

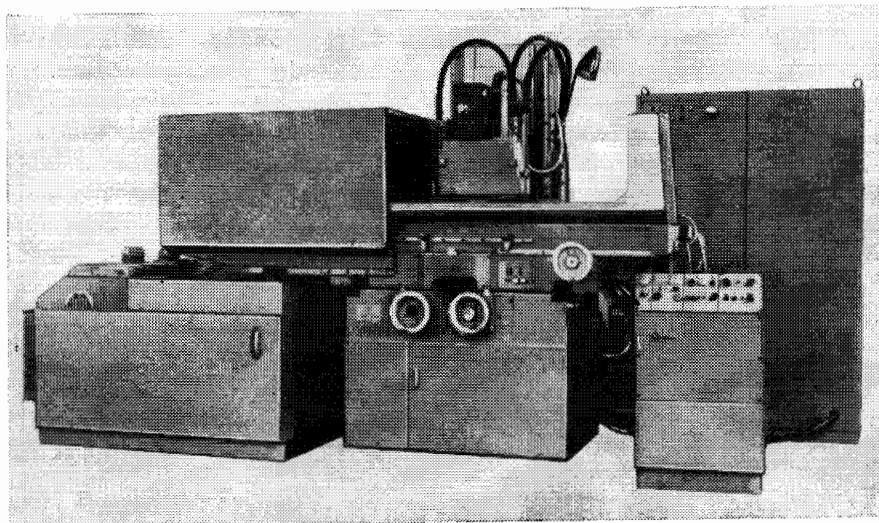
7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ОРШАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КРАСНЫЙ БОРЕЦ»

ПОЛУАВТОМАТ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С КРЕСТОВЫМ СТОЛОМ
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИДЕЛЕМ ДЛЯ ГЛУБИННОГО ШЛИФОВАНИЯ
ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 3Е721ГВ1



Предназначен для шлифования изделий методом однократного глубинного шлифования по автоматическому циклу; предусмотрена возможность маятникового шлифования плоскостей и профильных поверхностей вне цикла. С применением приспособлений для правок шлифовального круга, установки и крепления деталей возможна обработка наклонных и фасонных поверхностей. В пределах допустимых кожухом, возможна обработка торцом круга. Применяется на предприятиях, обрабатывающих детали из чугуна, стали и других материа-

лов, единичного, мелкосерийного и серийного производства.

Класс точности полуавтомата В по ГОСТ 8—77.
Шероховатость обработанной поверхности:
при маятниковом шлифовании — R_a 0,16 мкм;
при однократном глубинном шлифовании —
 R_a 0,63 мкм.

Разработчик — Витебское специальное конструкторское бюро зубообрабатывающих, шлифовальных и заточных станков.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
МОСКВА 1982

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры стола (длина×ширина), мм	630×320	привода насоса чистки:	
Ширина паза стола, мм	14	тип	4AX100S2Y3
Размеры шлифовального круга типа ПП, мм:		мощность, кВт	4,0
при маятниковом шлифовании:		частота вращения, об/мин	3000
наружный диаметр	300	привода поперечной подачи:	
высота	63	тип	4AA56B4
диаметр отверстия	127	мощность, кВт	0,18
при глубинном шлифовании:		частота вращения, об/мин	1500
наружный диаметр	300	привода отсоса аэрозолей:	
высота	18	тип	4AX80L4
диаметр отверстия	127	мощность, кВт	1,5
Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм:		частота вращения, об/мин	3000
длина	630	привода насоса смазки:	
ширина	320	тип	АОЛ21-4-С1
высота (при установке на зеркале стола)	400	мощность, кВт	0,27
Масса обрабатываемого изделия с плитой и приспособлением, кг	300	частота вращения, об/мин	1500
Наибольшее продольное перемещение стола, мм:		привода магнитного сепаратора:	
ручное	700	тип	4AA56A4
автоматическое	670	мощность, кВт	0,12
Наибольшее поперечное перемещение суппорта, мм:		частота вращения, об/мин	1500
ручное	330	привода ролика механизма накатки:	
автоматическое	320	тип	4AA63B4
Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной головки при новом круге, мм	400	мощность, кВт	0,37
Скорость вращения шлифовального круга, м/с	30/15	частота вращения, об/мин	1500
Скорость продольного перемещения стола, м/мин:		привода вентилятора охлаждения масла:	
от гидроцилиндра	2—35	тип	4AA50B4
от винтового привода	0,1—10	мощность, кВт	0,09
Автоматическая вертикальная подача (ступенчатая в диапазоне 0,002—0,018 через 0,002 мм; в диапазоне 0,02—0,1 через 0,02 мм), мм	0,002—0,1	частота вращения, об/мин	1500
Автоматическая поперечная подача на ход стола, мм	0,3—30	привода вертикальной подачи:	
		тип	ПЯ-370
		мощность, кВт	0,37
		частота вращения, об/мин	3000
		привода механизма правки:	
		тип	ПЛ-062
		мощность, кВт	0,09
		частота вращения, об/мин	75—1500
		привода продольного перемещения стола:	
		тип	ГПН-100
		мощность, кВт	0,63
		частота вращения, об/мин	1060
		Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	21,33/22,33
		Объем бака гидростанции, л	125
		Производительность насоса гидропривода, л/мин	8/35
		Производительность насоса смазки, л/мин	3,3
		Объем бака охлаждения, л	600
		Производительность насоса охлаждения, л/мин	50
		Производительность насоса гидроочистки, л/мин	50
		Средний уровень звука LA, дБА, не более	80
		Корректированный уровень звуковой мощности LpA, дБА, не более	99
		Габарит, мм:	
		с учетом выносного оборудования и максимального хода подвижных частей	3800×2250×2090
		без учета выносного оборудования и хода подвижных частей	2650×2100×2014
		гидростанции	550×1050×934
		Масса полуавтомата, кг:	
		с выносным оборудованием	5500
		без выносного оборудования	3800
		Наличие готовой электропроводки со штепсельными разъемами для выносного оборудования	Имеется

Привод, габарит и масса станка

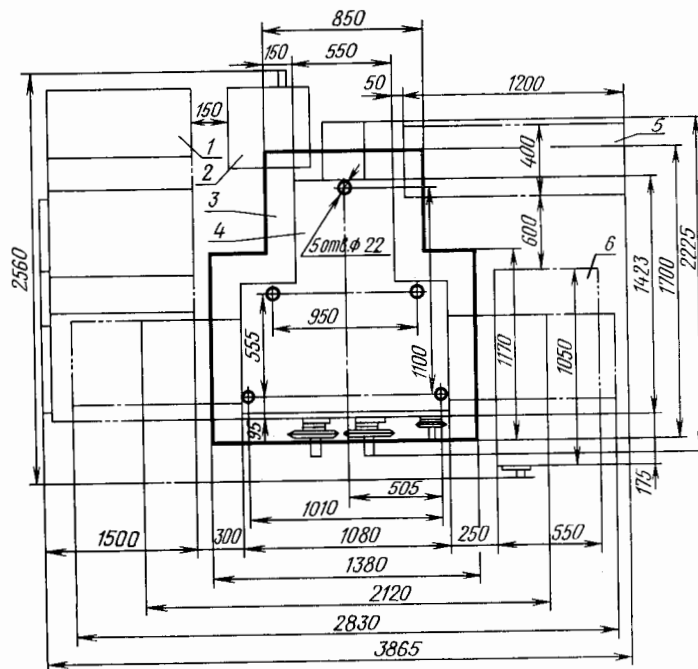
Питающая электросеть:			
род тока		Перемещенный трехфазный	
частота, Гц		50	
напряжение, В		380	
Тип автомата на вводе		Автомат типа АК63-3М переменного тока, 50 Гц	
Номинальный ток расцепителей вводного автомата	40А		
Электродвигатели:			
привода шлифовального круга:			
тип	4A132M4/2П		
мощность, кВт	8,5/9,5		
частота вращения, об/мин	1500/3000		
гидропривода стола:			
тип	4A112M6		
мощность, кВт	3,0		
частота вращения, об/мин	1000		
привода насоса охлаждения:			
тип	4AX80B2		
мощность, кВт	2,2		
частота вращения, об/мин	3000		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3E721ГВ1	Полуавтомат в сборе	1			Устройство отсчета поперечных перемещений	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				ГОСТ 13152—67	Болт 7002-2520	4	
	Охлаждение	1		ГОСТ 5927—70	Гайка М12.6.05	4	
	Электрошкаф	1		ГОСТ 11871—78	Шайба 2.12.05.05	4	
	Гидростанция комплектная для гаммы плоскошлифовальных станков	1		ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	4	
A72-12	Агрегат для отсоса аэрозолей	1		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	
TU17-21-307—79	Ремень	2	30×1600	ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
TU38-105763—74	Ремень	1	1250×30		Руководство по эксплуатации полуавтомата	1 компл.	
ГОСТ 1284.1—80	Ремень	2	0-1250Ш		Руководство по эксплуатации электрооборудования	1 компл.	
ГОСТ 1284.3—80	Гармошка	1			Материалы по запасным частям	1 компл.	
	Запасные части к электрооборудованию	1			Руководство по эксплуатации гидростанции	1 компл.	
ГОСТ 2424—75	Круг шлифовальный	1			Документы на комплектующие изделия, входящие в комплект поставки, получаемые предприятием-изготовителем	1 компл.	
	ПП300×63×127			Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	24А25-ПМ3			3E70 П01-01	Приспособление для балансировки шлифовальных кругов	1	
	8КИ31 35 м/с I кл. А			3E70.П11	Стол делительный синусный с пазами	1	
	Опора регулируемая	5		3E70 П20	Стол синусный продольный	1	
	Фланцы для шлифовального круга (без шлифовального круга)	1		3E70 П21	Стол синусный поперечный	1	
	Оправка	1		3E70 П42	Тиски синусные	1	
	Прихват	4		3E70 П50	Приспособление делительное	1	
	Плита магнитная	1		3E70 П54	Угольник синусный поворотный	1	
	УС.7208-0Д17						
	Механизм правки роликов	1					
	Механизм правки*	1					
	Механизм калибровки круга	1					
	Державка для правки шлифовального круга	1					

* Установлен на станке.

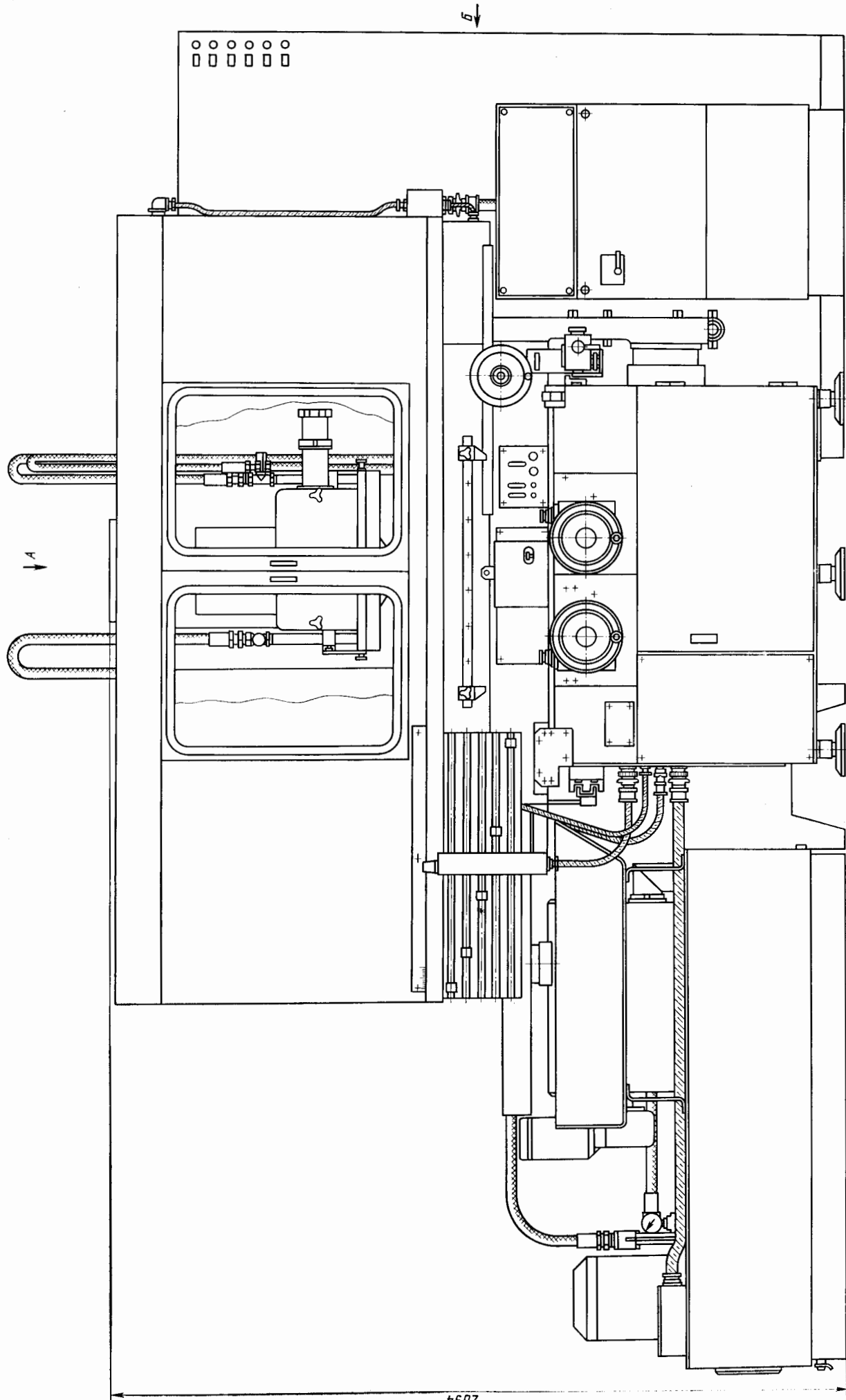
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

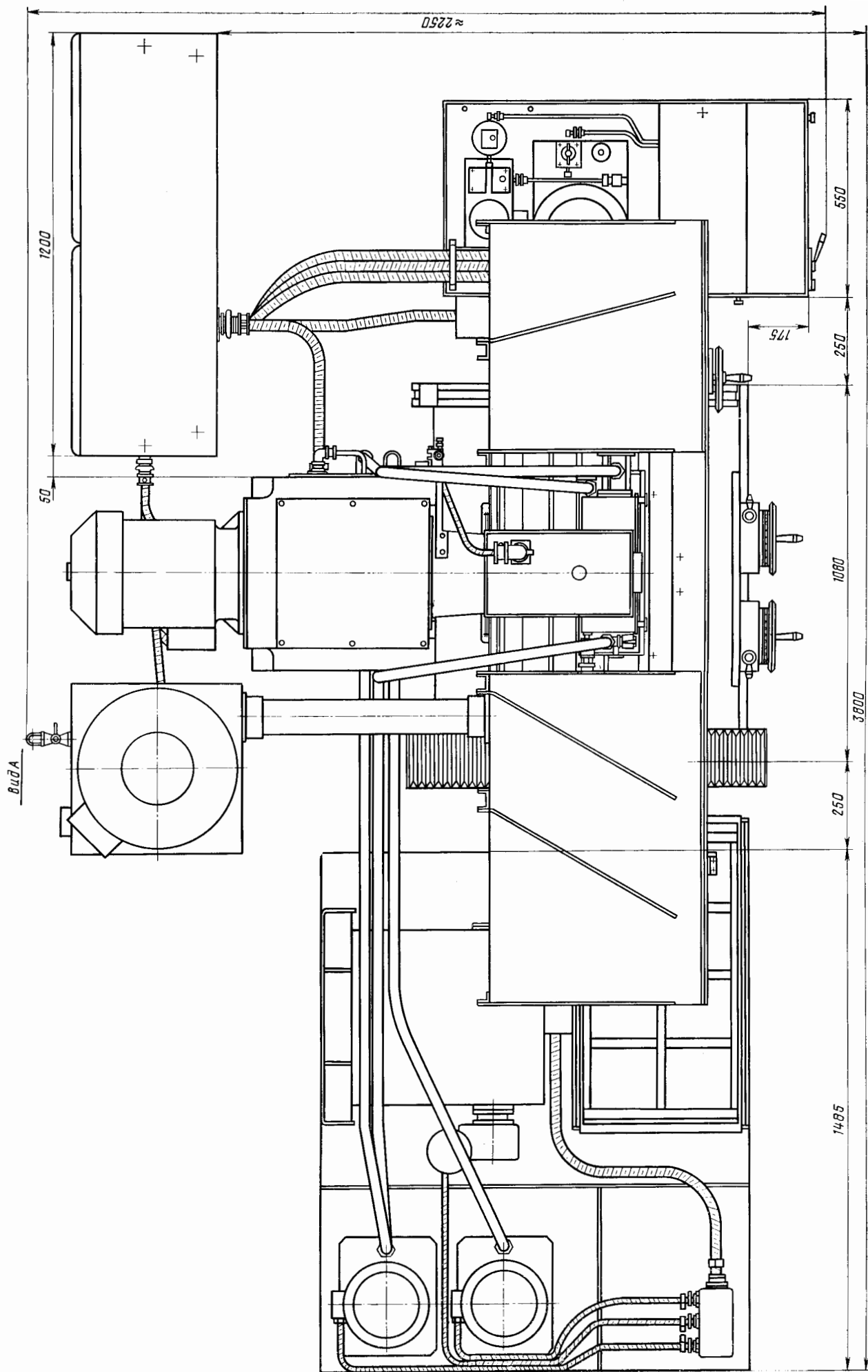


1 — охлаждение; 2 — агрегат для отсоса аэрозолей жидкости; 3 — фундамент; 4 — станок; 5 — электрошкаф; 6 — гидростанция

Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

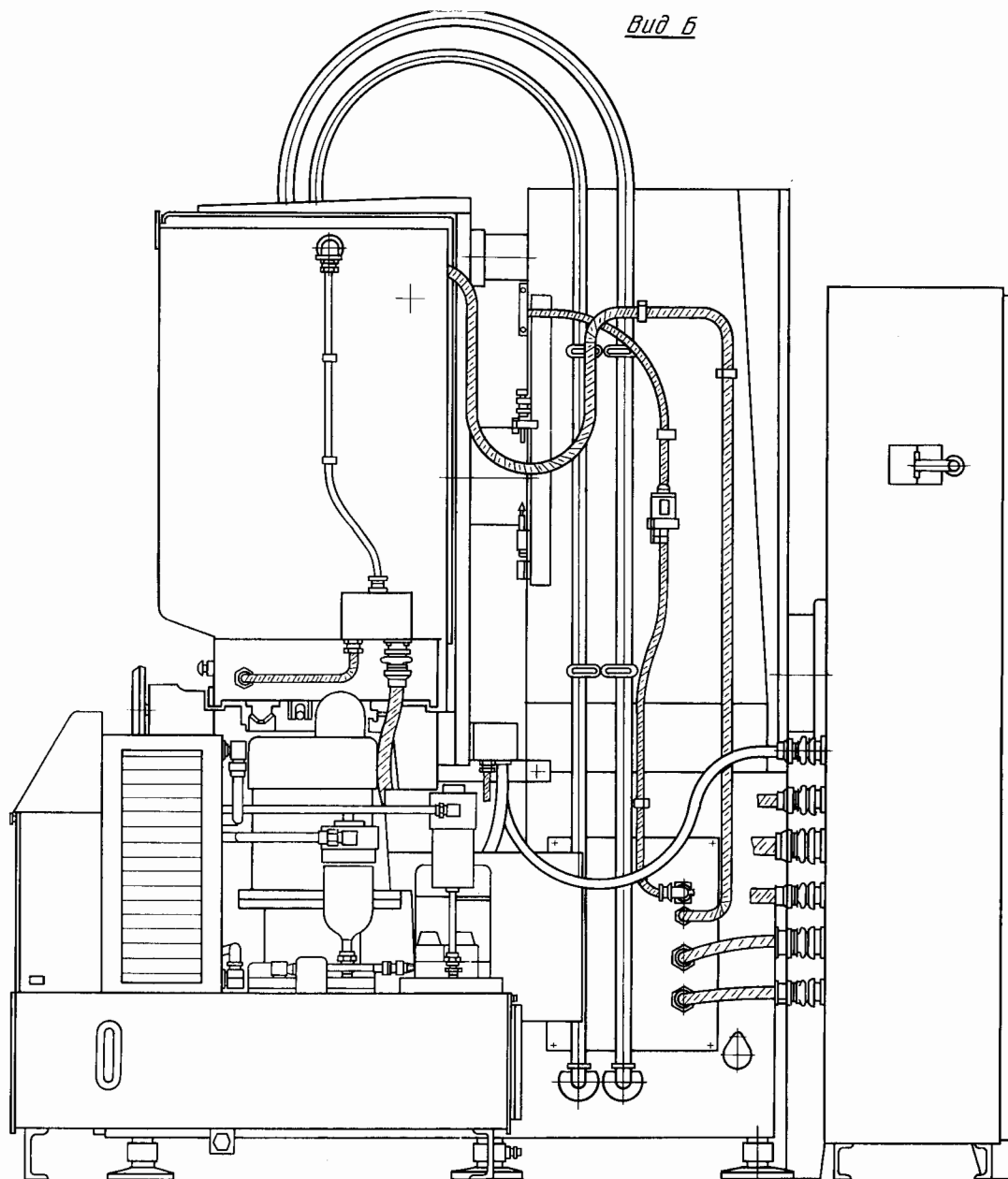
ОБЩИЙ ВИД





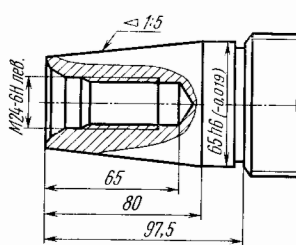
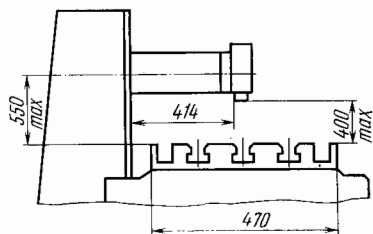
ОБЩИЙ ВИД (продолжение)

Вид Б

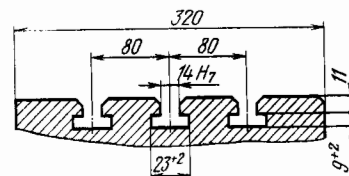


ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпindelь



Стол
ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100

© НИИмаш, 1982

Подписано в печать 12.11.82 Т-14759 Печ. л. 0,75 Уч.-изд. л. 0,83
Тираж 6920 экз. Изд. № 401-2(76) Заказ № 2692 Цена 13 коп

Типография НИИмаш, г. Щербинка

3E721ГВ1