

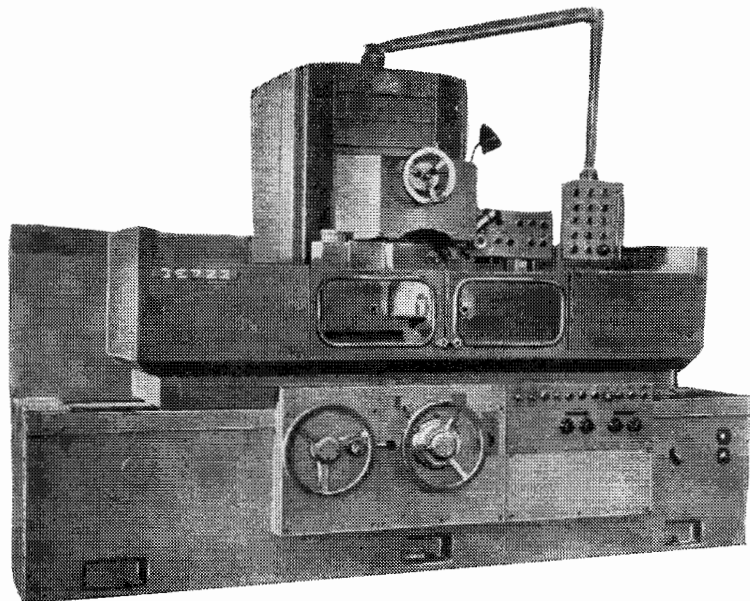
7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 3Е722



Станок предназначен для шлифования периферией круга плоскостей машиностроительных деталей.

Класс точности станка П.

На тумбе, расположенной в центре, отлитой заодно со станиной, крепится колонна. По вертикальным направляющим колонны перемещается каретка, имеющая горизонтальные направляющие для поперечного перемещения шлифовальной бабки.

По направляющим станины от двух гидроцилиндров стол перемещается возвратно-поступательно.

Вертикальное перемещение каретки со шлифо-

вальной бабкой может быть ручное или прерывисто-автоматическое, осуществляемое механизмом вертикальной подачи, который крепится на передней стенке станины. Ускоренное перемещение передается от редуктора, который крепится на задней стенке тумбы станины.

Слева за станком расположен агрегат охлаждения, справа — гидроагрегат и электрошкаф, сзади станка за тумбой — установка смазки шпинделя.

Применение в станке двухскоростного электродвигателя шлифовальной бабки позволяет работать с окружной скоростью абразивного круга до 70 м/сек, что расширяет его технологические возможности.

МОСКВА 1976

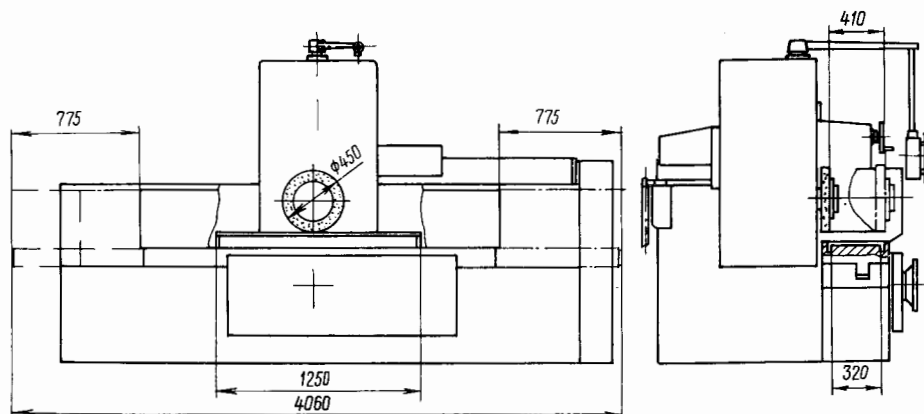
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность стола (длина×ширина), мм	1250×320	частота вращения, об/мин	960
Число Т-образных пазов	3	насоса откачки утечек:	
Расстояние между пазами, мм	70	тип	АОЛ-11-4-С1
Ширина паза, мм	18	мощность, кВт	0,12
Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	210—625	частота вращения, об/мин	1400
Наибольшие размеры обрабатываемой детали при номинальном диаметре круга (длина×ширина×высота), мм:		воздушного теплообменника:	
без плиты электромагнитной	1250×320×400	тип	АОЛ-12-2
на плите электромагнитной	1250×320×275	мощность, кВт	0,12
Наименьшие размеры обрабатываемой детали на плите электромагнитной (длина×ширина×высота), мм	37×10×5	частота вращения, об/мин	2760
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг:		насоса охлаждающей жидкости:	
на плите электромагнитной	380	мощность, кВт	4,0
без плиты электромагнитной	700	частота вращения, об/мин	1450
Продольное гидравлическое перемещение стола без перебегов, мм	300—1260	пылеуловителя, поставляемого по спецзаказу, ГОСТ 13859—88:	
Скорость продольного перемещения стола (бесступенчатое регулирование), м/мин	3—45	тип	АОЛ2-22-2
Наименьший диаметр изношенного круга, мм	300	мощность, кВт	2,2
Поперечное перемещение шлифовальной бабки, мм:		частота вращения, об/мин	2860
наибольшее (ручное, гидравлическое)	410	магнитного сепаратора:	
на одно деление лимба	0,05	тип	АОЛ-11-4
на один оборот лимба	2,0	мощность, кВт	0,12
Скорость непрерывного поперечного перемещения шлифовальной бабки (бесступенчатое регулирование), м/мин	0,5—3	частота вращения, об/мин	1400
Прерывистая поперечная подача шлифовальной бабки (бесступенчатое регулирование), мм	2—48	редуктора ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
Вертикальное (ручное, механическое) перемещение шлифовальной бабки, мм:		тип	ЛОЛ2-12-4-01
наибольшее	415	мощность, кВт	0,8
на одно деление лимба	0,004	частота вращения, об/мин	1370
на один оборот лимба	0,5	фильтра транспортера:	
толчковое (от рукоятки)	0,004	тип	АОЛ-12-4
Аварийный отвод шлифовальной бабки, мм	Не менее 1,0	мощность, кВт	0,18
		частота вращения, об/мин	1400
		Насосы:	
		привода стола (2 шт.):	
		тип	Г12-24 (лопастной)
		производительность, л/мин	70
		частота вращения, об/мин	1000
		тип	Г12-24А (лопастной)
		производительность, л/мин	50
		частота вращения, об/мин	1000
		рабочее давление в гидросистеме привода стола, кг/см ²	18—20
		гидросистемы управления:	
		тип	Г12-24А (лопастной)
		производительность, л/мин	50
		частота вращения, об/мин	1000
		рабочее давление, кг/см ²	16—18
		смазки шпинделя шлифовальной бабки:	
		тип	ВГ11-11А (шестеренчатый)
		производительность, л/мин	5
		частота вращения, об/мин	1450
		рабочее давление, кг/см ²	0,5—1,0
		Система гидропривода и управления:	
		марка масла	Турбинное 22П
		емкость бака, л	500
		Система смазки шпинделя шлифовальной бабки:	
		марка масла	Велосит Л
		емкость бака, л	25
		Цилиндр стола:	
		диаметр цилиндра, мм	55
		длина хода штока, мм	1550
		Цилиндр шлифовальной бабки:	
		диаметр цилиндра, мм	70
		диаметр штока, мм	22
		длина хода штока, мм	410
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	4000×2215×2510
		Масса станка (без гидроагрегата, агрегата охлаждения, агрегата смазки шпинделя и электрошкафа), кг	8200
Привод, габарит и масса станка			
Питающая электросеть:			
род тока	Переменный		
частота, гц	трехфазный		
Напряжение, в:	50		
питающей сети	220/380		
электроприводов станка	220/380		
цепей управления	110; 24; 12		
цепей местного освещения	(постоянный)		
электромагнитной плиты	36		
Электродвигатели:	110 (постоянный)		
шлифовальной бабки:			
тип	АО2-62-4/2-С1		
мощность, кВт	11,5/14,5		
частота вращения, об/мин	1450/2880		
установки смазки шпинделя шлифовальной бабки:			
тип	ДПТ-21-4		
мощность, кВт	0,27		
частота вращения, об/мин	1400		
гидропривода (2 шт.):			
тип	52-6-С1		
мощность, кВт	7,5		
частота вращения, об/мин	960		
тип	АОЕ2-41-6-61		
мощность, кВт	3,0		

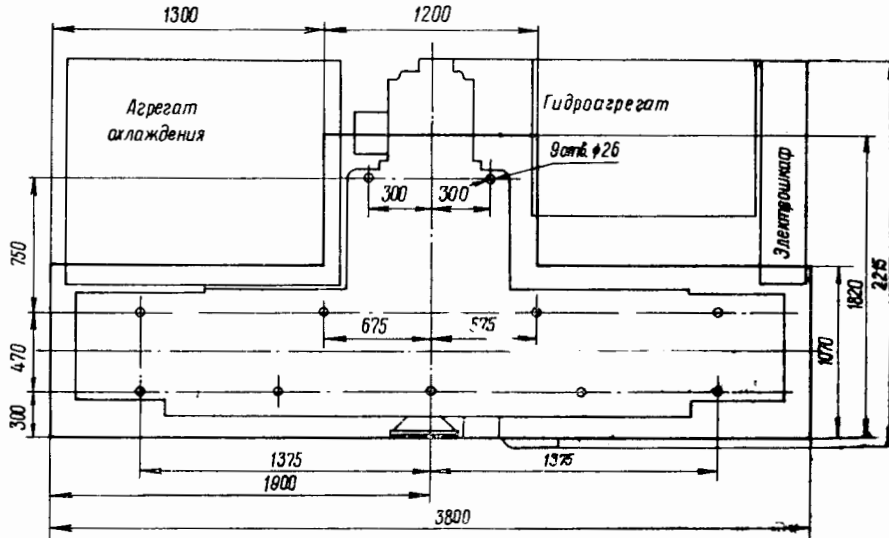
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗД722	Станок в сборе	1			Скребок	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка					Устройство для правки круга от стола	1	
					Прихват	4	
ГОСТ 6969—54*	Манжета	8	22×42 (6); 35×55 (2)	ГОСТ 9696—61*	Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 и 0,002 мм	1	
A54-1	Фильтроэлемент Поршневое кольцо	18 5	∅55 (3); 70 (2)	ОСТ2-9—70	Алмаз в оправке	1	
ГОСТ 2424—67*	Круг шлифовальный	2	ПП450×80× ×203; ПП450×63× ×203	ГОСТ 13152—67	Болты к пазам станочным обработанным	4	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3		ГОСТ 5927—70*	Гайки шестигранные	4	
ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный с открытым зевом односторонний	2		ГОСТ 13438—68	Шайбы сферические для станочных приспособлений	8	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1			Руководство по эксплуатации	1	компл.
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размером от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	S=7; 8; 10; 14		Материалы по быстронаплавляемым деталям	1	компл.
ГОСТ 17199—71	Отвертки слесарно-монтажные	3		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Ключ-съемник	1			Механизм ручного перемещения стола	1	
	Оправка для балансировки шлифовального круга	1		ГОСТ 13859—68*	Электродвигатель пылеуловителя	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



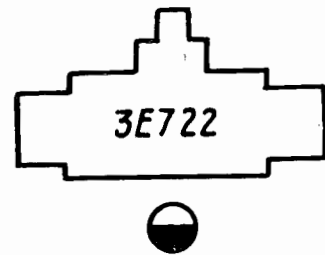
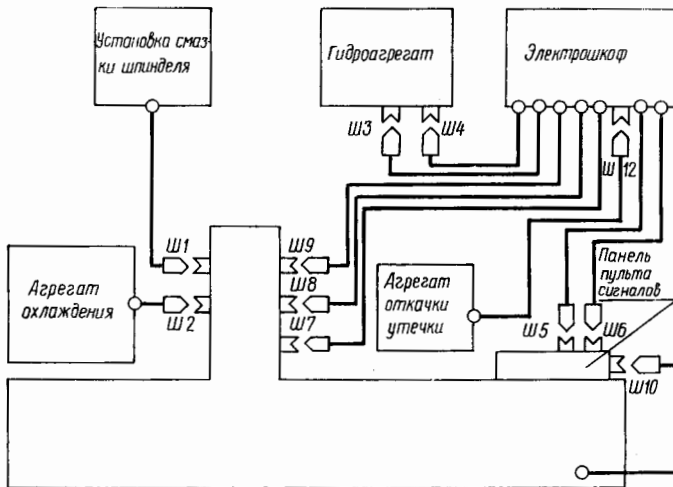
ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ СТАНКА

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1976

Т-18065
Тираж 7500 экз.

Подписано в печать 4/X 1976 г.
Изд. № 401-2(33) Заказ № 2282

Объем печ. л. 0,5
Цена 6 коп.

Типография НИИМАШ, г. Шербинка