

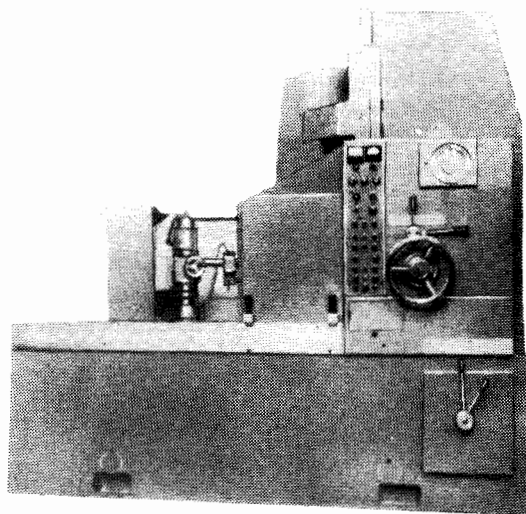
## 7. Станки шлифовальной группы

## 02. Станки плоскошлифовальные

ВОРОНЕЖСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. 50-летия ЛЕНИНСКОГО КОМСОМОЛА

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ВЫДВИЖНЫМ КРУГЛЫМ  
МАГНИТНЫМ СТОЛОМ И ВЕРТИКАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель ВСЗ-52



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

Станок используется в условиях крупносерийного и массового производства.

Класс точности станка II по ГОСТ 8—71.

Точность и шероховатость проточенных поверхностей соответствует ГОСТ 27—71:

плоскостность обработанных поверхностей образца (выпуклость не допускается), мкм . . . . . 16

параллельность верхней обработанной поверхности образца его основанию, мкм . . . . . 16

шероховатость обработанных поверхностей образца, не более, мкм . . . . .  $R_a$  1,25

Категория качества станка — высшая.

Станок удобен в управлении и снабжен измерительным устройством, позволяющим осуществлять наблюдение за снимаемым припуском. Шлифовальная бабка полностью закрыта от попадания в нее паров охлаждающей жидкости, абразивной пыли. На станке возможен наклон колонны совместно со шлифовальной бабкой при черновом шлифовании. Автоматическая смазка направляющих каретки и стола исключает износ направляющих, обеспечивает плавное перемещение каретки и вращение стола. Блок управления электромагнитной плитой, расположенной в электрошкафу, обеспечивает размагничивание шлифуемых деталей непосредственно на станке.

*Проектная организация — Одесское специальное конструкторское бюро специальных станков.*

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ

МОСКВА 1980

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

|   |                 |   |          |
|---|-----------------|---|----------|
| Диаметр магнитного стола, мм . . . . .  | 1000 $\pm 0,55$ | Электродвигатели:   |          |
| Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм:   |                 | привода шлифовального круга (встроен в шлифовальную бабку): |          |
| диаметр . . . . .   | 1000            | тип . . . . .   | АО2-82-6 |
| высота (при шлифовальном круге номинального размера) . . . . .                                    | 350             | мощность, кВт . . . . .                                     | 30       |
| Наименьшие размеры обрабатываемого изделия, мм:   |                 | частота вращения (синхронная), об/мин . . . . .             | 1000     |
| диаметр . . . . .   | 40              | привода вращения изделия:                                   |          |
| высота . . . . .  | 5               | тип . . . . .   | 4AX90L4  |
| Наибольшая высота изделия наименьшего диаметра, обрабатываемого на столе, мм . . . . .            | 40              | мощность, кВт . . . . .                                     | 2,2      |
| Необрабатываемый внутренний диаметр изделия, наибольшего диаметра, мм . . . . .                   | 100 $\pm 0,8$   | частота вращения (синхронная), об/мин . . . . .             | 1500     |
| Измерение прибором визуального контроля по высоте, мм . . . . .                                   | 0—200           | привода механизма подачи:                                   |          |
| Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг . . . . .   | 200             | тип . . . . .   | П21      |
| Наибольшее продольное перемещение стола, мм . . . . .   | 565             | мощность, кВт . . . . .                                     | 1,5      |
| Скорость продольного перемещения стола, м/мин . . . . .   | 3,2 $\pm 0,3$   | частота вращения, об/мин . . . . .                          | 3000     |
| Частота вращения стола, об/мин . . . . .  | 5—30            | привода перемещения стола:                                  |          |
| Вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм:  |                 | тип . . . . .   | 4AX90L6  |
| на один оборот лимба . . . . .  | 0,25            | мощность, кВт . . . . .                                     | 1,5      |
| на одно деление лимба . . . . .   | 0,005           | частота вращения (синхронная), об/мин . . . . .             | 1000     |
| Цена деления шкалы прибора визуального контроля, мм . . . . .                                     | 0,002           | насоса смазки:  |          |
| Вертикальная подача шлифовальной бабки, мм/мин . . . . .  | 0,05—1,5        | тип . . . . .   | ЛОЛ11-4  |
| Наибольшая величина снимаемого припуска при измерении прибором визуального контроля, мм . . . . . | 1,2             | мощность, кВт . . . . .                                     | 0,12     |
| Дозированная вертикальная подача шлифовальной бабки, мм . . . . .                                 | 0,005           | частота вращения (синхронная), об/мин . . . . .             | 1500     |
| Скорость быстрого хода шлифовальной бабки, м/мин . . . . .  | 0,26            | насоса охлаждения:  |          |
| Тип и размеры шлифовального круга по ГОСТ 2424—75, мм . . . . .                                   | K500×100×400    | тип . . . . .   | П-180    |
| Тип и размеры шлифовальных сегментов по ГОСТ 2464—75, мм . . . . .                                | 5С100×40×150    | мощность, кВт . . . . .                                     | 0,6      |
| Количество сегментов в сегментной головке . . . . .   | 10              | частота вращения (синхронная), об/мин . . . . .             | 3000     |
| Частота вращения (синхронная) шлифовального круга, об/мин . . . . .                               | 1000            | магнитного сепаратора:                                      |          |
|   |                 | тип . . . . .   | АОЛ11-4  |
|   |                 | мощность, кВт . . . . .                                     | 0,12     |
|   |                 | частота вращения (синхронная), об/мин . . . . .             | 1500     |

### Гидрооборудование и система смазки станка

|  |  |   |  |
|--|--|---|--|
| Марка масла для смазки . . . . .                         |  | «Индустриальное-20» ГОСТ 20799—75   |  |
| Тип насоса смазки . . . . .                              |  | С11-2   |  |
| Производительность насоса смазки, л/мин . . . . .        |  | 0,5   |  |
| Тип фильтра грубой очистки . . . . .                     |  | Заливной сетчатый с магнитным патроном Г42-12Ф в станции и смазки С48-11А |  |
| Тип фильтра тонкой очистки . . . . .                     |  | 0,04 С42.51А  |  |
| Габарит станка, мм:                                      |  |   |  |
| без агрегата охлаждения . . . . .                        |  | 2840 $\pm 25$ × 1635 $\pm 25$ × 2565 $\pm 25$                             |  |
| с агрегатом охлаждения и магнитным сепаратором . . . . . |  | 2840 $\pm 25$ × 2530 $\pm 25$ × 2565 $\pm 25$                             |  |
| Масса станка, кг:  |  |   |  |
| без агрегата охлаждения . . . . .                        |  | 9900  |  |
| с агрегатом охлаждения и магнитным сепаратором . . . . . |  | 10 300  |  |

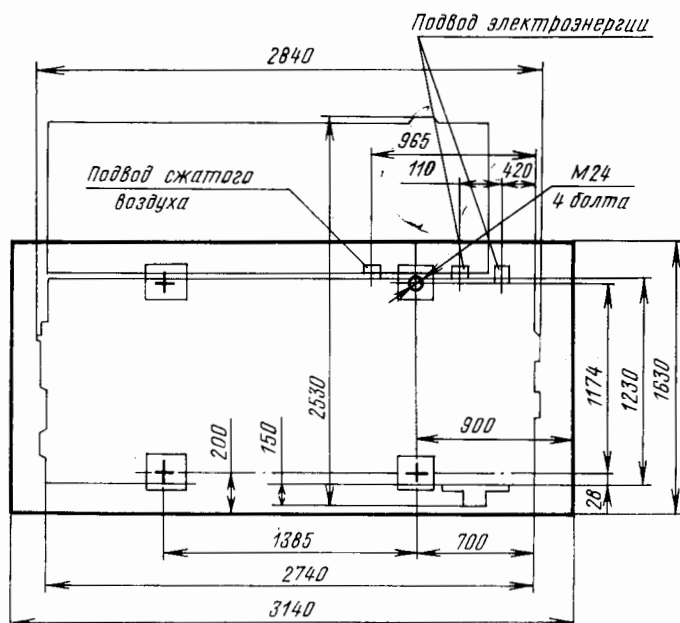
### Привод, габарит и масса станка

|  |  |            |  |
|--|--|------------|--|
| Питающая электросеть:                            |  | Переменный |  |
| род тока . . . . .                               |  | трехфазный |  |
| частота тока, Гц . . . . .                       |  | 50         |  |
| напряжение питающей сети, В . . . . .            |  | 380        |  |
| Количество электродвигателей на станке . . . . . |  | 7          |  |

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий                                    | Количество | Основной параметр           | ГОСТ, обозначение  | Наименование комплектующих изделий                        | Количество | Основной параметр |
|-------------------|---|------------|-----------------------------|--|---|------------|-------------------|
| BC3-52            | Станок в сборе  | 1          |                             |  | Бачок   | 1          |                   |
|                   | <b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b> |            |                             | ГОСТ 4751—73   | Рым-болт  | 1          | M24               |
|                   |   |            |                             | ГОСТ 3643—75   | Шприц штоковый для смазки, тип I                          | 1          |                   |
|                   |   |            |                             |  | Руководство по эксплуатации станка                        | 1          |                   |
| ГОСТ 2332—75      | Щетка   | 4          |                             | <b>Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату</b> |   |            |                   |
| ГОСТ 1284—68      | Ремень  | 5          | A-1400T (3);<br>A-1600T (2) | БВ—4111К-2   | Прибор визуального контроля                               | 1          |                   |
|                   | Ключ  | 3          |                             | БВ—3178, I-400 —2  |   |            |                   |
|                   | Съемник   | 1          |                             | <b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>              |   |            |                   |
| ГОСТ 11737—74     | Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»       | 3          |                             | ГОСТ 1476—75   | Винт М6×16.66.05  | 5          |                   |
| ГОСТ 2839—71      | Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний                            | 3          |                             | СТП 40—73  | Грузик 27   | 5          |                   |
| ГОСТ 17199—71     | Отвертка слесарно-монтажная   | 1          |                             | ГОСТ 2424—75   | Круг шлифовальный К500×100×400 14А 50-Н 5Б 30 м/с I кл. А | 2          |                   |
|                   | Ключ Дв 44-41   | 1          |                             | ЗД756.452.000  | Державка с твердосплавным диском и алмазным карандашом    | 1          |                   |
| ОСТ2 И91-2—72     | Ключ торцовый 2-12  | 1          |                             | ЗД756.451.010  | Оправка   | 1          |                   |
| ГОСТ 2464—75      | Сегмент шлифовальный 5С 100×40×150 14А 50-Н СМ1-Б 5А                  | 10         |                             | ЗД756.301.417  | Диск  | 2          |                   |
| ГОСТ 4803—67      | Звездочка 7967-0022   | 10         |                             | ЗД756.875.000  | Трубопровод электрооборудования                           | 1          |                   |
|                   | Крышка  | 1          |                             |  |   |            |                   |

#### УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 800 мм

#### ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

