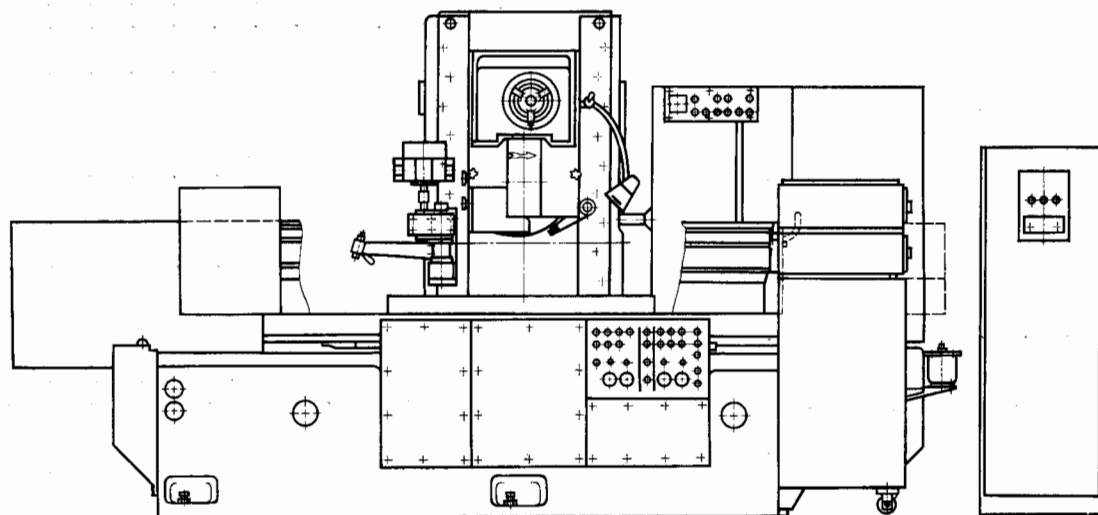


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

**ПОЛУАВТОМАТ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ,
ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИДЕЛЕМ И ОДНОКООРДИНАТНЫМ
УСТРОЙСТВОМ ЧПУ**
Модель ЗД722Ф2



Полуавтомат предназначен для размерного шлифования плоских поверхностей деталей периферией круга с получением заданного размера по высоте или со снятием заданного припуска.

Полуавтомат используется при изготовлении различного вида деталей общего машиностроения в единичном и мелкосерийном производстве.

Класс точности полуавтомата П по ГОСТ 8—77.

Увеличение жесткости корпусных деталей, применение термообработанных направляющих, гидродинамических опор шпинделя, централизованной смазки, наличие в цепи вертикальной подачи, стабилизации температуры нагрева масла в гидросистеме обеспечивают повышение производительности и увеличение долговечности полуавтомата.

Полуавтомат быстропереналаживаемый: загрузка и выгрузка обрабатываемого изделия ручные,

цикл шлифования до получения размера автоматический.

Полный цикл обработки изделий на полуавтомате состоит из следующих этапов: черновой обработки, выхаживания первого, правки первой, чистовой обработки, выхаживания второго, правки второй, доводочной обработки, выхаживания третьего.

Любой из этапов может быть исключен установкой на «0» соответствующих координат обработки. Имеется готовая электропроводка со штепсельными разъемами для выносного оборудования.

Корректированный уровень звуковой мощности LpA не превышает 90 дБА.

Проектная организация — Одесское специальное конструкторское бюро специальных станков.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
МОСКВА 1980

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола, мм:		установки смазки шпинделя шлифовальной бабки:	
длина	1250±6,0	тип	4AA63A4Y3
ширина	320±3,5	мощность, кВт	0,25
Размеры рабочей поверхности электромагнитной плиты мм:		частота вращения, об/мин	1500
длина	1250	гидропривода полуавтомата:	
ширина	320	тип	4A132M6Y3
высота	120	мощность, кВт	7,5
Диаметр конца шлифовального шпинделя, мм	80	частота вращения, об/мин	1000
Шлифовальный круг:		воздушного теплообменника:	
тип	ПП	тип	4AA56B2Y3
наружный диаметр, мм	450	мощность, кВт	0,25
высота, мм	80	частота вращения, об/мин	3000
диаметр отверстия, мм	203	насоса СОЖ:	
Наименьший диаметр изношенного круга, мм	300	тип	П-90
Наибольшие размеры обрабатываемого изделия при номинальном диаметре круга, мм:		мощность, кВт	0,6
длина	1250	частота вращения, об/мин	3000
ширина	320	магнитного сепаратора:	
высота	250	тип	4AA56A4Y3
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	700	мощность, кВт	0,12
Длина хода (перемещения) стола по цилиндру (без перебегов), мм:		частота вращения, об/мин	1500
наибольшая	1260	установки откачки утечек:	
наименьшая	300	тип	4AA63A4Y3
Величина перебега стола в каждую сторону при скорости стола 45 м/мин, мм	120	мощность, кВт	0,25
Поперечное перемещение шлифовальной бабки, мм	410	частота вращения, об/мин	1500
Вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм:		силовой шаговый для вертикального перемещения шлифовальной бабки:	
наибольшее	415	тип	ЕС-5, класс А
толчковое от кнопки	0,001	шаг	1,5°
Достижимая точность:		мощность при номинальной частоте, кВт	1,1
плоскостность, мм	0,012 : 1000	<i>Гидрооборудование</i>	
параллельность, мм	0,016 : 1000	Система гидропривода и управления:	
шероховатость поверхности, мкм	R _a 1,25	марка масла	Турбинное Т ₂₂ ГОСТ 32—74 400
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	1460	емкость бака, л	400
Скорость непрерывного перемещения шлифовальной бабки (регулирование бесступенчатое), м/мин	0,1—3	Система смазки шпинделя:	
Скорость быстрого вертикального перемещения шлифовальной бабки, мм/мин	480	марка масла	Индустриальное И5А ГОСТ 20799—75 25
Скорость функциональных вертикальных перемещений и подач, мм/мин	0—30	емкость бака, л	25
Автоматическая вертикальная подача шлифовальной бабки, мм	0,001—0,1	Насос гидросистемы:	
Дискретность, мм	0,001—0,01	количество	1
Прерывистая подача шлифовальной бабки на ход стола (регулирование бесступенчатое), мм	2—48	тип	18Г12-25А (лопастной сдвоенный)
Крутящий момент на шпинделе, Н·см	9750	частота вращения, об/мин	1000
Привод, габарит и масса полуавтомата		номинальное давление, кгс/см ²	63
Питающая электросеть:		Рабочее давление, кгс/см ² :	
род тока	Переменный трехфазный	в гидросистеме	24—25
частота тока, Гц	50	в системе управления	12—14
напряжение, В	220/380	Насос смазки шпинделя:	
Род токов электроприводов полуавтомата	Переменный трехфазный	количество	1
Напряжение, В:		тип	ВГ11-11А (шестеренный)
электроприводов полуавтомата	220/380	производительность, л/мин	5
цепей управления	110 (переменный); 24 (постоянный)	номинальное давление, кгс/см ²	5
цепей местного освещения	24 (переменный)	частота вращения, об/мин	1500
электромагнитной плиты	110 (постоянный)	Насос откачки утечек:	
Количество электродвигателей, установленных на полуавтомате	8	количество	1
Электродвигатели:		тип	ВГ11-11А (шестеренный)
шлифовальной бабки:		производительность, л/мин	5
тип	4A160S4Y3	номинальное давление, кгс/см ²	5
мощность, кВт	15	частота вращения, об/мин	1460
частота вращения, об/мин	1500	Гидромотор поперечных перемещений шлифовальной бабки:	
		количество	1
		тип	Г15-23Н
		расход, см ³ /об	40
		номинальная мощность, кВт	2,5
		частота вращения, об/мин	19—1800
		Цилиндр стола:	
		количество	1
		диаметр цилиндра, мм	63
		диаметр штока, мм	35
		длина хода, мм	1550

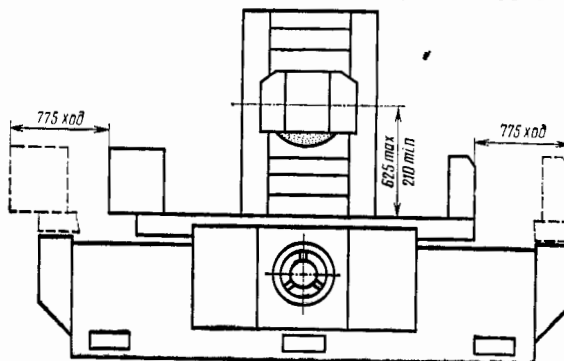
Габарит, мм:
 полуавтомата без выносного оборудо-
 вания 4450×2190×2360
 гидроагрегата 1250×850×1800
 установки смазки: 475×265×545
 агрегата охлаждения 1250×850×1800

сервоблока:
 длина 550
 ширина 500
 Масса полуавтомата, кг:
 без выносного оборудования 8000
 с выносным оборудованием 9500

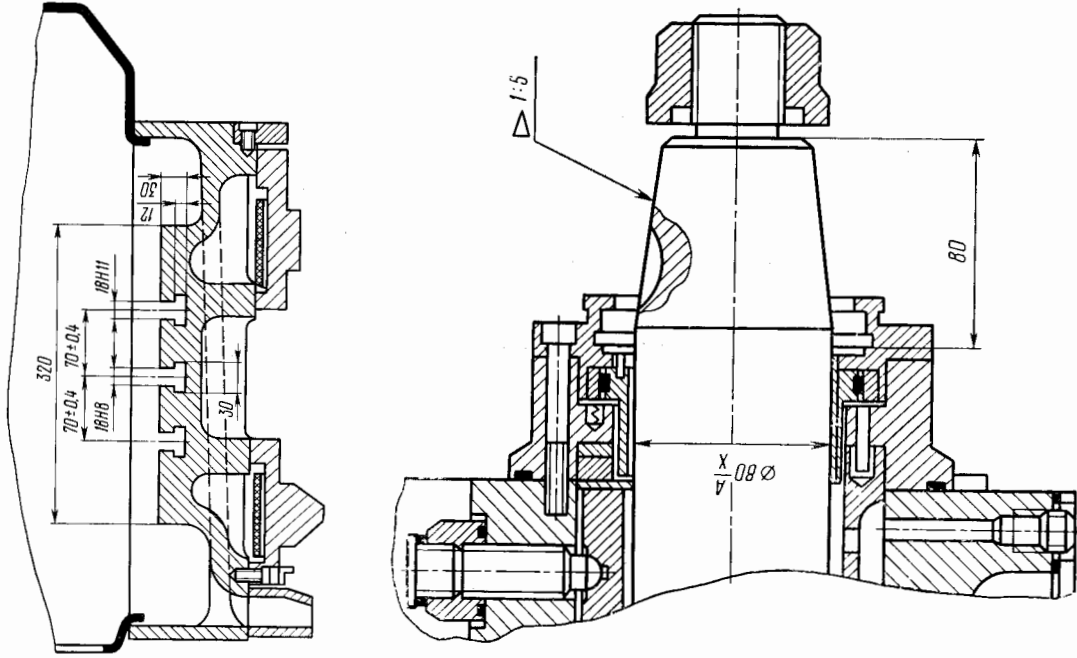
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗД722Ф2	Полуавтомат в сборе	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата			
<i>Запасные части</i>			
ОСТ 38-0587—75	Уплотнения резинотканевые	36	M22×42(6); КН22×42(6); (6); К022×42(6); M35× ×55(6); КН35×55(6); К035×55(6)
ТУ 2-053-064—74	Фильтроэлементы	20	ЭБ $\frac{25-25}{6,3}$ (5); ЭБ $\frac{25-100}{6,3}$ (10); ЭС $\frac{40-100}{6,3}$ (5);
ОСТ 2 А54-1—72	Кольцо	4	Ø 63
<i>Инструмент</i>			
ГОСТ 2424—75	Круг шлифовальный	1	ПП450×80×203 23А 40-П СМ2 6 К5 35 м/с 3 кл. А
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—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	3	
СТП Н-91-77	Ключ съемник	1	55
<i>Принадлежности</i>			
	Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
	Скребок	1	
	Устройство для правки круга от стола	1	
ОСТ 2-9—70	Алмаз в оправе	1	
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату			
ЗД722.827.000	Плита электромагнитная	1	
	Плита магнитная	1	

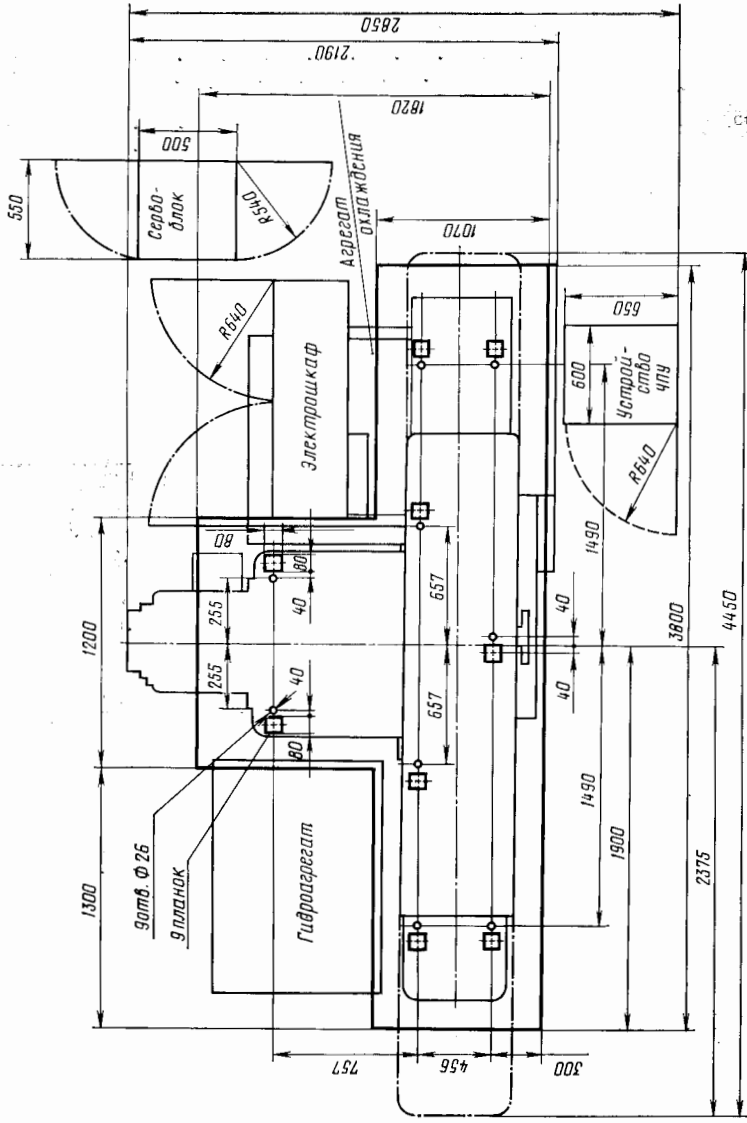
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



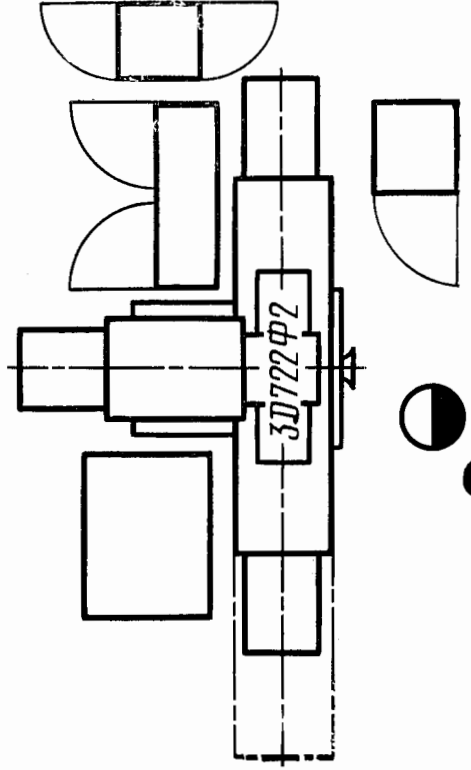
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50



© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 3.11.80 Т-19083 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,43
Тираж 6400 экз. Изд. № 401-2(64) Заказ № 2412 Цена 8 к.

Типография НИИмаш, г. Щербинка