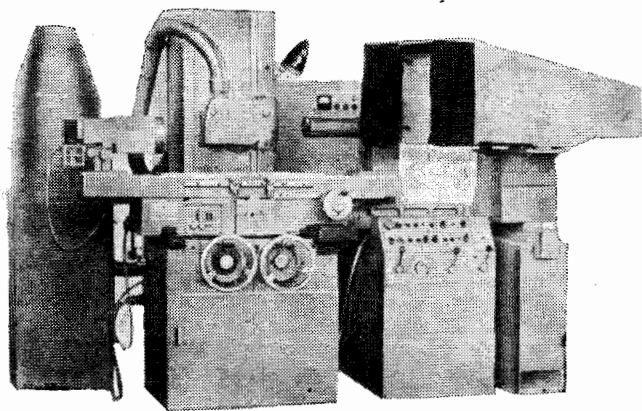


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ОРШАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД  
«КРАСНЫЙ БОРЕЦ»*

**ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРЕСТОВЫМ СТОЛОМ  
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ, С ПРОЕКТОРОМ ДЛЯ  
ПРОФИЛЬНЫХ РАБОТ  
Модель 3Е711ЕВ-1**



Станок предназначен для обработки фасонных поверхностей методом обхода контура по увеличенному чертежу, закрепленному на экране проектора.

Возможна обработка плоских поверхностей. Используется в единичном и мелкосерийном производстве.

Отклонение от взаимной перпендикулярности плоскостей, обработанных периферией и торцом шлифовального круга, — 0,002 мм.

Шероховатость обработанной поверхности образца  $R_a$  0,63 мкм.

Класс точности В по ГОСТ 8—77.

*Конструктивные особенности*

Визуальная оптическая система, применяемая на станке, обеспечивает увеличенное изображение профиля обрабатываемого изделия на экране проектора. Возможно четыре увеличения: 10:1, 25:1, 50:1, 100:1. Детали с размерами профиля больше указанных полей зрения обрабатываются последовательно по участкам путем перемещения поперечного стола. Положение детали контролируется калиберными плитками и циферблатным индикатором для очень точного регулирования поперечного перемещения заготовки. Для удаления пыли и шлама применяется пылеотсасывающий агрегат.

Средний уровень звука LA не должен превышать 77 дБА (корректированный уровень звуковой мощности LpA по ОСТ2 Н89-40—75 не должен превышать 93 дБА).

Приставное оборудование подключается готовой электропроводкой со штепсельными разъемами.

*Разработчик — Витебское СКБ зубообрабатывающих, шлифовальных и заточных станков.*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Поверхность стола (длина×ширина), мм	400×200	Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	40
Наибольшие размеры обрабатываемого изделия (длина×ширина), мм	220×200	Электродвигатели:	
Высота изделия, мм:		привода шлифовального круга:	
обеспечиваемая оптикой при работе шлифовальной головкой	220	тип	4АХ90L
при работе осциллирующей шлифовальной головкой	165	мощность, кВт	2,2
Наибольшее расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, мм	445	частота вращения, об/мин	1500
Размеры шлифовального круга (D×H×d), мм	150—250× ×10—40×76	гидропривода:	
Наибольшее ручное продольное перемещение стола, мм	250	тип	4АХ100L6
Наибольшее поперечное перемещение стола, мм	260	мощность, кВт	2,2
Наибольшее вертикальное перемещение, мм	320	частота вращения, об/мин	1000
Точность воспроизведения контура, мм	0,02	привода вертикальной подачи:	
Наибольшая скорость резания, м/с	35	тип	ПЯ-250
Автоматическая поперечная подача (бесступенчатое регулирование), мм/ход	0,1—20	мощность, кВт	0,25
Скорость продольного перемещения от гидроцилиндра (бесступенчатое регулирование), м/мин	2—15	частота вращения, об/мин	30—3000
Скорость поперечного перемещения (бесступенчатое регулирование), м/мин	0,01—1,5	привода поперечной подачи:	
Головка шлифовальная осциллирующая:		тип	ПЯ-250
наибольшее расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, мм	265	мощность, кВт	0,25
размеры шлифовального круга (D×H×d), мм	200×8×51	частота вращения, об/мин	30—3000
наибольшая скорость резания, м/с	25	привода смазки:	
ход, мм	20—80	тип	АОЛ11-4-С1
Проектор:		мощность, кВт	0,12
размеры экрана (ширина×высота), мм	400×400	частота вращения, об/мин	1500
система линз увеличения, крат	10:1; 25:1; 50:1; 100:1	привода пылеотсасывающего агрегата:	
		тип	АОЛ2-21-2-301М
		мощность, кВт	1,5
		частота вращения, об/мин	3000
		привода вентилятора охлаждения лампы накаливания:	
		тип	УАД-12
		мощность, кВт	0,001
		частота вращения, об/мин	2500
		Емкость бака, л	120
		Производительность фильтра тонкой очистки, л/мин:	
		ФП7 $\frac{12-25}{200}$	25
		ФН7 $\frac{20-25}{200}$	63
		Габарит (длина×ширина×высота), мм:	
		станка без приставного оборудования	1970×1700×1915
		станка с приставным оборудованием	2850×2400×1915
		гидростанции	1210×800×895
		электрошкафа	700×450×696
		Масса, кг:	
		станка без приставного оборудования	2400
		станка с приставным оборудованием	3200
		гидростанции	380

### Привод, габарит и масса станка

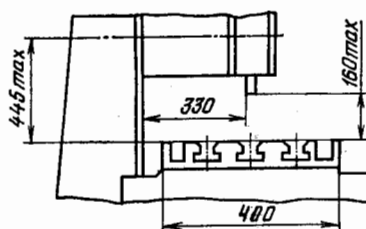
Питающая электросеть:		Переменный
род тока		трехфазный
частота, Гц		50
напряжение, В		380
Тип автомата на вводе		АК63-3М

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

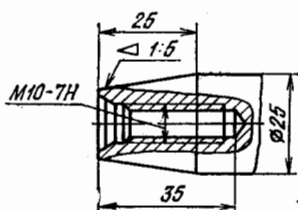
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗЕ711ЕВ-1	Станок в сборе	1		СТП 23—74	Оправка	1	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>					Державка с удлинителем для правки шлифовальных кругов	1	
	Фланцы для шлифовального круга	1			Механизм правки	1	
	Фланцы для шлифовального круга осциллирующей головки	1			Державка для индикатора	1	
	Гидростанция	1			Коммуникация пылеотсасывающего агрегата	1	
	Электрошкаф	1			Объектив сменного увеличения	1	10:1; 25:1; 50:1; 100:1
	Башмак	5			Отражатель	1	
	Плита прямоугольная магнитная	1	200×400		Осветитель проходящего света	1	
ПА2-12	Пылеотсасывающий агрегат	1			Запасные части и инструмент	1	
					Руководство по эксплуатации	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату</b>				3E70.П20.00.0.000.0.00	Стол синусный продольный	1	
3E70.П40.0.0.0.0.0.0.000	Тиски лекальные	1		3E70.П21.00.0.000.00	Стол синусный поперечный	1	
3E70.П42.0.0.0.0.0.0.000	Тиски синусные	1		3E70.П34.00.0.000.0.00	Приспособление для правки шлифовального круга по радиусу и касательной	1	
<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>				3E70.П47.00.0.000.0.00	Насос плунжерный	1	
3E70.П01.00.0.000.0.00	Приспособление для балансировки шлифовальных кругов	1		3E70.П54.00.0.000.0.00	Угольник синусный поворотный	1	
				3E70.П60.00.0.000.0.00	Призма для шлифования шаблонов	1	

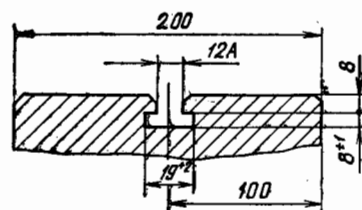
**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА**



**ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**

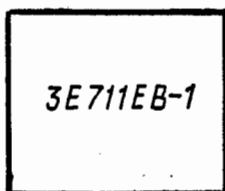


Стол

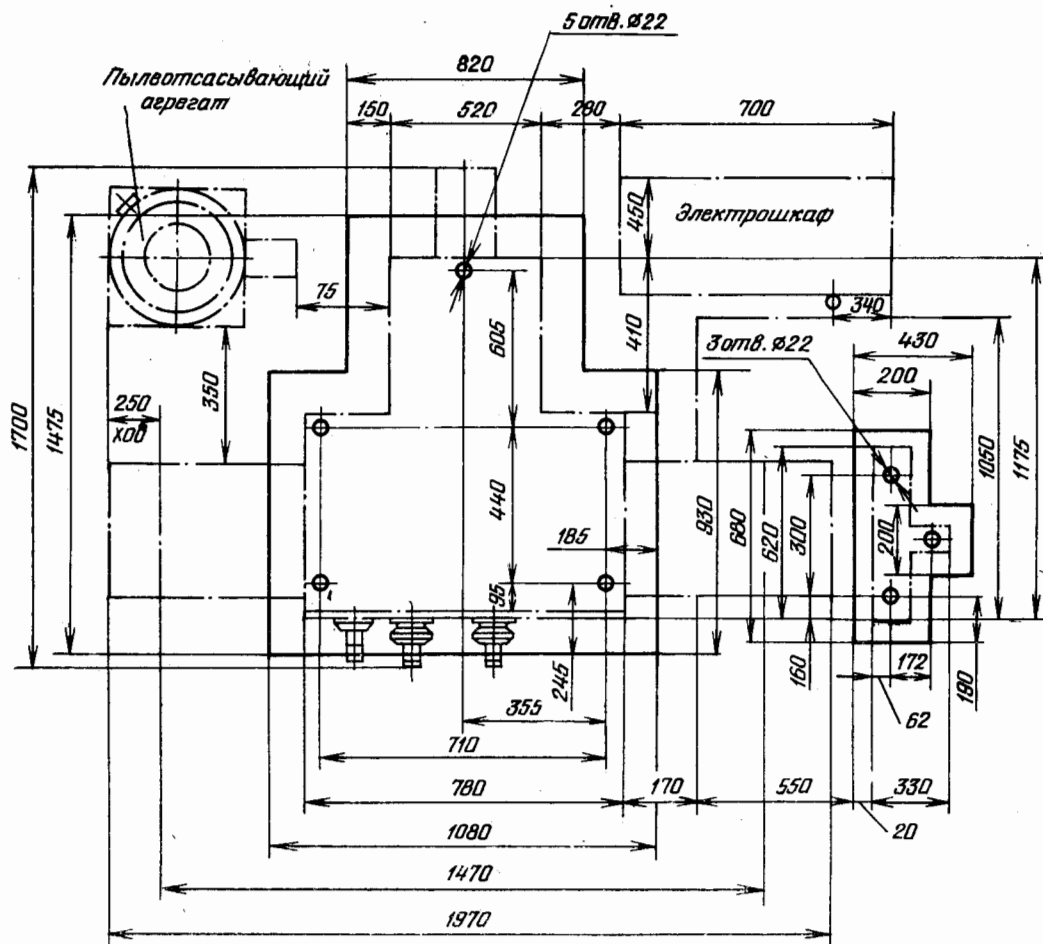


Шпиндель

**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН**  
Масштаб 1:100



## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



При выборе места под фундамент необходимо соблюдать следующие требования:  
 рядом с устанавливаемым станком не должно быть машин, вызывающих вибрации станка;  
 станок должен быть установлен так, чтобы в случае разрыва шлифовального круга не могли быть повреждены соседние станки;  
 помещение, где установлен станок, должно иметь постоянную температуру 18—20° С с суточным колебанием не более ±2° С и не должно содержать посторонней пыли.

Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

© НИИмаш, 1979

T-10005  
Тираж 6000 экз.

Подписано в печать 10/V 1979 г.  
Изд. № 401-2(53)

Объем печ. л. 0,5  
Заказ № 649

Уч.-изд. л. 0,5  
Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка