

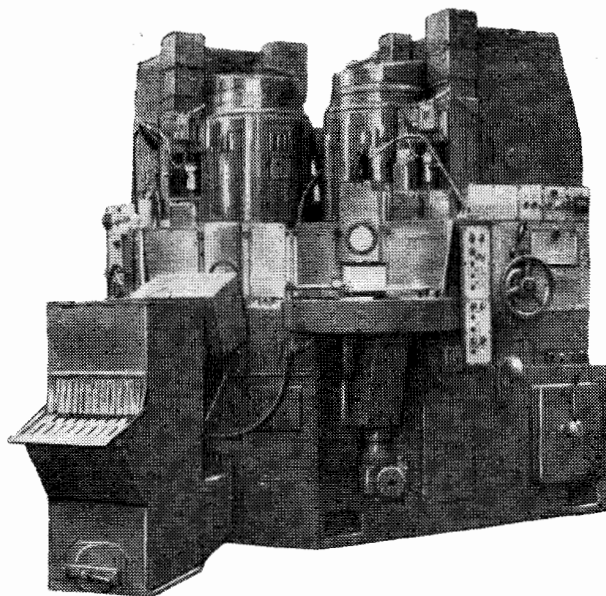
7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ВОРОНЕЖСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. 50-летия ЛЕНИНСКОГО КОМСОМОЛА

**ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ НЕПРЕРЫВНОГО
ДЕЙСТВИЯ С КРУГЛЫМ ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫМ СТОЛОМ**

Модель ЗП772-2



Полуавтомат предназначен для шлифования плоскостей различных машиностроительных деталей из ферромагнитных сплавов торцом шлифовального круга.

Класс точности полуавтомата П. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 7$.

Непараллельность верхней обработанной поверхности и основания не более 0,012 мм.

Полуавтомат может быть использован в условиях крупносерийного и массового производства.

На полуавтомате установлены два подналадчика типа БВ-4102, при помощи которых шлифовальные бабки опускаются на величину износа шлифовальных кругов (чернового и чистового), что позво-

ляет шлифовать партию деталей в один размер за один проход.

Разброс по высоте партии шлифуемых деталей не более 0,05 мм.

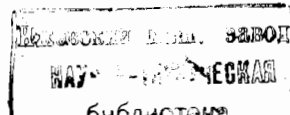
Кроме того, полуавтомат имеет загрузочное устройство, расположенное непосредственно у рабочего места шлифовщика.

Наличие подналадчиков и загрузочного стола позволяет встраивать станок в автоматическую линию.

Полуавтомат имеет демагнитизатор и мойку.

Питание электромагнитной плиты осуществляется через выпрямитель мощностью 1 квт, собранный на полупроводниках.

МОСКВА 1973



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшая высота шлифуемого изделия, мм	250
Диаметр шлифуемого изделия, мм:	
наибольший	200
наименьший	40
Наибольшая высота изделия наименьшего диаметра шлифуемого на столе, мм	40

Электромагнитный стол

Наибольший диаметр стола, мм	1000
Внутренний диаметр стола, мм	600
Наибольшее расстояние от зеркала стола до основания станка, мм	1100
Наименьшее расстояние от нижнего торца круга до рабочей поверхности стола, мм	0
Количество ступеней скоростей вращения стола, мм	6
Числа оборотов стола в минуту	0,25; 0,35; 0,5; 0,7; 1,0; 1,4

Шлифовальная бабка

Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	500
Конус шпинделя	1:5
Наибольший диаметр конуса, мм	100
Размер шлифовального круга, мм	500×150×380
Размер шлифовального сегмента	100×85
Количество сегментов в сегментном патроне	10
Число оборотов шлифовального круга черновой шлифовальной бабки в минуту	980
Число оборотов шлифовального круга чистой шлифовальной бабки в минуту	730
Количество ступеней вертикальных подач шлифовальных бабок (черновой и чистой)	6
Вертикальные подачи шлифовальных бабок, мм/мин	0,06; 0,10; 0,17; 0,20; 0,50; 0,90
Скорость быстрого хода шлифовальных бабок, м/мин	0,25
Вертикальное перемещение шлифовальных бабок, мм:	
на один оборот лимба	0,25
на одно деление лимба	0,005
Крутящий момент на шлифовальном круге, кгс·м:	
черновом	29
чистовом	30

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный, трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380

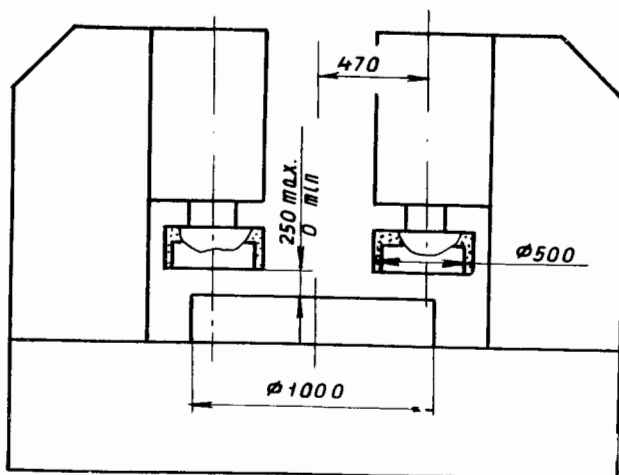
Электродвигатели:

привода шлифовального круга (черновой бабки);	
тип	AB2-82-6
мощность, кВт	30
число оборотов в минуту	980
привода шлифовального круга (чистой бабки):	
тип	AB2-82-8
мощность, кВт	22
число оборотов в минуту	730
привода вращения электромагнитного стола:	
тип	АОЛ2-31-4-С1
мощность, кВт	2,2
число оборотов в минуту	1430
привода подачи шлифовальной бабки (один двигатель для каждой бабки):	
тип	АОЛ2-31-6-С1
мощность, кВт	1,5
число оборотов в минуту	950
привода насоса охлаждающей жидкости:	
тип	П-180
мощность, кВт	0,6
число оборотов в минуту	2800
привода магнитного сепаратора:	
тип	СМ-20
мощность, кВт	0,12
число оборотов в минуту	1400
привода насоса смазки:	
тип	АОЛ12-4-С1
мощность, кВт	0,18
число оборотов в минуту	1400
привода насоса мойки:	
тип	ПА-22
мощность, кВт	0,12
число оборотов в минуту	2800
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении в сети 380 в, а	150
Тип автомата на вводе	А-3134
Наличие готовой электропроводки со штепсельными разъемами, шт	6
Емкость бака охлаждения, л	1000
Производительность насоса охлаждения, л/мин	180
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:	
без приставного оборудования	2400×2400×2660
с выносным оборудованием	5325×4400×2660
Масса станка, кг:	
без выносного оборудования	14000
с выносным оборудованием	14800

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

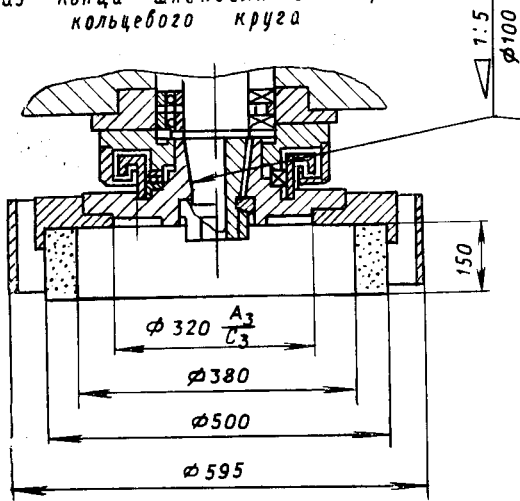
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	Станция смазки	2		ГОСТ 643—54	Шприц штоковый	1	Тип I
	Агрегат охлаждения	1		ГОСТ 4751—67	Рым-болт	1	M24
	Моечный агрегат	1			Ключ торцовый	1	12×200
	Электрошкаф	1		ГОСТ 11737—66	Ключ	2	S=8; 10
	<i>Техническая документация</i>			ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	
	Руководство к станку	1			Скребок	1	
	Акт приемки	1			Приспособление для транспортировки электромагнитной плиты	1	
	Альбом чертежей быстроизнашивающихся деталей	1			Колеса зубчатые	6	
	Упаковочный лист	2			<i>Запасные детали</i>		
	<i>Инструмент и принадлежности</i>			ГОСТ 284—68	Ремень клиновой	3	A-1200T
	Сегментный патрон	1		ГОСТ 4803—67	Звездочка	20	
	Оправка	1		ГОСТ 12232—71	Щетка металлографитная	8	МГ4; К1-4; 16×20×32 ПЩ; 4×50
	Съемник	1		ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный	2	500×150×380
	Ключ для колонны	1		ГОСТ 2464—67	Сегмент шлифовальный	10	100×85
	Ключ	1			Грузик	16	
ГОСТ 2839—71	Ключ	3			Диск	2	
				ГОСТ 1476—64	Винт	16	M8×16

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

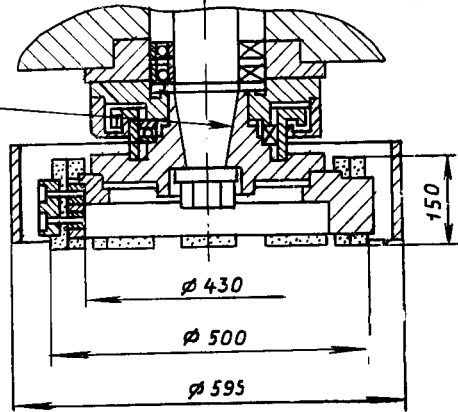


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

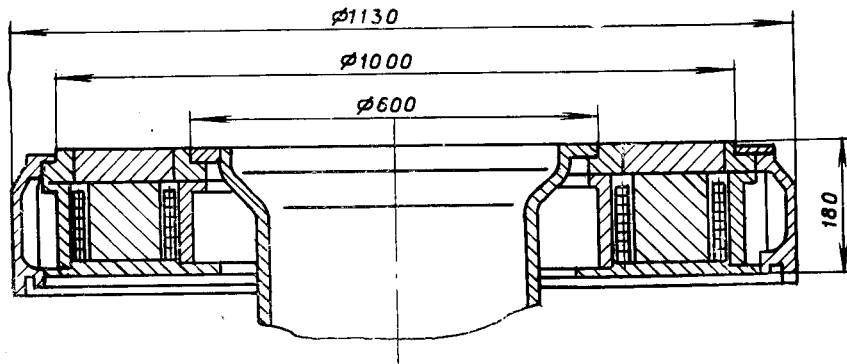
Эскиз конца шпинделя с патроном
кольцевого круга



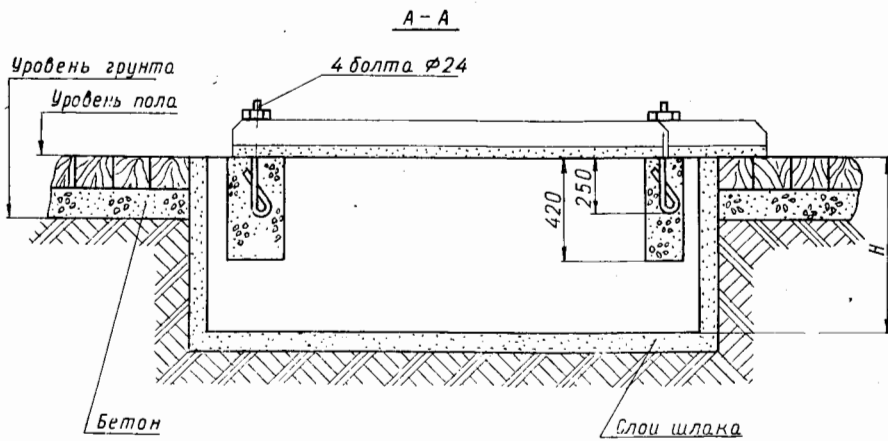
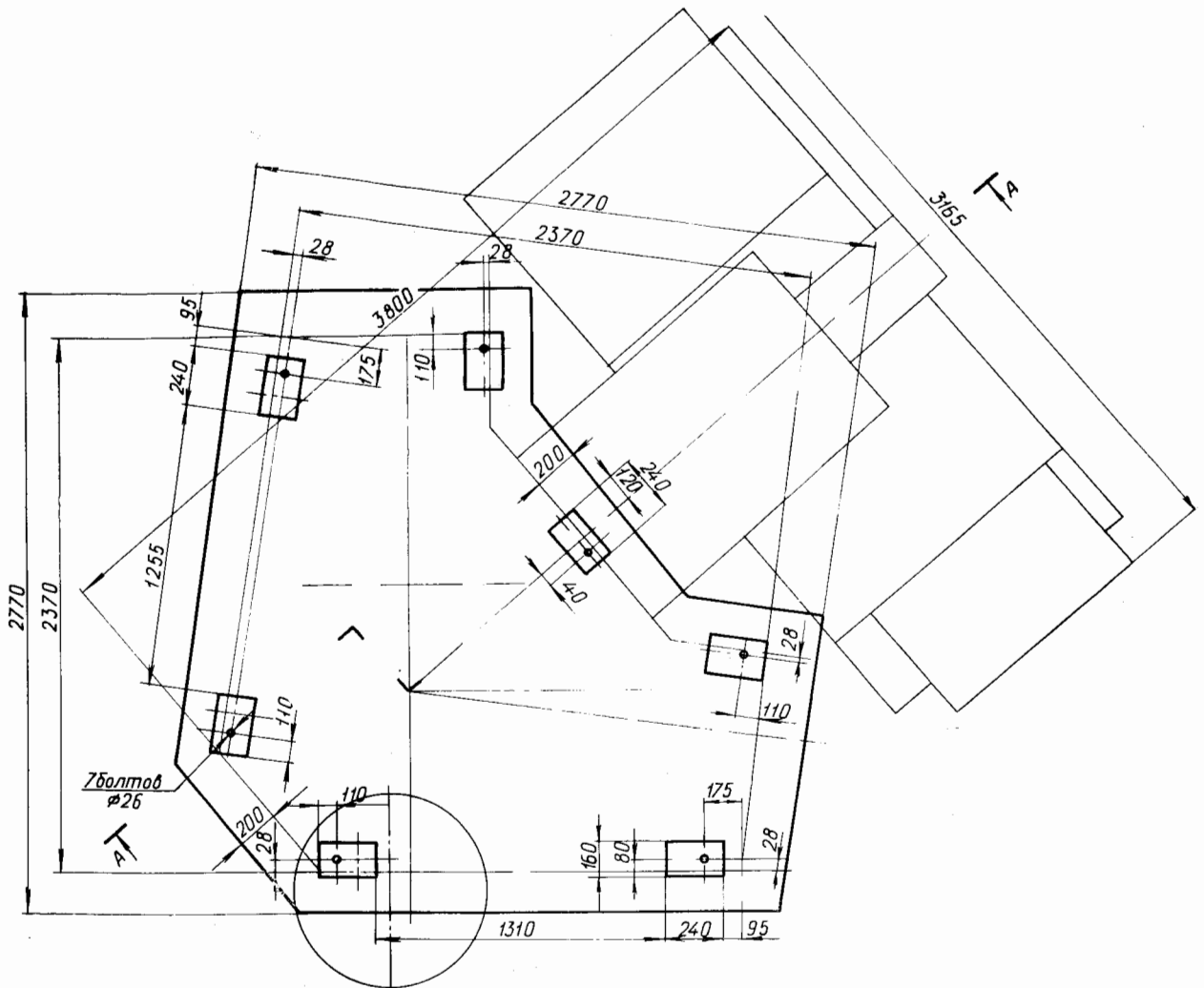
Эскиз конца шпинделя
с сегментным патроном



Эскиз электромагнитной плиты

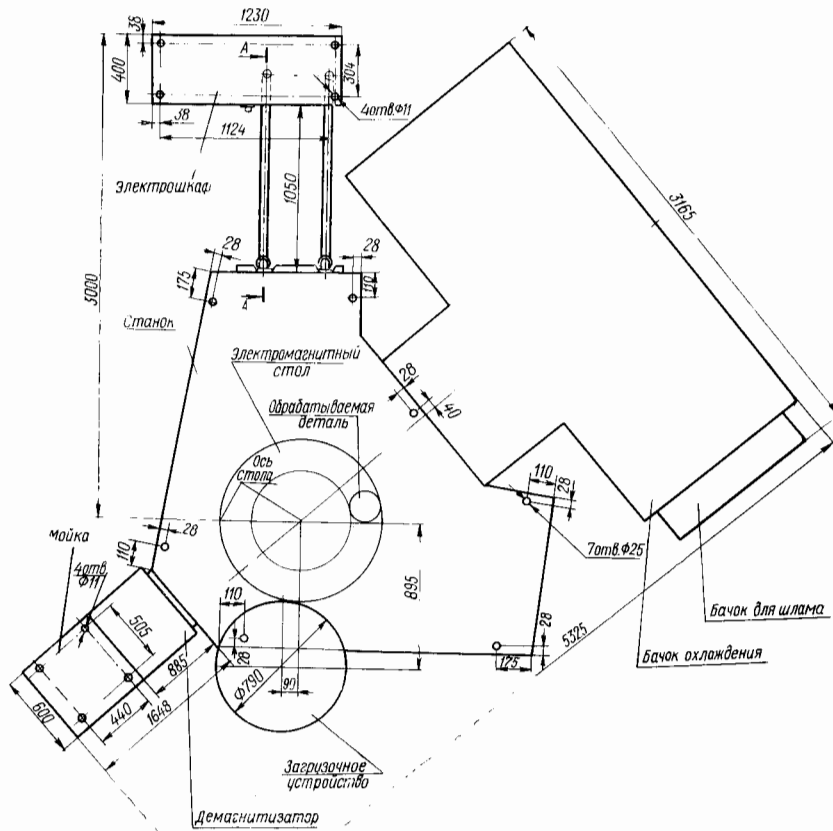


ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА

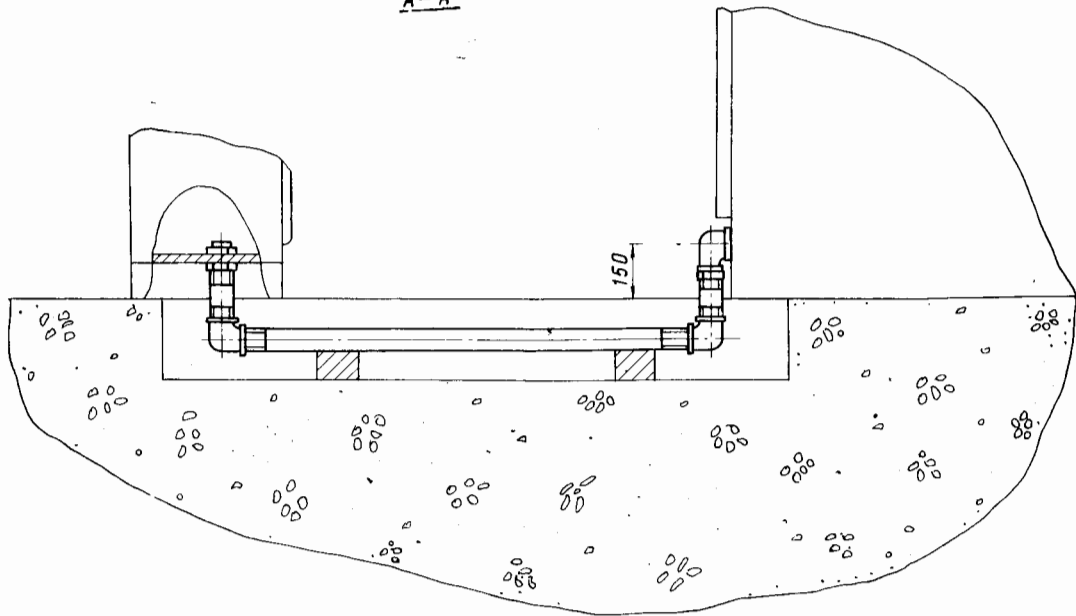


- Примечания. 1. Глубина заложения фундамента H зависит от свойств грунта и должна быть не менее 800 мм.
 2. После окончательной выверки станка по уровню подлить жидкий цемент; после его затвердевания затянуть болты

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



A - A



Примечания: 1. Высота выхода шлама относительно основания станины 312 мм.

2. Высота базирования обрабатываемых деталей, а также поверхности загрузочного магазина относительно основания станины 1100 мм.

3. Бак охлаждения к месту установки не закреплять.