

7. Станки шлифовальной группы

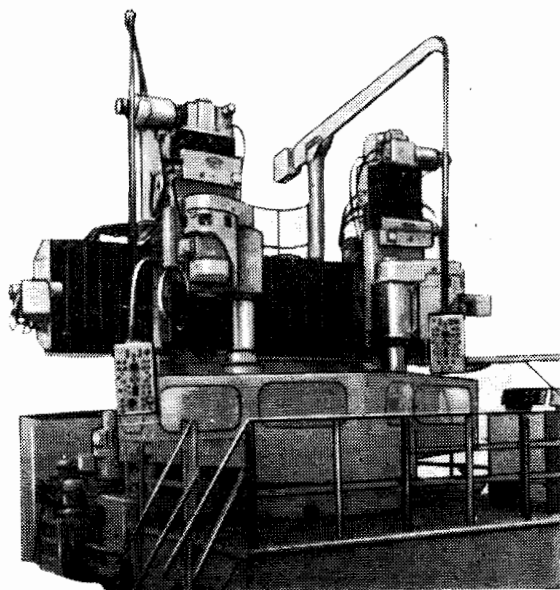
02. Станки плоскошлифовальные

КОЛОМЕНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

СТАНОК КАРУСЕЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ

Модель ЗН763

Станку присвоен государственный Знак качества



Станок предназначен для шлифования наружных и внутренних цилиндрических, конических и профильных поверхностей тел вращения, а также для плоского шлифования торцом и периферией круга.

Станок имеет неподвижную поперечину и две

шлифовальные бабки, обеспечивающие все виды круглого и плоского (торцом круга) шлифования. Плоскос шлифование периферией круга осуществляется горизонтальной шлифовальной головкой.

Шлифуемое изделие крепится на электромагнитной плите планшайбы. Снятие остаточного магнетизма осуществляется на станке.

Шлифование может производиться как в автоматическом цикле с предварительно установленным припуском на обработку, так и в цикле с ручным управлением.

Величина снимаемого припуска по диаметру и высоте контролируется с помощью отсчетно-измерительной системы с цифровой индикацией. Система преднабора обеспечивает ход шлифовального круга при шлифовании с непрерывной подачей.

Управление станком производится с подвешенного пульта. Контроль положения шлифовального круга осуществляется по табло системы цифровой индикации.

Диапазон регулирования скоростей непрерывных и круговых подач, а также диапазон прерывистых (врезных) подач обеспечивает оптимальные режимы шлифования при предварительном и чистовом шлифовании.

Жесткая конструкция станка и применение высокоточных подшипников в шлифовальных шпинделях, плоских опор качения по закаленным на-

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ

МОСКВА 1980

правляющим для перемещения шлифовальных шпинделей, винтовых пар качения обеспечивают высокую степень точности обработки.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не должен превышать 99 дБА.

Проектная организация — Коломенское станкостроительное производственное объединение.

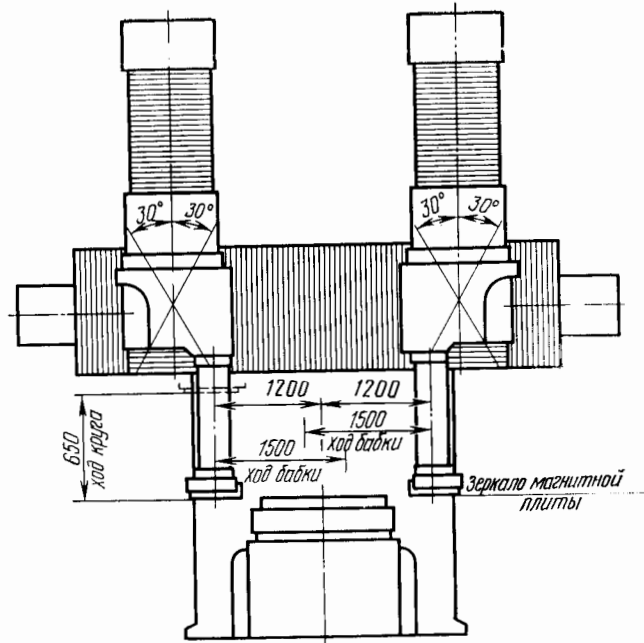
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр шлифуемого изделия, мм	1600	Привод, габарит и масса станка	
Наибольшая высота шлифуемого изделия вертикальными шпинделями, мм	600	Питающая электросеть:	
Наибольшая высота шлифуемого изделия горизонтальным шпинделем, мм:		род тока	Переменный трехфазный
при круге диаметром 400 мм	425	частота, Гц	50
при круге диаметром 300 мм	600	напряжение, В	380
Наибольшая масса шлифуемого изделия, кг	6000	Тип автомата на вводе	A3134
Диаметр планшайбы, мм	1600	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	150
Частота вращения планшайбы (бесступенчатое регулирование), об/мин	4—40	Электродвигатели:	
<i>Вертикальные шлифовальные шпиндели</i>		привода вращения шлифовального круга:	
Диаметр шлифовального круга, мм:		количество	2
наибольший	400	тип	АОП-62-4
наименьший	300	мощность, кВт	17
Наибольшая высота шлифовального круга, мм	100	частота вращения, об/мин	1440
Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин	1670; 2400	привода горизонтальной шлифовальной головки:	
<i>Горизонтальный шлифовальный шпиндель</i>		тип	АОП2-61-4
Диаметр шлифовального круга, мм:		мощность, кВт	13
наибольший	400	частота вращения, об/мин	1440
наименьший	300	привода горизонтальной подачи:	
Наибольшая высота шлифовального круга, мм	100	количество	2
Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин	1670; 2400	тип	ПБСТ-32
<i>Цифровая индикация</i>		мощность, кВт	1,75
Метод задания размеров	Абсолютный	частота вращения, об/мин	3000
Число индицируемых координат	4	привода вертикальных подач:	
Установка нуля отсчета	В любой точке по всей длине координат	количество	2
Дискретность задания перемещения рабочих узлов в каждой координате, мм	0,01	тип	ПБСТ-32
Тип датчика обратной связи	Линейный датчик типа «Индуктосин»	мощность, кВт	1,75
Индикация информации системы	Индикаторные лампы	частота вращения, об/мин	3000
Режим работы системы	Позиционирование с предварительным заданием координат; индицирование координат в универсальном режиме	привода вращения планшайбы:	
		тип	ПБСТ-53
		мощность, кВт	6,3
		частота вращения, об/мин	2200
		привода поворота шлифовальной бабки:	
		количество	2
		тип	АОС2-21-6
		мощность, кВт	1
		частота вращения, об/мин	870
		электронасоса охлаждения:	
		мощность, кВт	0,6
		частота вращения, об/мин	2800
		привода гидронасоса:	
		тип	АО2-31-4
		мощность, кВт	2,2
		частота вращения, об/мин	1430
		привода магнитного сепаратора:	
		тип	АОЛ-11-4
		мощность, кВт	0,12
		частота вращения, об/мин	1400
		привода фильтра-транспортера, охлаждающей жидкости:	
		тип	АОЛ-12-4
		мощность, кВт	0,18
		частота вращения, об/мин	1400
		управления выбором величины врезной подачи:	
		количество	4
		тип	РД-09
		мощность, Вт	10
		частота вращения, об/мин	1200
		привода вращения барабана командоаппарата:	
		тип	РД-09
		мощность, Вт	10
		частота вращения, об/мин	1200
		Мощность электромагнитной плиты, кВт	1,2
		Габарит станка с выносным оборудованием, мм	5400×6400×5100
		Масса станка, кг	42 600

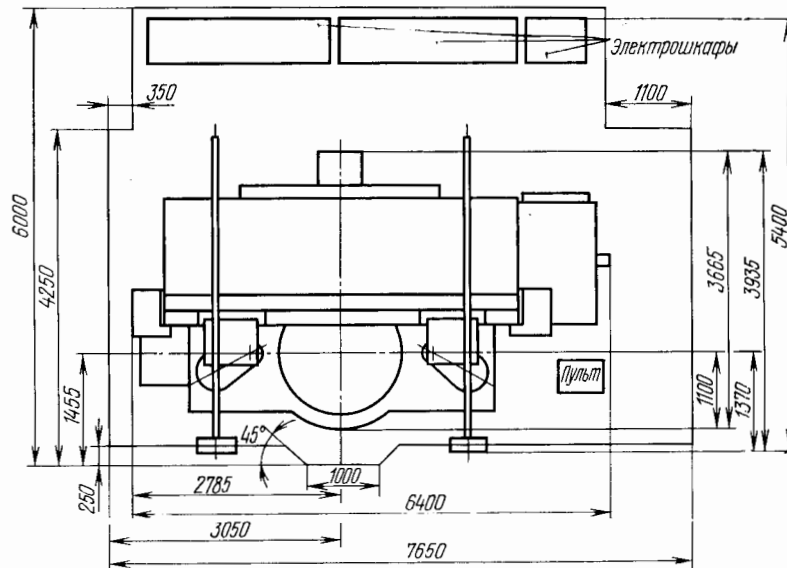
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3Н763	Станок в сборе (поставляется по узлам)	1			<i>Документация</i>		
	Изделия, входящие в комплект и стоимость станка				Руководство по эксплуатации в двух томах и два приложения к руководству	1 компл.	
	<i>Запасные части</i>				Сопроводительная документация на покупные и комплектующие изделия	1 компл.	
ГОСТ 1284—68	Щетка	4			Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Ремень	10	Б-1600Т (5); Б-2500Т (2); Д-5000Т (3)		Приспособление для статической балансировки кругов в сборе	1	
	<i>Принадлежности</i>				Прибор правки универсальный	1	
	Крепление шлифовального круга диаметром 300 мм с кожухом	1			Прибор прямолинейной правки горизонтальный	1	
	Приспособление для установки круга диаметром 400 мм	1			Прибор правки по радиусу вертикальный	1	
	Шкив	4			Прибор для правки по радиусу горизонтальный	1	
	Крепление шлифовального круга диаметром 300 мм	1			Прибор для правки по копиру	1	
	Крепление шлифовального круга диаметром 400 мм	1			Головка для шлифования отверстий малых диаметров	1	
	Подставка	49			<i>Запасные части</i>		
	Оправка	1		МРТУ-17-645—68	Ремень приводной плоский бесконечный	1	80×900
	Гайка	1			Съемник	1	
	<i>Инструмент</i>				Оправка	1	
	Ключ монтажный	1			Гайка	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ 7811-0023Д1; 7811-0041Д1; 7811-0043Д1	3			Головка для шлифования сфер	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ 7812-0386	1		ГОСТ 11737—74	<i>Принадлежности</i>		
ИЭ 1-2	Ключ торцовый	1	S=36×225	ГОСТ 2839—71	Гайка для съема круга	1	
					Оправка для статической балансировки круга	1	
					Ключ 7812-0378	1	
					Ключ 7811-0003Д1; 7811-0025Д1	2	

ГАБРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

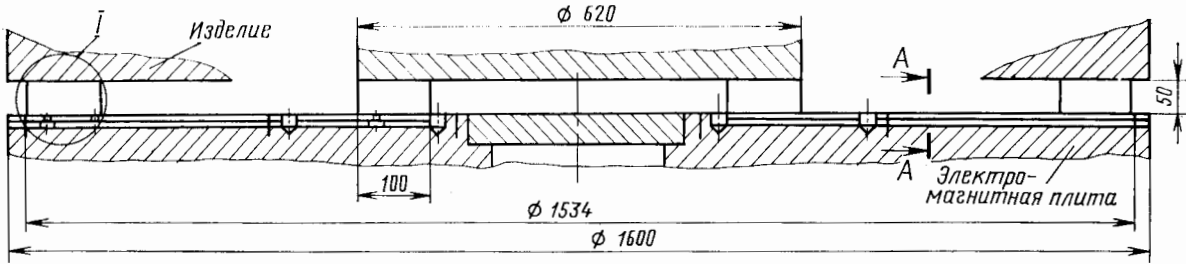


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

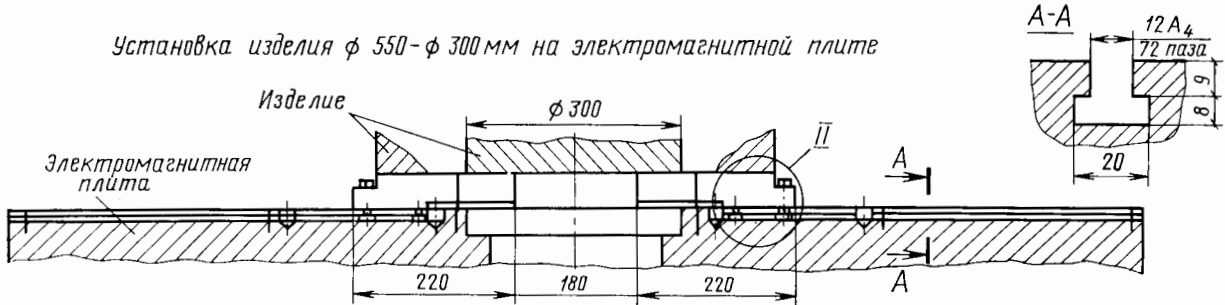


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

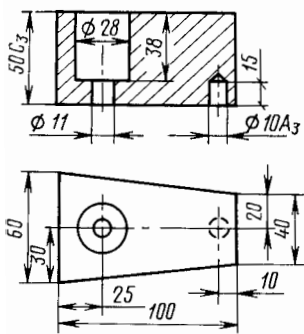
Установка изделия $\phi 1600 - \phi 620$ мм на электромагнитной плите



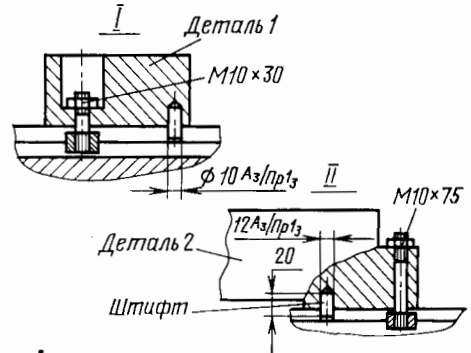
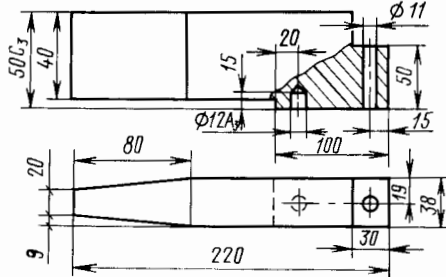
Установка изделия $\phi 550 - \phi 300$ мм на электромагнитной плите



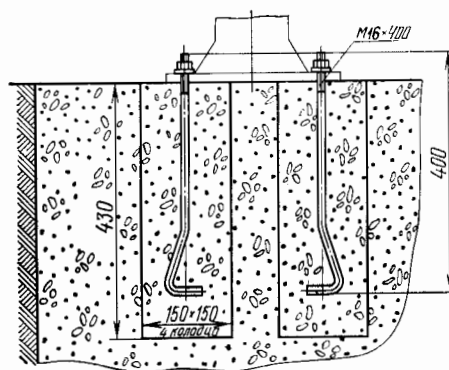
Деталь 1-48 шт.
Сталь 10



Деталь 2-24 шт.
Сталь 10



А-А



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:50

