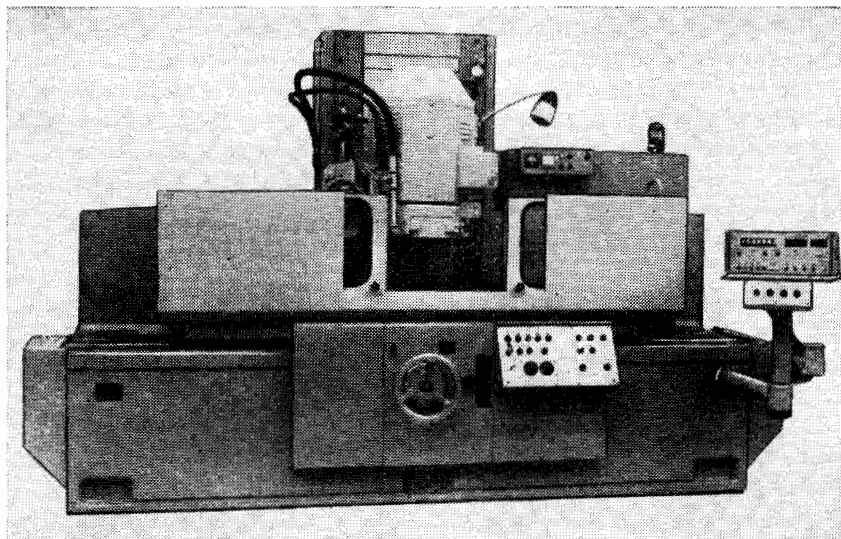


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД***ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ
СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ****Модель 3П722И**

Полуавтомат предназначен для шлифования плоскостей различных деталей периферией круга со скоростью резания 60 м/с; может быть использован в различных отраслях народного хозяйства.

Класс точности полуавтомата П по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 1,25 мкм.

Категория качества — высшая.

Полуавтомат разработан на базе станка модели 3Д722 и состоит из следующих основных узлов: станины, колонны, шлифовальной бабки, стола, каретки.

Станина имеет горизонтальные направляющие скольжения открытого типа, по которым с помощью гидроцилиндра возвратно-поступательно перемещается стол. На станине также устанавливается колона с вертикальными направляющими качения замкнутого типа, по которым механизмом вертикальных подач перемещается каретка. По каретке в свою очередь в горизонтальных направляющих скольжения типа «ласточкин хвост» перемещается шлифовальная бабка.

Полуавтомат может работать как в полуавтоматическом режиме с прибором активного контроля, так и с ручным управлением.

Шлифуемые детали в зависимости от материала, формы и размеров могут закрепляться на электромагнитной плите или непосредственно на рабочей поверхности стола. Загрузка производится в левом крайнем положении стола.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не должен превышать 102 дБА.

Разработчик — Одесское специальное конструкторское бюро специальных станков.

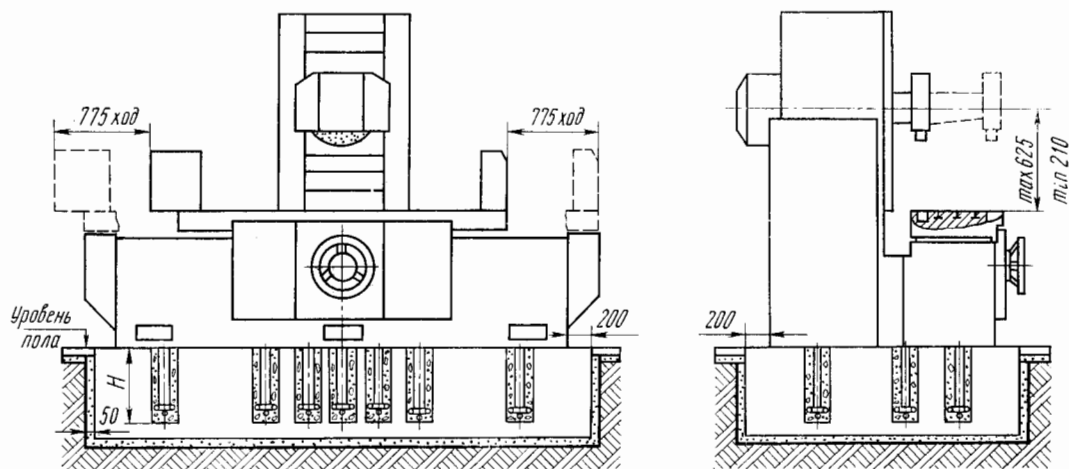
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола, мм:		воздушного теплообменника гидроагрегата:	
длина	1000; 1250; 1600	тип	4AA50B2
ширина	320	мощность, кВт	0,12
Диаметр шпинделя шлифовальной бабки по ГОСТ 2323—76, мм	80	частота вращения, об/мин	3000
Круг шлифовальный по ГОСТ 2421—75	ПП 400×63×203	насоса центробежного вертикального:	
Наибольшие размеры обрабатываемого изделия при номинальном диаметре круга, мм:		тип	П-90
без электромагнитной плиты:		мощность, кВт	0,6
длина	1000; 1250; 1600	частота вращения, об/мин	3000
ширина	320	магнитного сепаратора	
высота	400	тип	4AA56A4
на электромагнитной плите:		мощность, кВт	0,12
длина	1000; 1250; 1600	частота вращения, об/мин	1500
ширина	320	ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
высота	280	тип	4A71B4
Наименьшие размеры обрабатываемых изделий, закрепленных на электромагнитной плите (длина×ширина), мм	50×40	мощность, кВт	0,75
Наибольшая масса обрабатываемых изделий, кг, не более:		частота вращения, об/мин	1500
на электромагнитной плите	300; 400; 800	установки откачки утечек:	
без электромагнитной плиты	600; 700; 1200	тип	4AA63A4
Перемещение шлифовальной бабки, мм, не более:		мощность, кВт	0,25
поперечное	410	частота вращения, об/мин	1500
вертикальное	415	агрегата отсоса пыли:	
Наибольшая длина хода стола по цилиндру, мм	1300; 1550; 1900	тип	4A80A2
Наименьшее перемещение стола, мм	300	мощность, кВт	1,5
Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, мм:		частота вращения, об/мин	3000
наибольшее	600	воздушного теплообменника установки смазки шпинделя шлифовальной бабки:	
наименьшее	185	тип	4AA50B2
Цена деления лимба механизма вертикальной подачи, мм	0,001	мощность, кВт	0,12
Скорость продольного перемещения стола, м/мин	3—45	частота вращения, об/мин	3000
Скорость вращения шлифовального круга, м/с	60	редуктора замедленного перемещения шлифовальной бабки:	
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	3000	тип	4AA56A4
Автоматическая вертикальная подача шлифовальной бабки (регулирование бесступенчатое), мм	0,001—0,1	мощность, кВт	0,12
Прерывистая поперечная подача шлифовальной бабки (регулирование бесступенчатое), мм	2—48	частота вращения, об/мин	1500
Привод, габарит и масса полуавтомата		Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	30, 13
Питающая электросеть:		Насосы:	
род тока	Переменный трехфазный	гидросистемы:	
частота, Гц	50	тип	18Г12-25А
напряжение, В	220; 380	производительность, л/мин	100/18
Количество электродвигателей на станке	11	системы смазки:	
Электродвигатели:		тип	ЗБГ12-41
шлифовальной бабки:		рабочее давление, кгс/см ²	0,5—1,0
тип	4A160M2	производительность, л/мин	3—10
мощность, кВт	18,5	откачки утечек.	
частота вращения, об/мин	3000	тип	ВГ11-11А
установки смазки шпинделя шлифовальной бабки:		рабочее давление, кгс/см ²	0,1—0,3
тип	4A71A4	производительность, л/мин	5
мощность, кВт	0,55	системы охлаждения:	
частота вращения, об/мин	1500	тип	П-90
гидропривода станка:		рабочее давление, кгс/см ²	0,4
тип	4A132M6	производительность, л/мин	90
мощность, кВт	7,5	Объем бака охлаждения, л	240
частота вращения, об/мин	1000	Габарит, мм:	
		полуавтомата без выносного оборудования:	
		длина	3510; 4010; 4780
		ширина	2130
		высота	2360
		комплектного гидропривода	1250×800×1650
		электрошкафа	1300×88×1200
		агрегата охлаждения	1322×950×728
		полуавтомата с рекомендуемым расположением выносного оборудования:	
		длина	4285; 4585; 5235
		ширина	2165
		высота	2360
		Масса полуавтомата, кг:	
		без выносного оборудования	7500; 7800; 8400
		с выносным оборудованием	8275; 8775; 9375

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

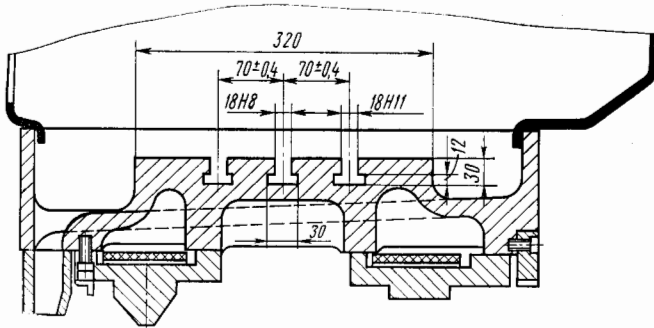
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗП722И	Полуавтомат в сборе	1			<i>Принадлежности</i>		
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
	<i>Запасные части</i>				Скребок	1	
	Манжета	2	2—22×32 63(4); 70(4)		Устройство для правки круга от стола	1	
	Манжета	1			Алмаз в оправе	1	
	Фильтроэлементы	5			Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
	Кольцо	8					
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3			Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный с открытым зевом односторонний	3		7208-0046	Плита электромагнитная для стола 1000 мм	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых шлифовых гаек	1		ТУ2-024-2773—76	То же, для стола 1250 мм	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4		ЗД722.827.000 СБ	То же, для стола 1600 мм	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	3		ЗД722.829.000 СБ	Синусная магнитная плита	1	
	Ключ-съемник	1	55	ЗД722.417.000	Тиски синусные поворотные	1	
				ЗД722.415.000			

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА С ФУНДАМЕНТОМ

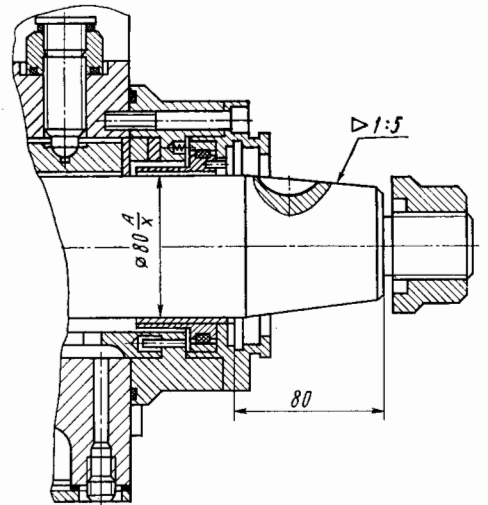


Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта.

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

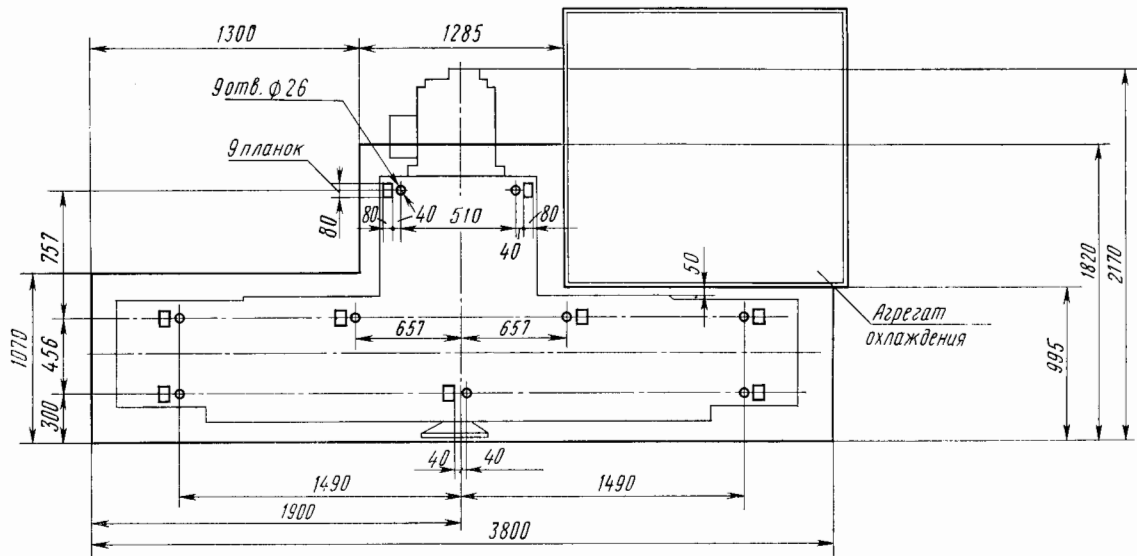


Стол



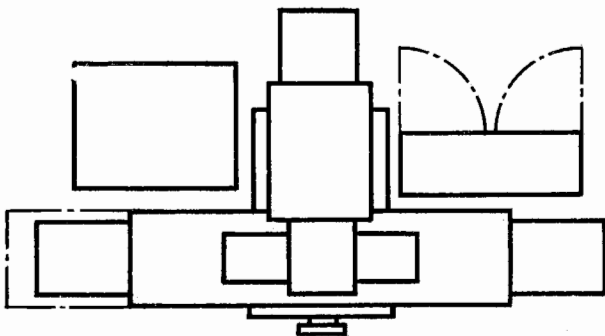
Шпиндель

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИмаш, 1982

Подписано в печать 9.03.82. Т-04946 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,43
Тираж 6920 экз. Изд. № 401-2(73) Заказ № 356 Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка