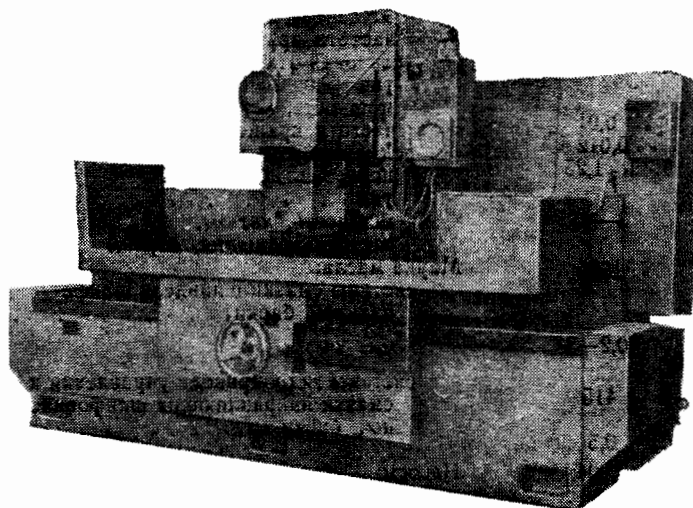


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД***ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ****Модель 3П722**

Полуавтомат предназначен для шлифования плоскостей различных машиностроительных деталей периферией круга. Используется в различных отраслях народного хозяйства.

Класс точности полуавтомата П.

Жесткость корпусных деталей, термообработанные направляющие, гидродинамические опоры шпинделя, централизованная смазка, стабилизация температуры нагрева масла в гидросистеме обеспечивают повышение производительности и увеличение долговечности станка, сохранение точностных параметров и шероховатости поверхности при длительной эксплуатации станка.

Применение опраждающих устройств, блокировок, аварийного отскока шлифовальной бабки обеспечивают безопасность в работе.

Полуавтомат снабжен прибором активного контроля.

Цикл обработки детали с прибором активного контроля включает:

- обработку детали на черновых режимах;
- обработку детали на чистовых режимах;
- выхаживание;
- правку круга;

вывод стола и возврат шлифовальной бабки в исходное положение.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

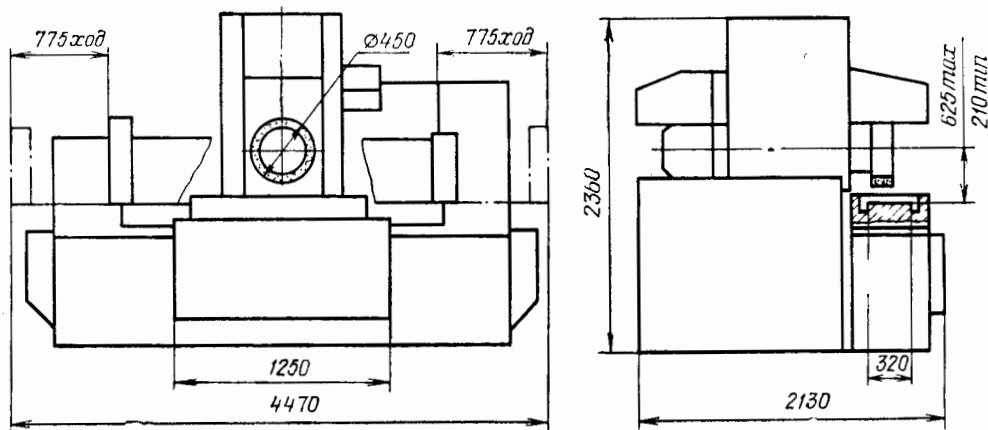
<p>Диаметр шлифовального круга, мм 300—450</p> <p>Размеры рабочей поверхности электромагнитной плиты, мм:</p> <p>длина 1250; 1000; 1600</p> <p>ширина 320</p> <p>высота 120</p> <p>Размеры рабочей поверхности стола, мм:</p> <p>длина 1250; 1000; 1600</p> <p>ширина 320</p> <p>Наибольшие размеры обрабатываемых изделий, мм:</p> <p>длина 1250; 1000; 1600</p> <p>ширина 320</p> <p>высота 400</p> <p>Наименьшие размеры обрабатываемых изделий, мм:</p> <p>длина 50</p> <p>ширина 10</p> <p>высота 5</p> <p>Наибольшая масса обрабатываемых изделий, кг:</p> <p>на плите электромагнитной 400; 350; 500</p> <p>без плиты электромагнитной 700; 600; 850</p> <p>Наибольшая длина хода стола по цилиндру, мм 1550; 1300; 1900</p> <p>Перемещение стола без перебегов по цилиндру, мм:</p> <p>наибольшее 1260; 1010; 1610</p> <p>наименьшее 300</p> <p>Величина перебега стола в каждую сторону (при скорости стола 45 м/мин), мм Не более 120</p> <p>Достижимая точность:</p> <p>плоскостность, мм 0,01</p> <p>параллельность, мм 0,012</p> <p>шероховатость поверхности, мкм R_a 1,25</p> <p>Скорость перемещения стола (регулируемые бесступенчатые), м/мин 3—45</p> <p>Частота вращения шлифовального круга, об/мин 1500</p> <p>Скорость непрерывного перемещения шлифовальной бабки (регулируемые бесступенчатые), м/мин 0,2—3</p> <p>Перемещение шлифовальной бабки, мм:</p> <p>наибольшее 415</p> <p>за один оборот лимба (при цене деления лимба 0,004 мм) 0,5</p> <p>толчковое от рукоятки 0,004</p> <p>автоматическое чистовое 0,004</p>	<p>Электродвигатели:</p> <p>шлифовальной бабки:</p> <p>тип 4A1604Y3</p> <p>мощность, кВт 15</p> <p>частота вращения, об/мин 1500</p> <p>установки смазки шпинделя шлифовальной бабки:</p> <p>тип 4AA63A4Y3</p> <p>мощность, кВт 0,25</p> <p>частота вращения, об/мин 1500</p> <p>гидропривода:</p> <p>тип 4A132M6Y3</p> <p>мощность, кВт 7,5</p> <p>частота вращения, об/мин 1000</p> <p>воздушного теплообменника:</p> <p>тип 4AA50B2Y3</p> <p>мощность, кВт 0,12</p> <p>частота вращения, об/мин 3000</p> <p>насоса охлаждения:</p> <p>мощность, кВт 0,6</p> <p>частота вращения, об/мин 3000</p> <p>магнитного сепаратора:</p> <p>тип 4AA56A4Y3</p> <p>мощность, кВт 0,12</p> <p>частота вращения, об/мин 1500</p> <p>редуктора ускоренного перемещения шлифовальной бабки:</p> <p>тип 4A71B4Y3</p> <p>мощность, кВт 0,75</p> <p>частота вращения, об/мин 1500</p> <p>установки откачки утечек:</p> <p>тип 4AA634Y3</p> <p>мощность, кВт 0,25</p> <p>частота вращения, об/мин 1500</p> <p>редуктора замедленного перемещения шлифовальной бабки:</p> <p>тип 4AA56A4</p> <p>мощность, кВт 0,12</p> <p>частота вращения, об/мин 1500</p> <p>Марка масла:</p> <p>системы смазки шпинделя шлифовальной бабки И-5А (индустриальное) ГОСТ 20799—75</p> <p>системы гидропривода управления и смазки направляющих шлифовальной бабки Турбинное Т₂₂ ГОСТ 32—74</p> <p>Насосы:</p> <p>гидросистемы:</p> <p>тип 18Г12-25А</p> <p>производительность, л/мин 100/18</p> <p>рабочее давление, кгс/см² 26—28</p> <p>емкость бака, л 400</p> <p>смазки шпинделя:</p> <p>тип ВГ11-11А</p> <p>производительность, л/мин 5</p> <p>рабочее давление 16—18</p> <p>емкость бака, л 30</p> <p>Габарит полуавтомата без приставного и с приставным оборудованием, мм:</p> <p>длина 4010; 3510; 4780</p> <p>ширина 2130</p> <p>высота 2360</p> <p>Габарит (длина×ширина×высота), мм:</p> <p>гидроагрегата 1250×850×1800</p> <p>установки смазки 475×265×545</p> <p>агрегата охлаждения 1250×850×1800</p> <p>Масса полуавтомата, кг:</p> <p>без приставного оборудования 8100</p> <p>с приставным оборудованием 8900</p>
<p>Привод, габарит и масса полуавтомата</p>	
<p>Питающая электросеть:</p> <p>род тока Переменный</p> <p>частота, гц трехфазный</p> <p>50</p> <p>Напряжение, в:</p> <p>источника питания 220; 380</p> <p>электроприводов 220/380</p> <p>цепей управления 110 (переменное)</p> <p>24 (постоянное)</p> <p>цепей местного освещения 24 (переменное)</p> <p>электромагнитной плиты 110 (постоянное)</p> <p>Тип автомата на вводе А3124</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а 80</p>	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

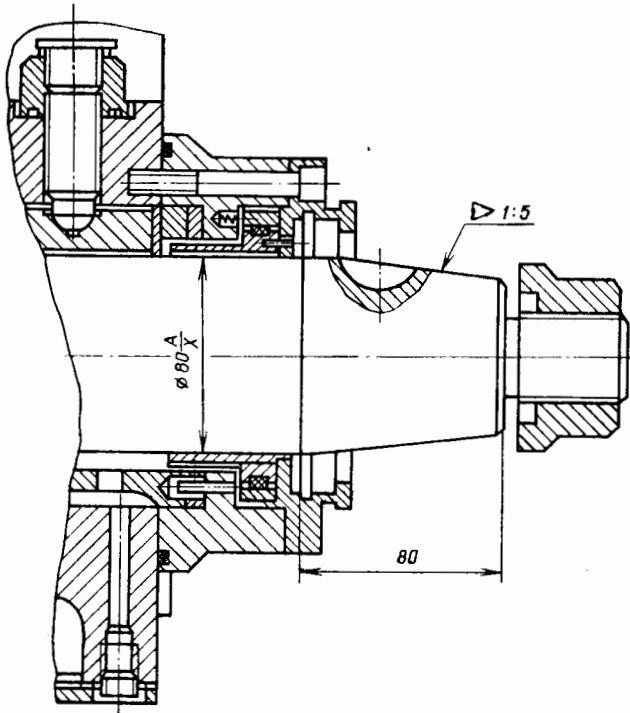
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗП722	Полуавтомат в сборе	1		ОСТ2-9—70	Алмаз в оправке	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				ГОСТ 13152—67	Болт	4	
				ГОСТ 5927—70	Гайка	4	M16
ГОСТ 9041—59	Манжета	12	22×42(6); 35×55(6)	ГОСТ 13438—68	Шайба	8	
ФГЗ1-10/25 А54-1	Фильтроэлемент Поршневое кольцо	5 8	63(4); 70(4)	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный		ПП450× ×80×203				
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3					
ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный с открытым зевом односторонний	2					
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1					
ГОСТ 11737—66	Ключ	4	s=7; 8; 10; 14				
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	3					
И91-66	Ключ-съемник	1	s=55				
	Оправка для балансировки шлифовального круга	1					
	Скребок	1					
	Прихват	4					
				Синусный стол	1		
				Синусная магнитная плита	1		
				Синусные тиски	1		
				Универсальные прецизионные тиски	1		
				Приспособление для балансировки	1		
				Центровое делительное устройство	1		
				Установка пылеотсоса на полуавтомате	1		

Разработчик — Одесское конструкторское бюро специальных станков.

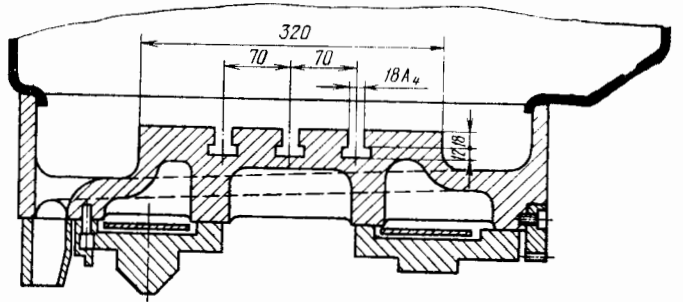
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

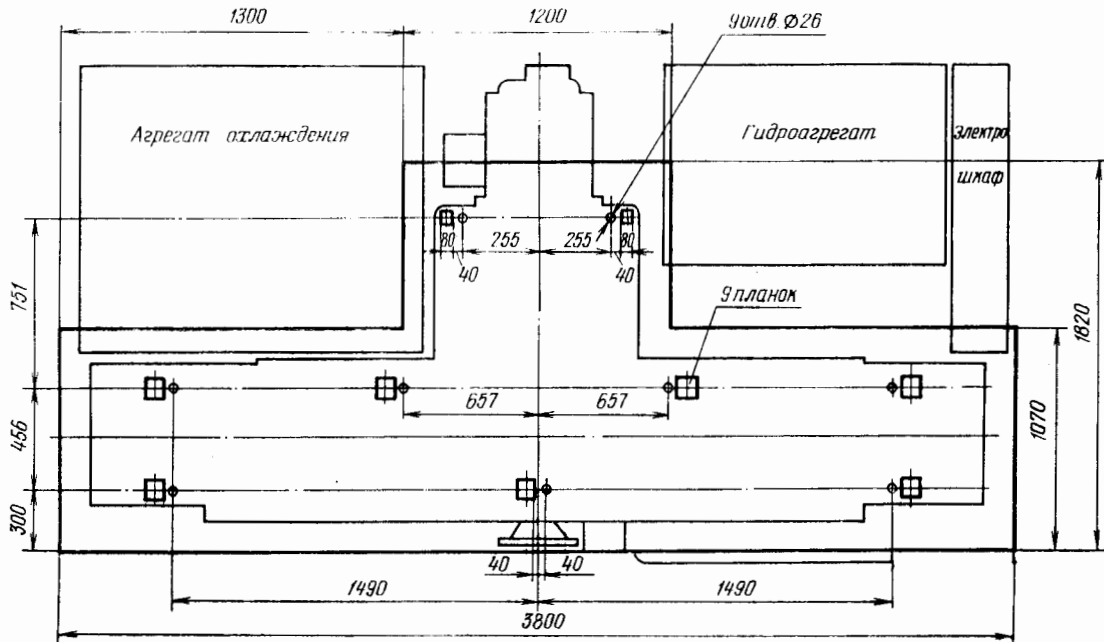


Шпиндель

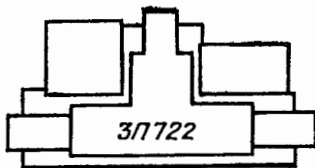


Стол

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1978

Т-20338
Изд. № 401-2(45)

Подписано в печать 9/XI 1978 г.

Объем печ. л. 0,5
Заказ № 2478

Тираж 7000 экз.
Цена 8 коп.