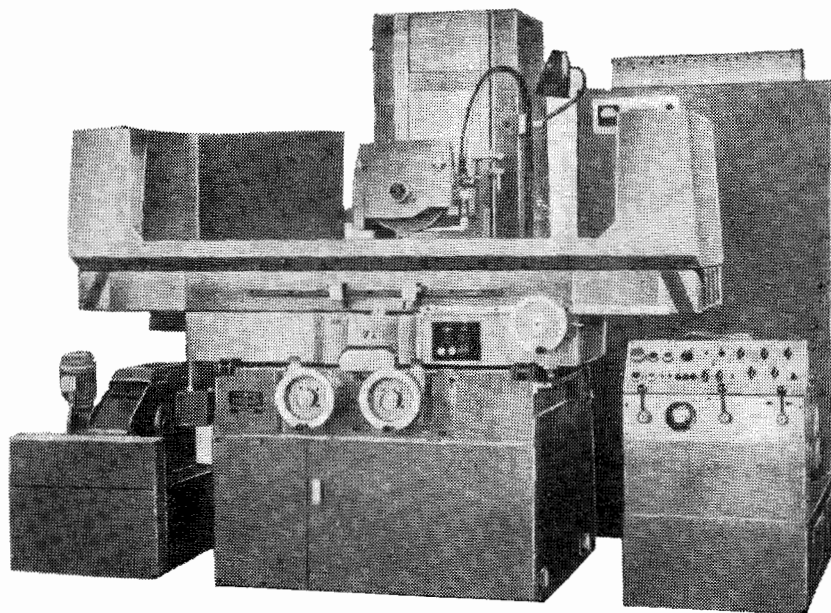


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ОРШАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КРАСНЫЙ БОРЕЦ»***СТАНОК ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С КРЕСТОВЫМ СТОЛОМ
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ****Модель 3Е721ВФ1-1**

Станок предназначен для шлифования плоских поверхностей различных изделий, закрепленных на зеркале стола, на магнитной или электромагнитной плите или в приспособлении. В пределах, допускаемых кожухом, возможно шлифование торцом круга. С применением специальных приспособлений возможно шлифование пазов и фасонных поверхностей.

Класс точности станка В по ГОСТ 8—71.

На станке возможна работа по циклу, включающему черновые и чистовые подачи при выбранных припусках, выход на размер, выхаживание, автоматический отвод круга и вывод стола в зону загрузки

ки. Величину съема припуска и подач отражает цифровая индикация.

Программирование осуществляется предварительным набором на галетных переключателях величин черновых и чистовых подач, припуска на чистовую обработку, числа ходов выхаживания и величины автоматического отвода шлифовального круга.

Возможно многостаночное обслуживание.

Пыль и шлам смываются охлаждающей жидкостью, затем отделяются магнитным сепаратором и сбрасываются в лоток.

Вместо охлаждения можно применять собственный пылеотсасывающий агрегат.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола, мм	630×320	гидропривода:	
Наибольшие размеры обрабатываемой детали (длина × ширина × высота), мм	630×320×400	тип	4А112МЛ6У3
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	300	мощность, кВт	3
Размеры шлифовального круга ($D \times H \times d$), мм	300×63×127	частота вращения, об/мин	950
Наибольшее расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, мм	550	привода ускоренных вертикальных перемещений шлифовальной головки:	
Наибольшее продольное перемещение стола, мм:		тип	ЛОЛ22-2-С1
ручное	700	мощность, кВт	0,6
автоматическое	670	частота вращения, об/мин	2800
Наибольшее поперечное перемещение стола, мм:		привода насоса смазки направляющих:	
ручное	395	тип	АОЛ11-4-С1
автоматическое	390	мощность, кВт	0,12
Неплоскостность обработанной поверхности и непараллельность ее основанию в образце размером 380×200, мм	Не более 0,005	частота вращения, об/мин	1400
Шероховатость поверхностей обработанных, мкм:		привода насоса охлаждения:	
периферией круга	$R_a 0,16$	тип	ПА-45
торцом круга	$R_a 0,63$	мощность, кВт	0,15
Взаимная неперпендикулярность поверхностей, обработанных периферией и торцом шлифовального круга, мм	Не более 0,02	частота вращения, об/мин	2800
Наибольшая скорость резания, м/сек	35	привода магнитного сепаратора:	
Автоматическая вертикальная подача (ступенчатая), мм:		тип	АОЛ11-4-С1
через 0,001 мм	0,001—0,003	мощность, кВт	0,12
через 0,01 мм	0,01—0,09	частота вращения, об/мин	1400
Автоматическая поперечная подача (регулирование бесступенчатое), мм/ход	20—0,5	привода поперечной подачи:	
Скорость продольного перемещения стола (регулирование бесступенчатое), м/мин	2—35	тип	ПЯ-250
		мощность, кВт	0,25
		частота вращения, об/мин	3000
		привода вертикальной подачи:	
		тип	Ш-2,65/50
		Производительность насоса, л/мин:	
		гидропривода	8/35
		смазки	0,5
		системы охлаждения	45
		Емкость бака, л:	
		гидропривода	125
		смазки	10
		системы охлаждения	115
		Габарит станка (длина × ширина × высота), мм:	
		без приставного оборудования	2110×2225×2090
		с приставным оборудованием	2820×2225×2090
		Габарит приставного оборудования (длина × ширина × высота), мм:	
		гидростанции	1210×740×895
		системы охлаждения	990×550×870
		электрощкафа	950×400×1800
		Масса станка, кг:	
		без приставного оборудования	3400
		с приставным оборудованием	4300

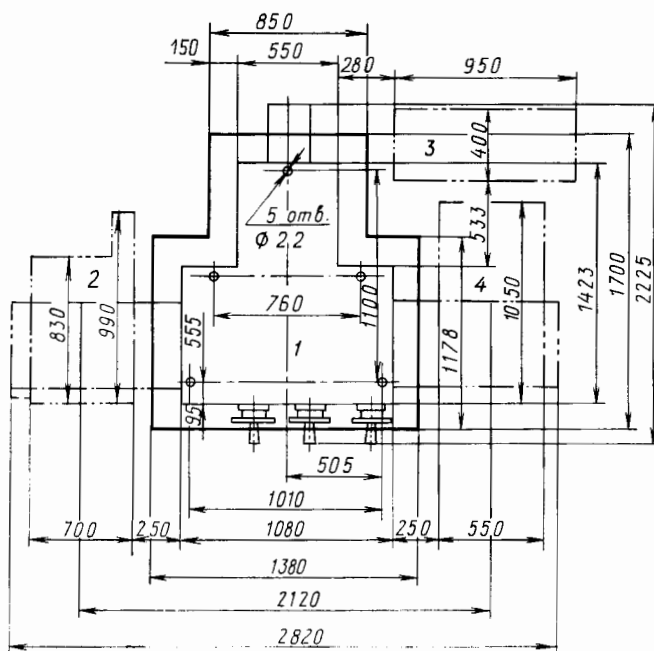
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
напряжение, в	380
частота, гц	50
Тип аппарата на вводе	АК63-3М
Номинальный ток расцепителя	40А
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип	4А1324У3
мощность, кВт	7,5
частота вращения, об/мин	1450

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3E721BФ1-1	Станок в сборе	1			Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	Гидроагрегат	1			Плита электромагнитная	1	320×630
	Электрошкаф	1		ПА2-12	Пылесотсасывающий агрегат	1	
	Плита магнитная	1	320×630		Приспособление для балансировки шлифовальных кругов	1	
	Фланцы шлифовального круга	1 компл.			Стол синусный продольный	1	
	Башмаки	1 компл.			Стол синусный поперечный	1	
	Запасные части	1 компл.			Приспособление для правки шлифовального круга под углом	1	
	Инструмент	1 компл.			Приспособление для правки круга по радиусу и углу	1	
	Руководство по эксплуатации	1			Тиски лекальные	1	
Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату					Тиски прецизионные	1	
	Система охлаждения	1			Тиски силовые	1	
	Державка с удлинителем для правки шлифовальных кругов	1			Приспособление делительное	1	
	Державка для индикатора	1			Угольник синусный поворотный	1	
					Призма для шлифования шаблонов	1	
					Коммуникация пылесотсасывающего агрегата	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

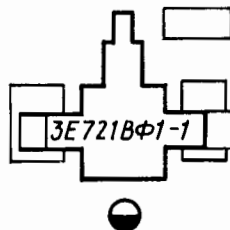


1 — станок; 2 — охлаждение; 3 — электрошкаф; 4 — гидростанция

Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта

ГЛАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ 1978