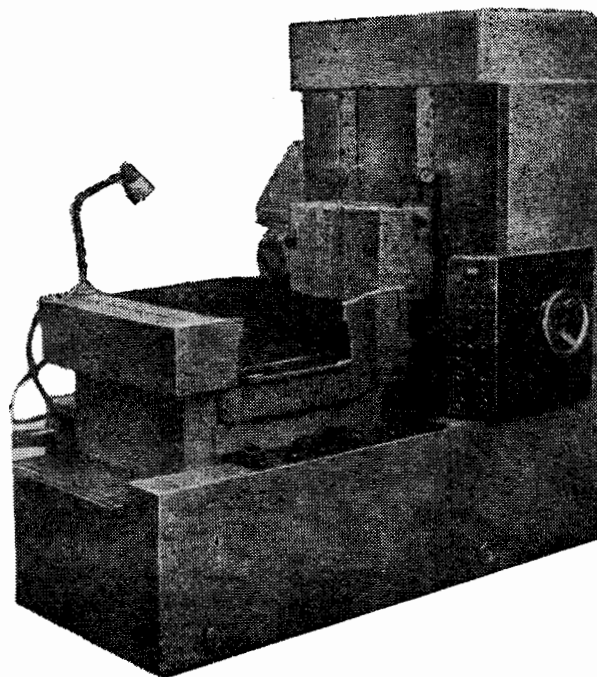


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД*

**ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРУГЛЫМ СТОЛОМ  
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ  
Модель ЗД741ЛВ**



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

Класс точности станка В.

Конструктивные особенности:

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,

продольного перемещения каретки по станине и гидростатические направляющие вращения стола открытого типа с гидравлическим поджимом по оси обеспечивают стабильную высокую точность обрабатываемых деталей;

система стабилизации температуры масла в гидрориводе 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	800	Достижимая точность:	
Диаметр шлифовального круга, мм	300—500	плоскостность, мм	0,007
Размеры шлифовального круга, мм	500×63×203	параллельность, мм	0,007
Конусность шпинделя	1:5	шероховатость поверхности, мкм	$R_a$ 0,63
Наибольший диаметр шпинделя, мм	80	Частота вращения стола (при обработке деталей на диаметре стола 800 мм), об/мин	8—24
Наибольшая высота устанавливаемого изделия (при номинальном диаметре шлифовального круга), мм	200	Частота вращения стола (при обработке деталей на диаметре стола 200 мм), об/мин	32—96
Продольное перемещение стола, мм	50—580	Скорость перемещения стола при правке круга, м/мин	0,06—0,1
Перемещение шлифовальной бабки, мм:		Скорость наладочных перемещений шлифовальной бабки, м/мин:	
на одно деление лимба	0,002	быстрая	0,375
на один поворот лимба	0,25	медленная	0,010
наибольшее	235	Скорость перемещения шлифовальной бабки при автоматическом отскоке, м/мин	0,010
Диаметр устанавливаемого изделия, мм	40—800	Величина аварийного отвода шлифовальной бабки, мм	1
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	800	Продольная подача стола, мм/об	12—44
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг	200		

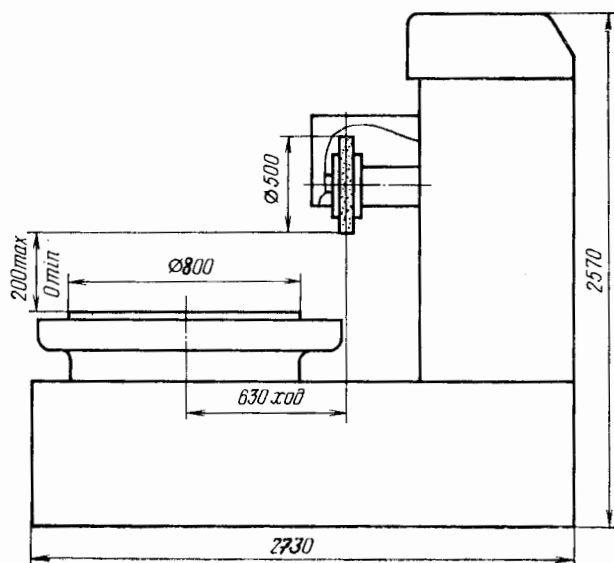
### Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		мощность, кВт	0,18
род тока	Переменный	частота вращения, об/мин	2760
частота, гц	трехфазный	магнитного сепаратора:	
Напряжение, в:	50	тип	АОЛ11-4
электроприводов	380/220	мощность, кВт	0,12
цепей управления	24, 110, 127 (переменный); 24, 110 (постоянный)	частота вращения, об/мин	1400
цепей местного освещения	127 (переменный)	перемещения механизма правки:	
цепей электромагнитной плиты	110 (постоянный)	тип	РД-09, редукция 1
Электродвигатели:		мощность, кВт	0,14
главного движения:		частота вращения, об/мин	1200
тип	4А16252У3	Марка масла:	
мощность, кВт	15	для смазки шпинделя	И-5А (индустриальное)
частота вращения, об/мин	2930	для гидросистемы	ГОСТ 20799-75 Турбинное Т <sub>22</sub> ГОСТ 32—74
ускоренного перемещения шлифовальной бабки:		Насосы:	
тип	4А71А4У3	гидросистемы:	
мощность, кВт	0,55	тип	12Г12-22А
частота вращения, об/мин	1370	рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	8—15
вращения привода стола:		производительность, л/мин	12/12
тип	ПБСТ-33-С1	системы смазки шпинделя:	
мощность, кВт	2,35	тип	ВГ11-11А
частота вращения, об/мин	3000	рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	0,3—0,8
насоса охлаждения:		производительность, л/мин	5
мощность, кВт	0,6	смазки стола:	
частота вращения, об/мин	2800	тип	Г12-41Б
гидростатики стола:		рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	10—14
тип	АО2-11-4-С1	производительность, л/мин	3
мощность, кВт	0,6	Емкость баков, л:	
частота вращения, об/мин	1370	основного	100
гидроагрегата:		смазки	30
тип	4АХ906У3	Габарит станка (длина × ширина × высота), мм:	
мощность, кВт	1,5	без приставного оборудования	2730×1970×2570
частота вращения, об/мин	940	с приставным оборудованием	4200×2500×2570
насоса смазки:		Габарит (длина × ширина × высота), мм:	
тип	4АА63А493	гидроагрегата	1220×950×728
мощность, кВт	0,25	агрегата охлаждения	835×835×1320
частота вращения, об/мин	1370	электрошкафа	100×1200×2075
воздушного теплообменника:		Масса станка, кг:	
тип	4АА56А2У3	без приставного оборудования	8820
		с приставным оборудованием	9850

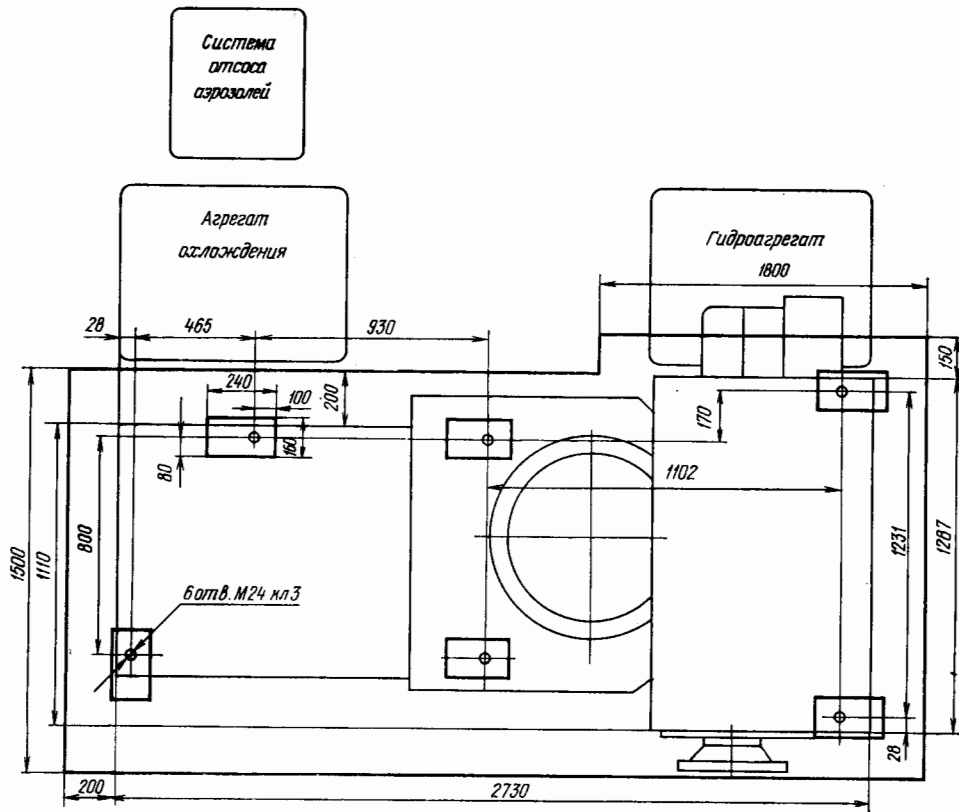
### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗД741ЛВ	Станок в сборе	1		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	8	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный с открытым зевом односторонний	12	
ГОСТ 1284—68	Патрон крепления круга	1	Л-1600Ш	ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	8	
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой привода насоса смазки	1		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	4	
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой привода шарнирного четырехзвенника	2	A1800T	ОСТ2Н91-2—72	Ключ торцовый	1	s=24
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой привода стола	4	Б-3150T		Съемник для смены патрона с кругом	1	
МРТУ 17-645—68	Ремень приводной плоский из синтетического материала для главного привода	1	100×250		Скребок для очистки стола	1	
ГОСТ 2332—75	Щетка	2			Кран-манометр	1	
ГОСТ 1182—72	Лампа накаливания	6	МО24×40		Индикаторное устройство установки алмаза	1	
ТУ2-053-406-72	Фильтроэлемент	15	ФГ34-10/25	ГОСТ 9696—61	Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 мм	1	
	Кольцо опорное	2	32×52	ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип I	1	
	Кольцо нажимное	2	32×52		Руководство по эксплуатации станка	1	
	Манжета	6	32×62				
ОСТ2-9—70	Насадка для правки шлифовального круга	1					
	Оправка для правки шлифовального круга	3					
<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>							
					Устройство отсоса аэрозолей (с пылеуловителем АЭ2-12)	1	

### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

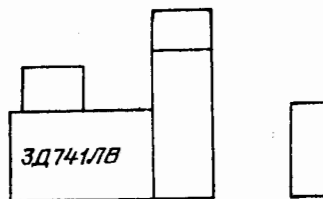


Система отсоса аэрозолей устанавливается в зависимости от планировки цеха, но не более 2500 мм.

Электрошкаф устанавливается в зависимости от планировки цеха, но не более 5000 мм от станка.

Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1978