	
ГОСТ 9041—52	Кольцо опорное	2	32×52		Ключ к электрошкафу	1	
ГОСТ 9041—52	Кольцо нажимное	2	32×52		Ключ	1	
ГОСТ 9833—61*	Кольцо Н1—80×70—2	2		ОСТ 2839—71	Ключ гаечный двухсторонний	7	
	Кольцо	1					
ГОСТ 6118—59	Конденсатор КБГ-МП2В-600-1,0±10%	1		ГОСТ 11737—66	Ключ	5	S=5; 7; 8; 10; 14
МРТУ 5.633.6988—64	Лампа люминесцентная	2	Л68-1	ГОСТ 17199—71	Отвертка	2	
ГОСТ 9041—59	Манжета	6	32×52		Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
ГОСТ 1284—68	Ремень привода стола	2	А-1800Т		Съемник	1	
ГОСТ 1284—68	Ремень привода стола	4	Б-1800Т		Скребок	1	
ГОСТ 1284—68	Ремень привода насоса	1		ГОСТ 3643—54	Шприц	1	Емкость 200 см <sup>3</sup>
МРТУ № 17-645—68	Ремень привода шлифовальной бабки плоский бесшовный из синтетических материалов	1	100×2120		Руководство по эксплуатации	1	
ГОСТ 6513—66*	Резистор	1			Материалы по быстрознашиваемым деталям	1	
ГОСТ 7113—66*	Резистор	1					
ТУ16-523.020—70	Реле РПУ1-012	1	24 в	<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
ТУ16-523.020—70	Реле РПУ1-062	2	110 в		Индикаторное устройство установки алмаза	1	
	Реле РКННРС4.500.176Сп НИО.450.006	1			Устройство для визуального контроля	1	
	Реле РКС-3НРС4.501.201Сп РАО.450.018ТУ2	1			Устройство отсоса аэрозолей	1	
ГОСТ 8799—67	Стартеры для люминесцентных ламп	2	127 в		Приспособление для балансировки круга	1	



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1:50



Эскиз электромагнитной плиты

