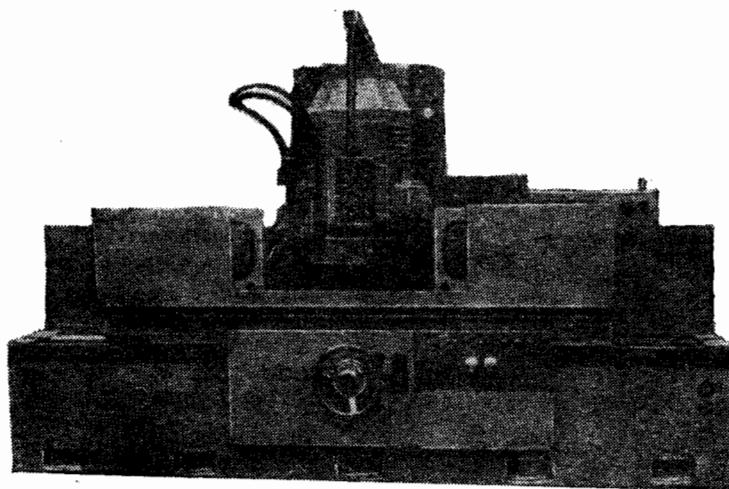


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД***ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ
И ВЕРТИКАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ****Модель ЗД733**

Станок предназначен для шлифования плоскостей различных машиностроительных деталей торцом круга. Шлифуемые детали в зависимости от материала, формы и размеров могут закрепляться на электромагнитной плите или непосредственно на рабочей поверхности стола. Используется в различных отраслях народного хозяйства.

Класс точности станка II.

Жесткость корпусных деталей, термообработанные направляющие, гидродинамические опоры

шпинделя, централизованная смазка, стабилизация температуры нагрева масла в гидростистеме обеспечивают повышение производительности и долговечности станка, сохранение точностных параметров и шероховатости поверхности изделий при длительной эксплуатации станка.

Ограждающие устройства, блокировки, аварийный отскок шлифовальной бабки обеспечивают безопасность в работе.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

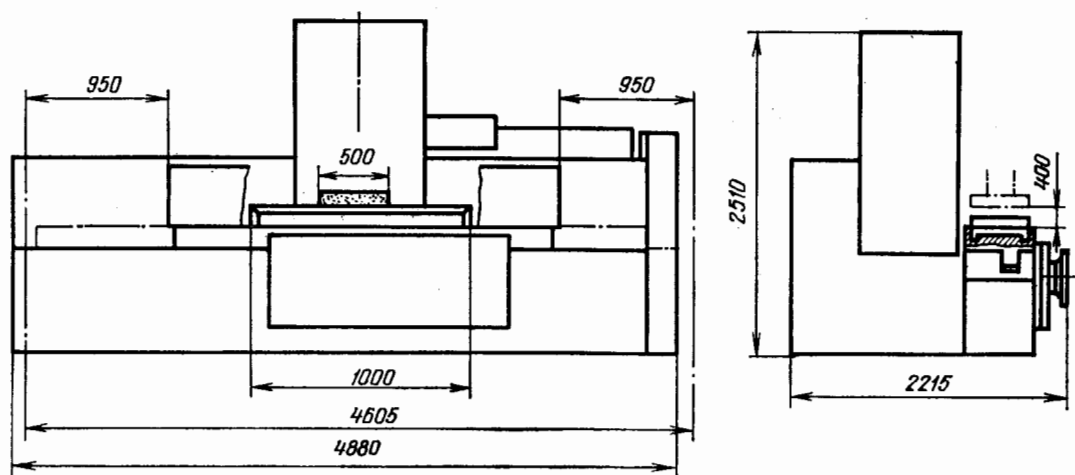
Рабочая поверхность стола (длина×ширина), мм	1000×400	Напряжение, в:	
Наибольшая длина хода стола по цилиндру, мм	1900	источника питания	380; 220
Наибольшие размеры обрабатываемых деталей, мм:		электроприводов	380; 220
закрепляемых на рабочей поверхности стола:		цепей управления	110 (переменный); 24 (постоянный)
при обработке сегментным кругом:		цспй местного освещения	24 (переменный)
длина	1000	электромагнитной плиты	110 (постоянный)
ширина	400	Электродвигатели:	
высота	400	шлифовальной бабки:	
при обработке кольцевым шлифовальным кругом:		тип	АВ-81-6
длина	1000	мощность, квт	22
ширина	400	частота вращения, об/мин	980
высота	375	гидропривода стола:	
закрепляемых на электромагнитной плите:		тип	4А132М6У3
при обработке сегментным кругом:		мощность, квт	7,5
длина	1000	частота вращения, об/мин	1000
ширина	400	воздушного теплообменника:	
высота	280	тип	4АА50В2У3
при обработке кольцевым шлифовальным кругом:		мощность, квт	0,12
длина	1000	частота вращения, об/мин	3000
ширина	400	насоса охлаждающей жидкости:	
высота	255	мощность, квт	0,6
Наименьшие размеры деталей, закрепляемых на электромагнитной плите, мм:		частота вращения, об/мин	3000
диаметр	50	магнитного сенаратора:	
высота	10	тип	4АА564У3
Наибольшая масса обрабатываемых деталей, кг:		мощность, квт	0,12
закрепленных на электромагнитной плите	700	частота вращения, об/мин	1500
закрепляемых на рабочей поверхности стола	1100	редуктора ускоренного перемещения	
Продольное перемещение стола без перебегов, мм	300—1520	шлифовальной бабки:	
Величина перебегов стола в каждую сторону (при скорости 45 м/мин), мм	Не более 120	тип	4А71В4У3
Вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм:		мощность, квт	0,75
наибольшее	400	частота вращения, об/мин	1500
за одно деление лимба	0,004	установки откачки утечек:	
за оборот лимба	0,5	тип	4АА63А4У3
толчковое от рукоятки	0,004	мощность, квт	0,25
Достигаемая точность:		частота вращения, об/мин	1500
плоскостность, мм	0,008	Марка масла системы гидропривода и управления	Турбинное Т ₂₂ ГОСТ 32—74
параллельность, мм	0,01	Насосы:	
шероховатость поверхности, мкм	R _a 1,25	привода стола:	
Скорость шлифовального круга, м/сек	35	тип	18Г12-24
Скорость продольного перемещения стола (регулирование бесступенчатое), м/мин	3—35	производительность, л/мин	70/18
Наибольший угол наклона оси шлифовальной бабки, град	0,5	рабочее давление системы стола, кгс/см ²	26—28
Ускоренное перемещение шлифовальной бабки, мм/мин	400	рабочее давление системы управления, кгс/см ²	16—18
Величина аварийного отвода шлифовальной бабки, мм	Не менее 0,5	емкость бака, л	400
		откачки утечек масла:	
		тип	ВГ11-11А
		производительность, л/мин	5
		рабочее давление, кгс/см ²	5
		Габарит станка без приставного оборудования и с приставным оборудованием (длина×ширина×высота), мм	4880×2215×2510
		Габарит (длина×ширина×высота), мм:	
		агрегата охлаждения	1220×950×728
		гидроагрегата	1250×850×1800
		Масса станка, кг:	
		без приставного оборудования	7600
		с приставным оборудованием	8500
Привод, габарит и масса станка			
Питающая электросеть:			
род тока	Переменный		
частота, гц	трехфазный		
	50		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

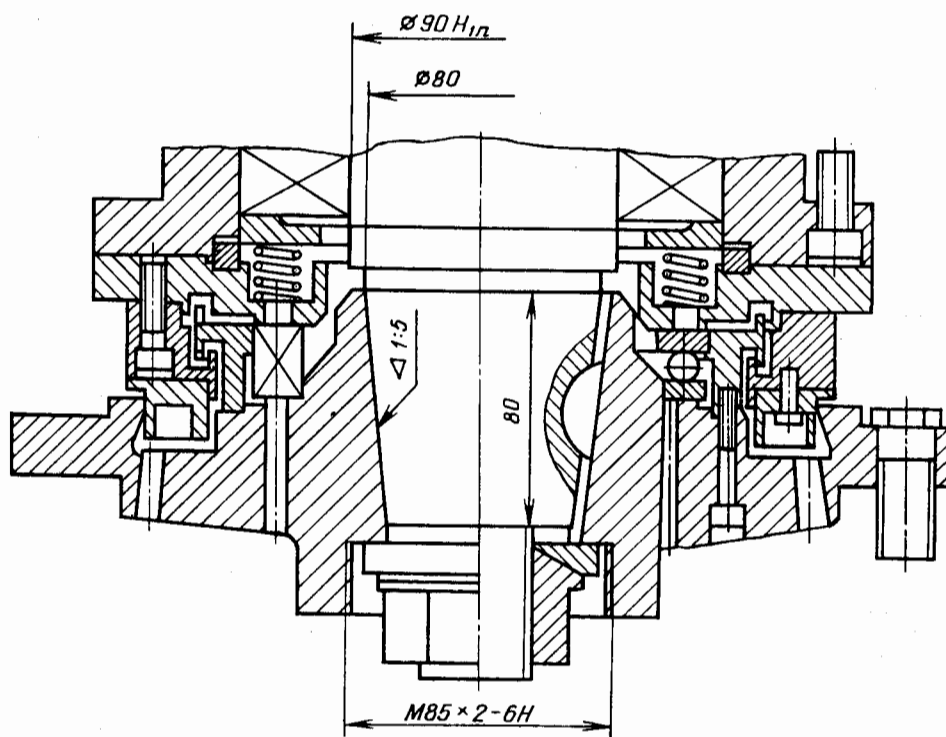
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗД733	Станок в сборе	1		ГОСТ 2464—67	Круг кольцевой	1	К-400×125× ×300-1А-Б
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка							
ГОСТ 9833—73	Кольцо	18	012-016-25-2-2(2) 026-032-36-2-2(4); 045-051-36-2-2(4); 060-070-58-2-2(6); 070-075-30-2-2(2);	ГОСТ 13152—67 ГОСТ 5927—70 ГОСТ 13438—68 ГОСТ 13439—68 ГОСТ 3643—54	Оправка для балансировки шлифовального круга Державка Скребок Болт Гайка Шайба 7019-0395 Шайба 7019-0415 Шприц штоковый Руководство по эксплуатации станка	1 1 1 4 4 4 4 1 1	
ГОСТ 9041—59	Манжета	6	35×55				
ГОСТ 9041—59	Кольцо нажимное	6	35×55				
ГОСТ 9041—59	Кольцо опорное	6	35×55				
ОСТ2 А54-1—72	Кольцо	12	55				
ФГ34-10/25	Фильтроэлемент	6					
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7					
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 мм для деталей шестигранным углублением «под ключ»	5					
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1					
Н91-66	Ключ	1					
Н105-68	Ключ	1					
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2					
ГОСТ 9696—61	Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 мм	2					
ГОСТ 2464—67	Сегмент шлифовальный	8	5С-100×85-1А-Б				
Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату							
					Патрон с кольцевым кругом	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату							
					Стол синусный	1	
					Синусная магнитная плита	1	
					Тиски синусные	1	
					Универсальные прецизионные тиски	1	
					Приспособление для балансировки круга	1	

Разработчик — Одесское конструкторское бюро специальных станков.

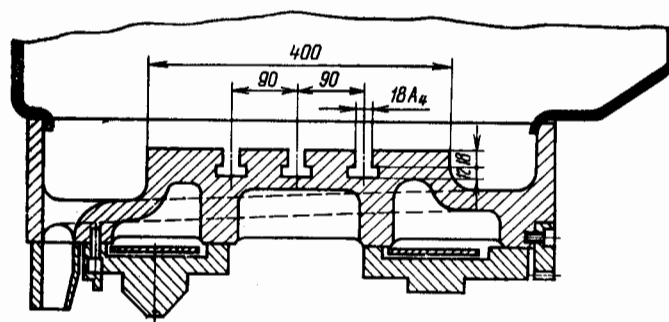
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

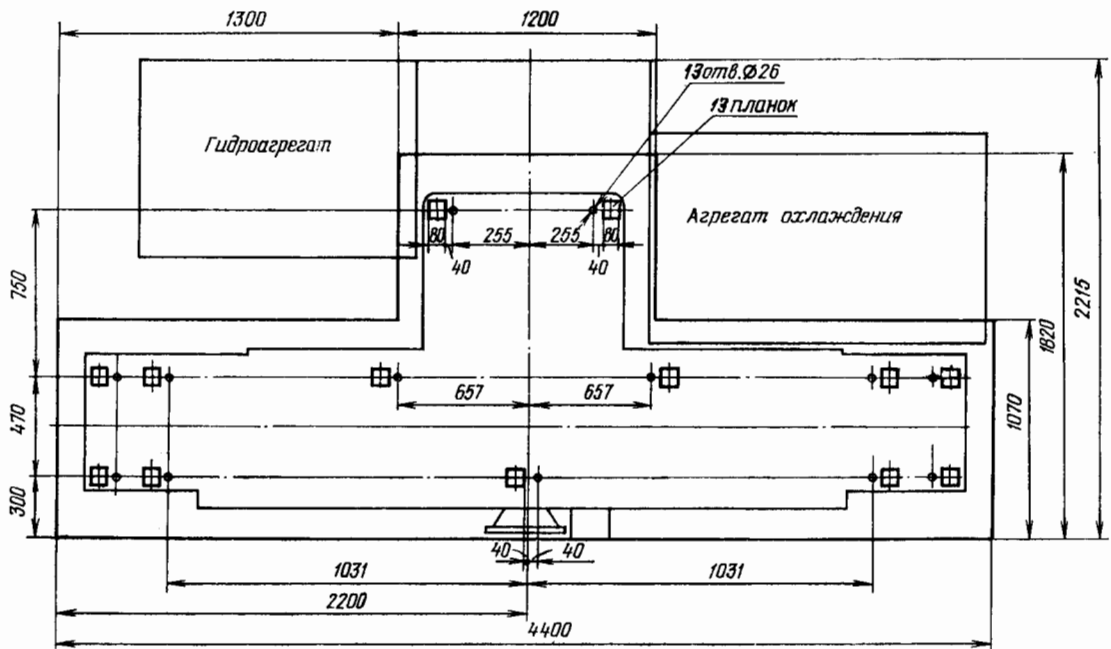


Шпиндель



Стол

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

