

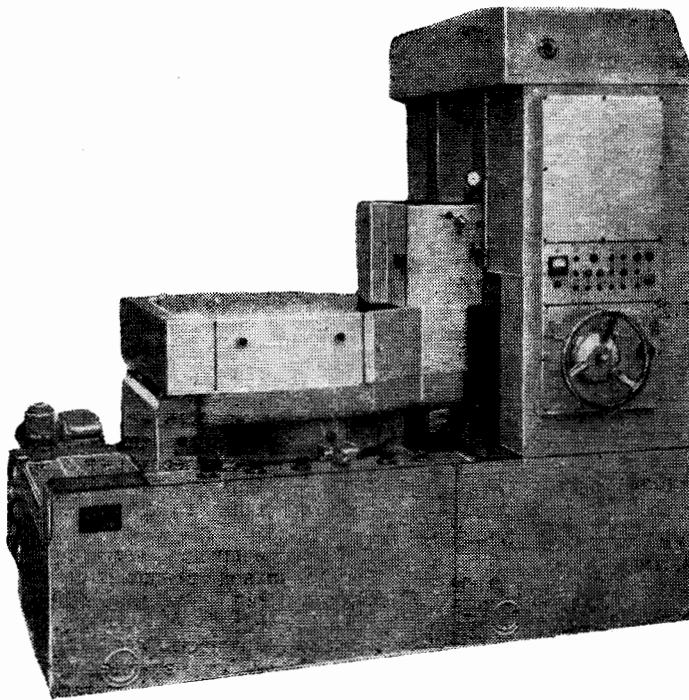
7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

**ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРУГЛЫМ СТОЛОМ
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ**

Модель ЗД741В



Станок предназначен для шлифования периферий круга плоских и конусных (выпуклых и вогнутых) поверхностей из ферромагнитных материалов, к которым предъявляются высокие требования в отношении чистоты и точности поверхности и особенно параллельности обрабатываемых на станке поверхностей. Класс точности станка В. Шереховатость обработанной поверхности не менее $\nabla 8$.

По сравнению с другими станками модели ЗД741В имеет следующие особенности.

В станке применена оригинальная компоновка, позволяющая получить малый вылет шпинделя, что в свою очередь повышает жесткость и виброустойчивость.

Применена система автоматического регулирования частоты вращения стола и скорости продоль-

МОСКВА 1974

ното перемещения, обеспечивается постоянный режим шлифования в процессе обработки.

С целью уменьшения тепловых деформаций в гидрооборудовании станка применена система стабилизации температуры. Главный привод вынесен наружу, благодаря чему увеличилась емкость бака охлаждения и снижен нагрев электромагнитной плиты.

Для повышения точности и чистоты обрабатываемых поверхностей шлифовальный шпиндель повышенной жесткости выполнен на гидродинамических опорах с приводом через плоский синтетический ремень.

Конструкция стола обеспечивает точное центрирование, плавный привод вращения и фиксирован-

ное нулевое положение поворотной люльки.

Для повышения долговечности и сохранения точности на длительное время применены термообработанные направляющие качения для вертикального перемещения шлифовальной бабки, продольного и вращательного движения стола, винтовая пара качения для вертикальной подачи шлифовальной бабки.

Конструкция станка обеспечивает узловую и групповую сборку станка, возможность стендовых испытаний узлов и систем.

По особому заказу за отдельную плату со станком поставляется система пылеуловителя, устанавливаемая в зависимости от планировки цеха, но не далее чем на расстоянии 2500 мм от станка.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

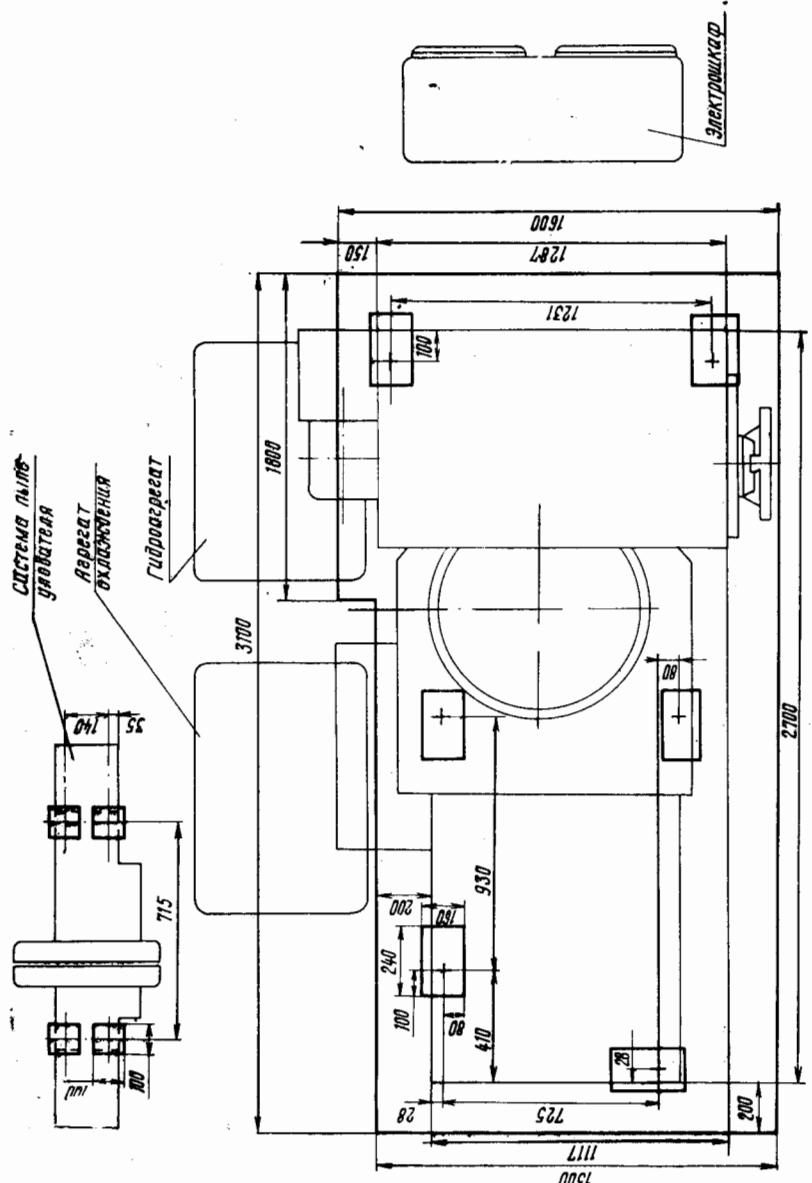
Диаметр, мм:				
магнитного стола	800			12—44
устанавливаемого изделия	40—800			0,001
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	800			0,002—0,05
Наибольшая высота устанавливаемого изделия (при номинальном диаметре шлифовального круга), мм	200			9,2
Наибольшая высота изделия наименьшего диаметра, устанавливаемого на столе, мм	40			56
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	200			
Угол наклона стола для шлифования поверхностей, град:				
вогнутых	3			Переменный трехфазный
выпуклых	3			частота, гц
Диаметр шлифовального круга, мм:				50
наибольший	500			напряжение, в
наименьший	300			380
Размеры конца шпинделя по ГОСТ 2323—67:				Напряжение питания цепей управления, в
наибольший диаметр, мм	80			Переменный 110
конусность	1:5			Напряжение цепи питания электромагнитной плиты, в
Диаметр, мм:				Постоянный 110
цилиндра стола	60			Тип автомата на вводе
штока цилиндра стола	32			A3124
Механика стола				
Продольное перемещение стола, мм	50—560			Номинальные токи расцепителей вводных
Перемещение шлифовальной бабки, мм:				автоматов, а
на одно деление лимба	0,002			60; 100
за один оборот лимба	0,25			Электродвигатели:
наибольшая	235			привода шлифовального круга:
Частота вращения стола при обработке деталей диаметром 800 мм, об/мин	8—24			типа
Частота вращения стола при обработке деталей диаметром 200 мм, об/мин	32—96			AO2-52-2-C1
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	1330			Исполнение М-104
Скорость ускоренного перемещения шлифовальной бабки, м/мин	0,375			0,6
Скорость перемещения стола при правке круга, м/мин	0,1—0,3			УБСТ 33-С1
				Исполнение М-361
				2,35
				3000
				AO2-31-6-C1
				Исполнение М-104
				1,5
				Габарит станка без выносного оборудования
				(длина×ширина×высота), мм
				2730×1970×2570
				Масса, кг:
				стола
				8700
				стола с приставным оборудованием
				9550

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

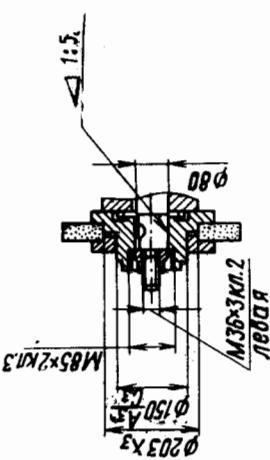
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящая в комплект, и стоимость станка			
ГОСТ 4785—64 ГОСТ 9696—61	Агрегат охлаждения Гидроагрегат Сепаратор Электрошкаф	1 1 2 1	
ГОСТ 2839—71 ГОСТ 11737—66	Инструмент Круг шлифовальный Индикатор	1 1	ПП 500×63×203 Предел измерений 0—1 мм ; цена деления 0,001 мм
ГОСТ 17199—71	Ключ к электрошкафу Ключ Ключ гаечный двусторонний Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ» Отвертка слесарная	1 1 8 5 2	S=5; 7; 8; 10; 14
ГОСТ 3643—54	Принадлежности Оправка для балансировки шлифовального круга Съемник Скребок Шприц	1 1 1 1	Емкость 200 см³
ГОСТ 14758—69 ГОСТ 14084—68 ГОСТ 9041—52 ГОСТ 9833—61	Запасные части Диод кремниевый полупроводниковый Д245; Д226Б Звездочка Кольцо опорное и нажимное Кольцо Кольцо Конденсатор Лента люминесцентная Манжета Ремень привода стола Ремень привода насоса Ремень привода шлифовального круга (плоский) Резистор ПЭВР-30 Резистор МЛТ-2 Реле РПУ, РКН, РКС Стартер для люминесцентных ламп Светильник люминесцентный Фильтроэлемент Щетка МГ-4к 1-2 Насадка с алмазом в оправе Оправка Патрон крепления шлифовального круга Руководство по эксплуатации станка Альбом чертежей быстронизнаваемых деталей	2 2 4 2 3 1 2 6 6 1 1 1 5 2 1 1 5 2 1 1 4 1 1 1 1 1	60/2 32×52 H1-80×70-2 32×52 A-1800Т (2); Б-2800Т (4) 0-1060Ш 100×2500 127 в 10×12,5×32
ГОСТ 1284—68 ГОСТ 6513—66 ГОСТ 2825—67			
ГОСТ 8799—67 ЛКС 01-2×8/П×3 ФГ 34-10 ГОСТ 2332—66			
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Индикаторное устройство установки алмаза Устройство отсоса аэрозолей Приспособление для балансировки круга	1 1 1	

ГЛАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

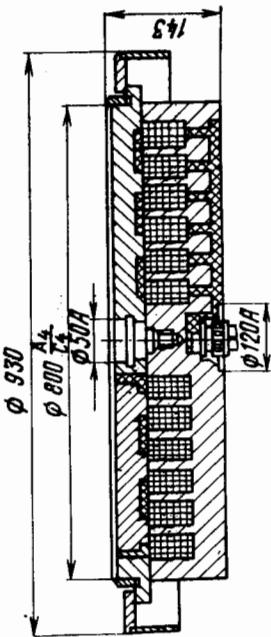
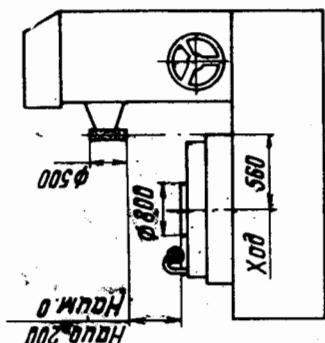
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



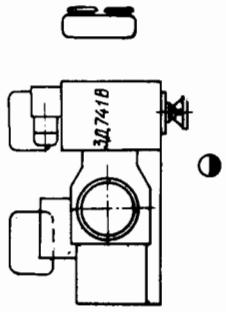
Эскиз конца шпинделя



ЭСКИЗ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ ПЛИТЫ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1974