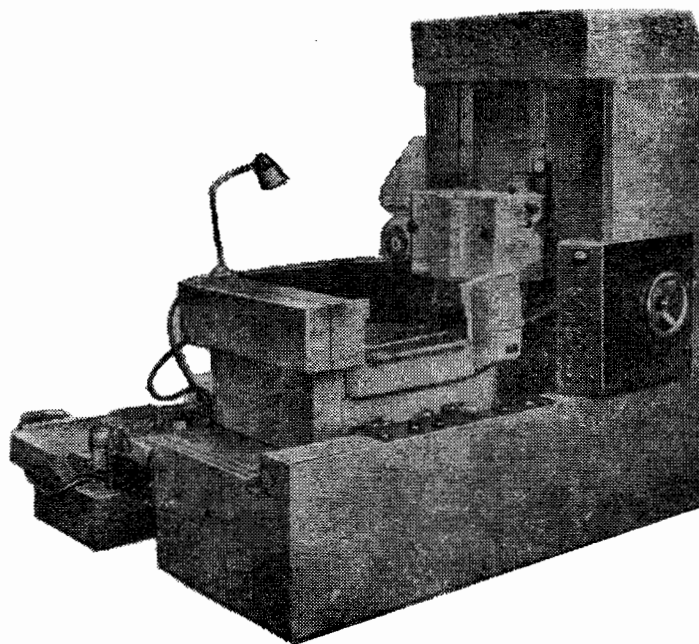


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРУГЛЫМ СТОЛОМ И
ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ
Модель ЗД741А



Станок предназначен для шлифования периферией круга деталей из ферромагнитных материалов, к которым предъявляются высокие требования в отношении чистоты, точности и, особенно, параллельности обрабатываемых поверхностей. Применяется в инструментальной, автотракторной и подшипниковой промышленности.

Класс точности станка А.

Конструктивные особенности:

высокая жесткость шпиндельного узла за счет оригинальной компоновки и конструкции колонны с нишей обеспечивает малый вылет шпинделя;

термообработанные направляющие качения для

вертикального перемещения шлифовальной бабки и гидростатические направляющие вращения стола открытого типа с гидравлическим поджимом по оси обеспечивают получение стабильной высокой точности обрабатываемых деталей;

система стабилизации температуры масла в гидроприводе служит для уменьшения тепловых деформаций;

автоматическая демагнитизация электромагнитной плиты обеспечивает удобство в обслуживании;

ограждающие устройства, блокировки и аварийный отвод шлифовальной бабки обеспечивают безопасность работы.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | |
|---|--|
| <p>Диаметр магнитного стола, мм 800</p> <p>Размеры шлифовального круга, мм 500×68×203</p> <p>Конусность шпинделя 1 : 5</p> <p>Наибольший диаметр шпинделя, мм 80</p> <p>Наибольшая высота обрабатываемого изделия (при номинальном диаметре шлифовального круга), мм 200</p> <p>Диаметр обрабатываемого изделия, мм 40—800</p> <p>Наибольшее продольное перемещение стола, мм 560</p> <p>Вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">на одно деление лимба 0,001</p> <p style="padding-left: 20px;">на один поворот лимба 0,125</p> <p style="padding-left: 20px;">наибольшее 315</p> <p>Достижимая точность:</p> <p style="padding-left: 20px;">плоскостность, мм 0,004</p> <p style="padding-left: 20px;">параллельность, мм 0,004</p> <p style="padding-left: 20px;">шероховатость поверхности, мкм R_a 0,32</p> <p>Частота вращения стола (при обработке деталей на диаметре стола 800 мм), об/мин 8—24</p> <p>Частота вращения стола (при обработке деталей на диаметре стола 200 мм), об/мин 32—96</p> <p>Скорость продольного перемещения стола при правке круга, м/мин 0,06—0,1</p> <p>Скорость ускоренного вертикального перемещения шлифовальной бабки, м/мин 0,43</p> <p>Частота вращения шлифовального круга, об/мин 1330</p> <p>Продольная подача стола, мм/об 12—44</p> <p>Величина аварийного отвода шлифовальной бабки, мм Не менее 1</p> | <p>насоса смазки:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип АОЛ-21-4-С1</p> <p style="padding-left: 20px;">мощность, кВт 0,27</p> <p style="padding-left: 20px;">частота вращения, об/мин 1400</p> <p>гидроагрегата:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип 4АХ9056У3</p> <p style="padding-left: 20px;">мощность, кВт 1,5</p> <p style="padding-left: 20px;">частота вращения, об/мин 950</p> <p>насоса охлаждения:</p> <p style="padding-left: 20px;">мощность, кВт 0,6</p> <p style="padding-left: 20px;">частота вращения, об/мин 2800</p> <p>воздушного теплообменника:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип АОЛ-12-2С1</p> <p style="padding-left: 20px;">мощность, кВт 0,12</p> <p style="padding-left: 20px;">частота вращения, об/мин 2760</p> <p>гидростатики стола:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип АО2-11-4-С1</p> <p style="padding-left: 20px;">мощность, кВт 0,6</p> <p style="padding-left: 20px;">частота вращения, об/мин 1370</p> <p>магнитного сепаратора:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип АОЛ-11-4-С1</p> <p style="padding-left: 20px;">мощность, кВт 0,12</p> <p style="padding-left: 20px;">частота вращения, об/мин 1400</p> <p>перемещения механизма правки:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип РД-09,</p> <p style="padding-left: 20px;">редукция 1 0,14</p> <p style="padding-left: 20px;">мощность, кВт 1200</p> <p style="padding-left: 20px;">частота вращения, об/мин 1200</p> <p>Марка масла:</p> <p style="padding-left: 20px;">для смазки шпинделя И-5А (индустриальное)</p> <p style="padding-left: 20px;">. ГОСТ 20799—75</p> <p style="padding-left: 20px;">для гидросистемы Турбинное Т₂₂</p> <p style="padding-left: 20px;">. ГОСТ 32—74</p> <p>Насосы:</p> <p>гидросистемы:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип 12Г12-22А</p> <p style="padding-left: 20px;">рабочее давление, кгс/см² 8—15</p> <p style="padding-left: 20px;">производительность, л/мин 12/12</p> <p>системы смазки шпинделя:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип ВГ11-11А</p> <p style="padding-left: 20px;">рабочее давление, кгс/см² 0,3—0,8</p> <p style="padding-left: 20px;">производительность, л/мин 5</p> <p>смазки стола:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип Г12-41Б</p> <p style="padding-left: 20px;">рабочее давление, кгс/см² 10—14</p> <p style="padding-left: 20px;">производительность, л/мин 3</p> <p>Емкость бака, л:</p> <p style="padding-left: 20px;">основного 100</p> <p style="padding-left: 20px;">смазки 30</p> <p>охлаждения:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип П-90</p> <p style="padding-left: 20px;">производительность, л/мин 90</p> <p style="padding-left: 20px;">емкость бака, л 240</p> <p>Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">без приставного оборудования 2730×1970×2570</p> <p style="padding-left: 20px;">с приставным оборудованием 4200×2580×2570</p> <p>Габарит (длина×ширина×высота), мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">гидроагрегата 835×835×1320</p> <p style="padding-left: 20px;">агрегата охлаждения 870×890×985</p> <p style="padding-left: 20px;">электрошкафа 400×1200×2075</p> <p>Масса станка, кг:</p> <p style="padding-left: 20px;">без приставного оборудования 8800</p> <p style="padding-left: 20px;">с приставным оборудованием 9700</p> |
|---|--|

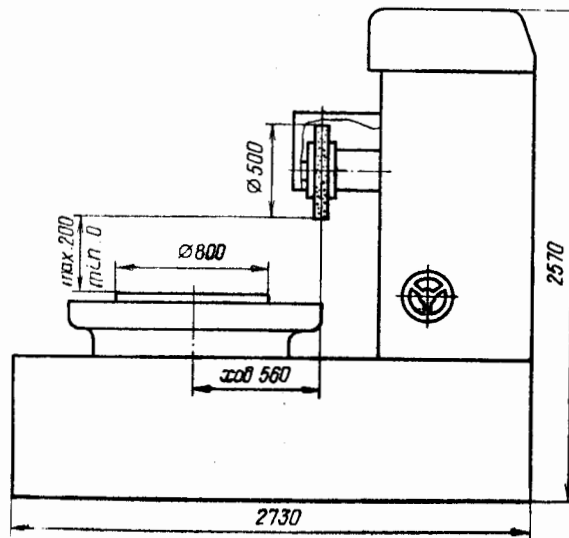
Привод, габарит и масса станка

| |
|--|
| <p>Питающая электросеть:</p> <p style="padding-left: 20px;">род тока Переменный</p> <p style="padding-left: 20px;">частота, гц 50</p> <p>Напряжение, в:</p> <p style="padding-left: 20px;">питающей сети 380; 220</p> <p style="padding-left: 20px;">электроприводов 380; 220</p> <p style="padding-left: 20px;">цепей управления 24, 110, 127</p> <p style="padding-left: 20px;">. (переменный);</p> <p style="padding-left: 20px;">. 24, 110</p> <p style="padding-left: 20px;">. (постоянный)</p> <p style="padding-left: 20px;">цепей местного освещения 127</p> <p style="padding-left: 20px;">электромагнитной плиты 110 (переменный)</p> <p style="padding-left: 20px;">. 110 (постоянный)</p> <p>Тип автомата на вводе А3124</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а 60</p> <p>Электродвигатели:</p> <p style="padding-left: 20px;">привода шлифовального круга:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип 4А132М4У3</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 11</p> <p style="padding-left: 40px;">частота вращения, об/мин 2900</p> <p style="padding-left: 20px;">ускоренного перемещения шлифовальной бабки:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип 4А71А4У3</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 0,55</p> <p style="padding-left: 40px;">частота вращения, об/мин 1370</p> <p style="padding-left: 20px;">привода вращения стола:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип ПБСТ33-С1</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 2,35</p> <p style="padding-left: 40px;">частота вращения, об/мин 3000</p> |
|--|

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

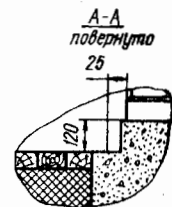
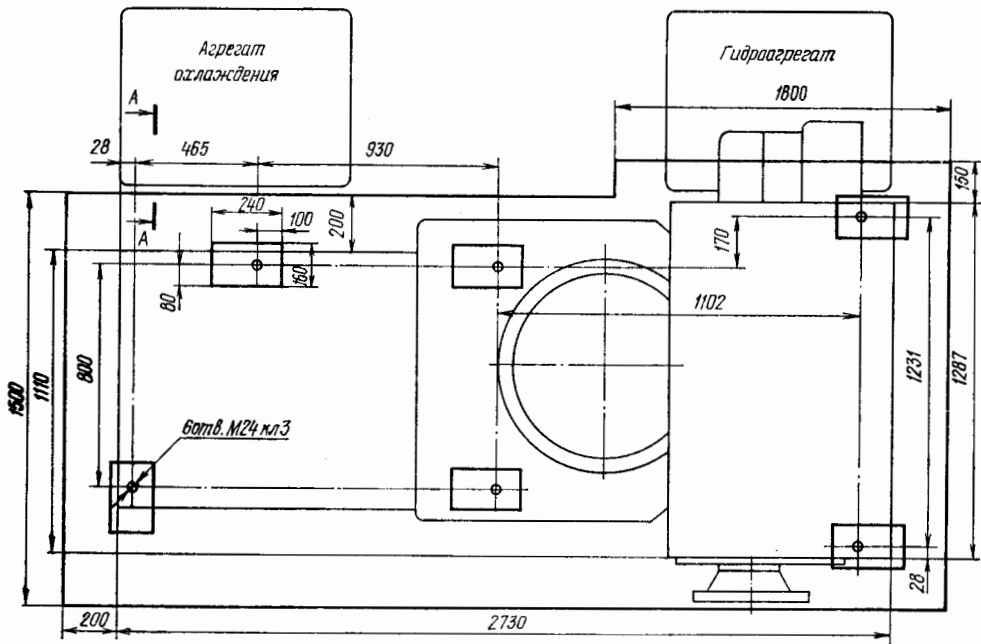
| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр | ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр |
|---|---|------------|-------------------|---|---|------------|-------------------|
| ЗД741А | Станок в сборе | 1 | | ГОСТ 2841—71 | Ключ гаечный с открытым зевом односторонний | 4 | |
| Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка | | | | ГОСТ 11737—74 | Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ» | 1 | |
| ГОСТ 1284—68 | Патрон крепления круга | 1 | О-1000Ш | ГОСТ 17199—71 | Отвертка слесарно-монтажная | 2 | |
| ГОСТ 1284—68 | Ремень клиновой привода насоса смазки | 1 | | ОСТ2 И91-2—72 | Ключ торцовый | 1 | S-24 |
| ГОСТ 1284—68 | Ремень клиновой привода шарнирного четырехзвенника | 2 | A-1800Т | | Оправка для балансировки фланца с кругом | 1 | |
| ГОСТ 1284—68 | Ремень клиновой привода стола | 4 | Б-2800Т | Н91-66 | Ключ-съёмник | 1 | 55 |
| МРТУ17-645—68 | Ремень приводной плоский бесшовный из синтетического материала для главного привода | 1 | 100×2500 | | Скребок для очистки стола | 1 | |
| ГОСТ 2332—75 | Щетка | 2 | | | Кран-манометр | 1 | |
| ГОСТ 6118—69 | Конденсатор | 1 | | | Индикаторное устройство установки алмаза | 1 | |
| ЛБ8-1 | Лампа люминесцентная | 2 | | ГОСТ 9696—61 | Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 мм | 1 | |
| ГОСТ 6513—66 | Резистор | 1 | | ГОСТ 3643—54 | Шприц штоковый для смазки, тип I | 1 | |
| ГОСТ 7113—66 | Резистор | 1 | | Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату | | | |
| ТУ16-523.020—70 | Реле | 5 | | | Устройство для статической балансировки шлифовальных кругов | 1 | |
| ФГ34-10 | Фильтроэлемент | 6 | | | Устройство отсоса аэрозолей | 1 | |
| | Насадка для правки шлифовального круга | 1 | | | | | |
| | Оправка для правки шлифовального круга | 3 | | | | | |
| ГОСТ 2839—71 | Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний | 4 | | | | | |

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Система
пылеуловителя

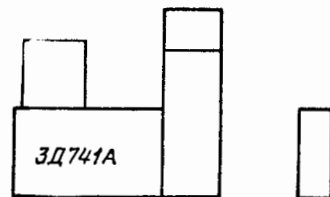


Система пылеуловителя устанавливается в зависимости от планировки цеха, но не более 2500 мм от станка.

Электрошкаф устанавливается в зависимости от планировки цеха, но не более 5000 мм от станка.

Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

Габаритный план
Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1978

T-20338
Тираж 7000 экз.

Подписано в печать 9/XI 1978 г.
Изд. № 401-2(48)

Заказ № 2481

Объем печ. л. 0,5
Цена 8 коп.

