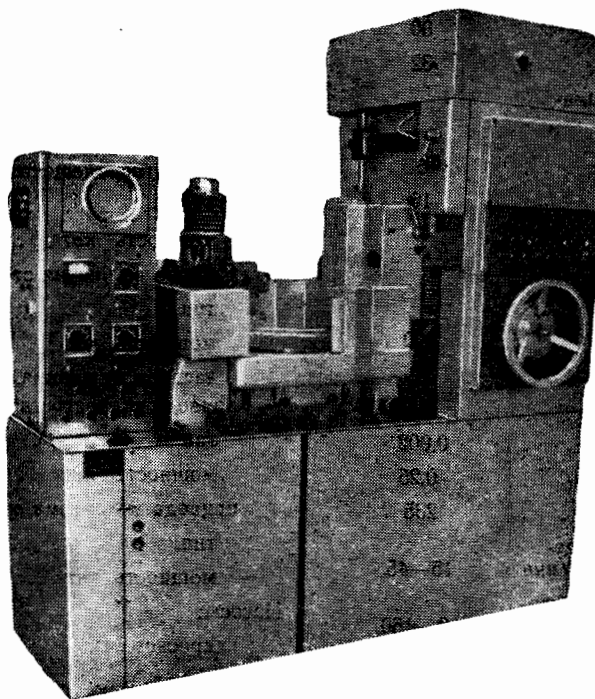


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД***ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРУГЛЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИДЕЛЕМ****Модель ЗП740В**

Станок предназначен для шлифования периферийной круга деталей и ферромагнитных материалов, к которым предъявляются высокие требования в отношении чистоты поверхности, точности и особенно параллельности обрабатываемых на станке поверхностей.

Класс точности станка В. Шероховатость обработанной поверхности не менее  $\nabla 8$ .

Особенностью станка является возможность работы в полуавтоматическом цикле.

На станке могут обрабатываться плоские, конусные выпуклые и вогнутые поверхности в следующих полуавтоматических циклах:

с прибором активного контроля и с правкой круга в цикле;

с прибором активного контроля и без правки круга в цикле;

без прибора активного контроля и без правки круга в цикле с настройкой величины хода шлифовальной бабки.

МОСКВА 1974

В указанных циклах предусмотрена возможность выхаживания после съема черного и чистового припуска, либо с исключением любого из выхаживаний, установкой соответствующих переключателей.

По особому заказу за отдельную плату со станком поставляется система пылеуловителя, устанавливаемая в зависимости от планировки цеха, но не далее чем на расстоянии 2500 мм от станка.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр магнитного стола, мм . . . . .	400
Диаметр устанавливаемого изделия, мм . . . . .	30—400
Наибольшая высота устанавливаемого изделия (при номинальном диаметре круга), мм . . . . .	160
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг . . . . .	100
Шлифовальный круг по ГОСТ 2424—67 . . . . .	ПП 400×40×203 ЭБ-К
Диаметр шлифовального круга, мм:	
наибольший . . . . .	400
наименьший . . . . .	280
Размеры конца шпинделя по ГОСТ 2323—67:	
наибольший диаметр, мм . . . . .	80
конусность, . . . . .	1:5
Диаметр, мм:	
цилиндра стола . . . . .	60
штока цилиндра стола . . . . .	32
Наибольший угол наклона стола для шлифования поверхностей, град:	
выпуклых . . . . .	6
вогнутых . . . . .	10

#### Механика станка

Продольное перемещение стола, мм:	
наибольшее . . . . .	400
наименьшее . . . . .	50
Перемещение шлифовальной бабки, мм:	
на одно деление лимба . . . . .	0,002
за один оборот лимба . . . . .	0,25
наибольшее . . . . .	235
Частота вращения стола при обработке деталей на столе диаметром 400 мм, об/мин . . . . .	15—45
Частота вращения стола при обработке деталей на столе диаметром 100 мм, об/мин . . . . .	60—180
Частота вращения шлифовального круга, об/мин . . . . .	1670
Автоматическая вертикальная подача шлифовальной бабки, мм/ход . . . . .	0,002—0,05
Дозировочная подача шлифовальной бабки, мм:	
ручная . . . . .	0,002
автоматическая . . . . .	0,002
Продольная подача стола, мм/об . . . . .	8—30
Скорость перемещения стола при правке круга, м/мин . . . . .	0,06—0,1
Скорость наладочных перемещений шлифовальной бабки, м/мин:	
быстрая . . . . .	0,437
ползучая . . . . .	0,010

Скорость перемещения шлифовальной бабки при автоматическом отскоке, мм/мин . . . . .	0,010
Крутящий момент, кгс·м . . . . .	4,2

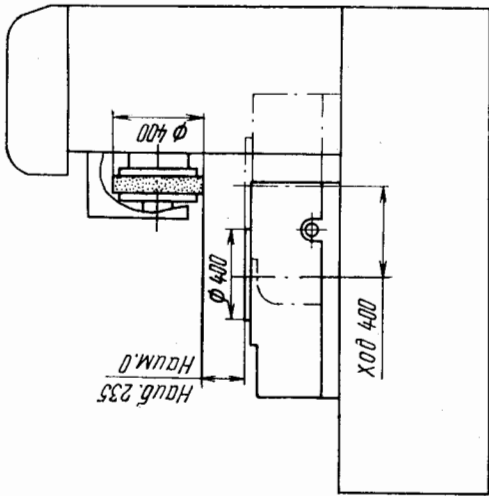
#### Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока . . . . .	Переменный трехфазный
частота, гц . . . . .	50
напряжение, в . . . . .	380
напряжение питания цепей управления, в . . . . .	110
напряжение цепи питания электромагнитной плиты, в . . . . .	110
Тип автомата на вводе . . . . .	A3124
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а . . . . .	100 и 60
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип . . . . .	АО2-52-4-С1 Исполнение М-104
мощность, квт . . . . .	10
частота вращения, об/мин . . . . .	1460
привода перемещения бабки:	
тип . . . . .	АО2-11-4-С1
мощность, квт . . . . .	0,6
привода вращения стола:	
тип . . . . .	ПВСТ-33-С1
мощность, квт . . . . .	2,35
частота вращения, об/мин . . . . .	3000
привода гидроагрегата:	
тип . . . . .	АО2-31-6-С1
мощность, квт . . . . .	1,5
привода механизма отскока бабки:	
тип . . . . .	АОЛМ-4-С1
мощность, квт . . . . .	0,12
Насосы:	
гидросистемы:	
тип . . . . .	12Г12-22А
производительность, л/мин . . . . .	12
системы смазки:	
тип . . . . .	ВГ11-11А
производительность, л/мин . . . . .	5
системы охлаждения:	
тип . . . . .	ПА-45
производительность, л/мин . . . . .	45
Объем бака для охлаждающей жидкости, л . . . . .	140
Габарит станка без выносного оборудования (длина×ширина×высота), мм . . . . .	2100×1970×2300
Масса станка, кг . . . . .	4350
Масса станка (с гидроагрегатом, агрегатом охлаждения, электрошкафами), кг . . . . .	5560

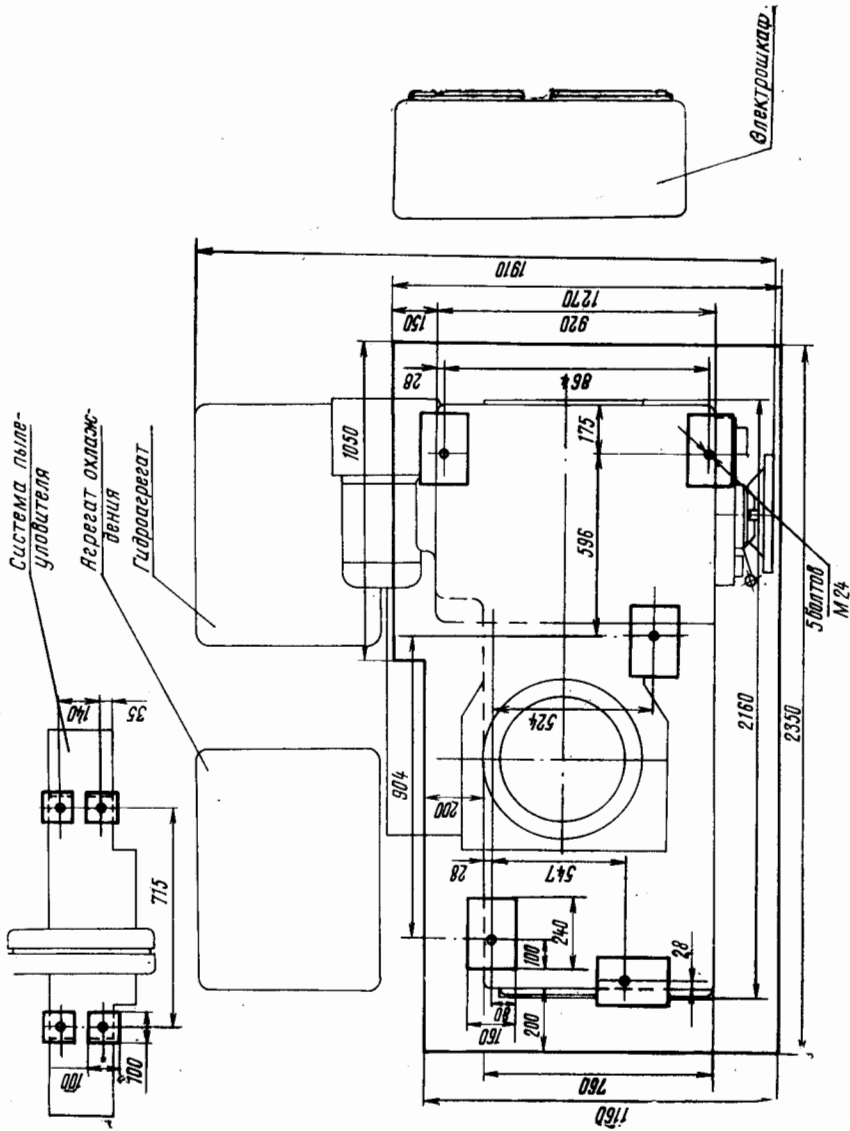
**ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ**

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия и техническая документация, входящая в комплект, и стоимость станка</b>			
	Агрегат охлаждения	1	
	Гидроагрегат	1	
	Сепаратор	1	
	Сепаратор	1	
	Электрошкаф	1	
	<i>Инструмент</i>		
ГОСТ 4785—64	Круг шлифовальный	1	ПП400×40×203
ГОСТ 9696—61	Индикатор	1	Предел измерения 0—1 мм; цена деления 0,001 мм
	Ключ к электрошкафу	1	
	Ключ	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	7	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	S=5; 7; 8; 10; 14
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарная	2	
	<i>Принадлежности</i>		
	Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
	Съемник	1	
	Скребок	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц	1	Емкость 200 см <sup>3</sup>
	<i>Запасные части</i>		
ГОСТ 14758—69	Диод кремниевый полупроводниковый Д245; Д226Б	2	
ГОСТ 14084—68	Звездочка	2	60/2
ГОСТ 9041—52	Кольцо упорное и нажимное	4	32×52
	Кольцо	3	
ГОСТ 6118—59	Конденсатор	1	
Л68-1	Лампа люминесцентная	2	
ГОСТ 9041—59	Манжета	6	∅ 32×52
ГОСТ 1284—68	Ремень привода стола	6	A-1800Т (2); Б-1800Т (4)
ГОСТ 1284—68	Ремень привода насоса	1	0-1060Ш
	Ремень плоский бесшовный из синтетического материала	1	100×2120
ГОСТ 6513—66	Резистор ПЭВР-30	1	
ГОСТ 7113—66	Резистор МЛТ-2	1	
	Реле РПУ, РКН, РКС	7	
ГОСТ 8799—67	Стартер для люминесцентных ламп	2	127 в
ЛКС01-2×8/пх3	Светильник люминесцентный	1	
ФГ34-10	Фильтроэлемент	5	
ГОСТ 2332—66	Щетка электрическая МГ-4К1-2	2	10×12,5×32
	Насадка с алмазом в оправе	1	
	Оправка	3	
	Патрон крепления шлифовального круга	1 компл.	
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Альбом чертежей быстроизнашивающихся деталей	1	
<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
	Устройство отсоса аэрозолей	1	
	Приспособление для балансировки шлифовального круга	1	

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**

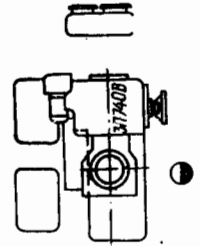


**УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ**

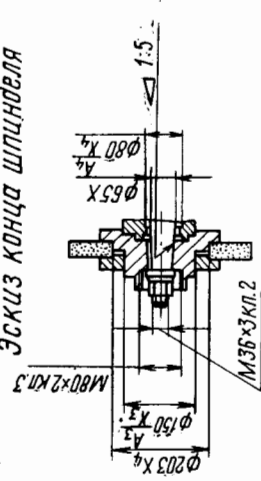


**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН**

Масштаб 1:100



**Эскиз конца шпильки**



**Эскиз электромагнитной плиты**

