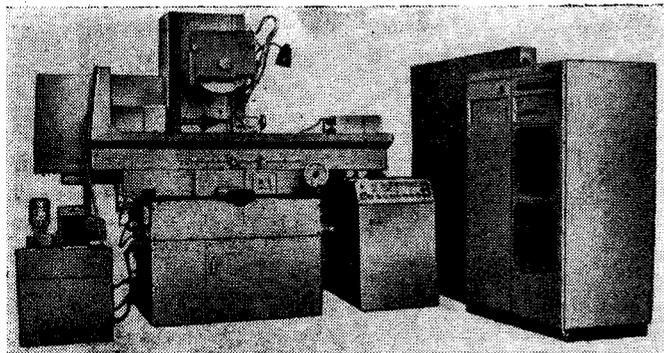


# ПОЛУАВТОМАТ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 3E721ВФ3-1



Предназначен для обработки профилей, представляющих сочетание отрезков прямых, дуг окружностей и других кривых.

Полуавтомат используется на машиностроительных, инструментальных, авиа-, авто- и тракторостроительных заводах при обработке в единичном и мелкосерийном производстве.

Точность поверхностей, обработанных обходом контура радиусным кругом, мм:  
 плоскостность — 0,016;  
 взаимная перпендикулярность  $\frac{1}{4}$  0,025;  
 шероховатость обработанной поверхности  $Ra$  0,063 мкм.

Класс точности станка В по ГОСТ 8—82Е.

Обработка деталей производится в прямоугольной или полярной системе координат. В прямоугольной системе координат обработка может осуществляться профилированным кругом или обходом контура кругом, запрограммированным по радиусу. Правка шлифовального круга и обработка деталей, закрепленных на зеркале стола, производится автоматически от системы числового программного управления. Пыль и шлам смываются охлаждающей жидкостью, затем отделяются магнитным сепаратором и сбрасываются в лоток.

Приставное оборудование подключается готовой электропроводкой со штепсельными разъемами.

## Основные данные

Поверхность стола (длина×ширина), мм . . . . .	630×320
Наибольшие размеры обрабатываемого изделия (длина×ширина×высота), мм . . . . .	600×320×350
Наибольшие программируемые размеры обрабатываемого изделия (ширина Z×высота Y), мм . . . . .	300×320
Масса обрабатываемого изделия, кг . . . . .	300
Размеры шлифовального круга (D×H×d), мм . . . . .	400×63×127
Наибольшее расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, мм . . . . .	550
Наибольшее продольное перемещение стола, мм . . . . .	680
Наибольшее поперечное перемещение, мм . . . . .	390
Наибольшее вертикальное перемещение, мм . . . . .	400
Наибольшая допустимая скорость шлифовального круга, м/с . . . . .	35
Скорость продольного перемещения (бесступенчатое регулирование), м/мин . . . . .	1...35
Рабочая скорость вертикального перемещения (регулируемая), мм/мин:	
наименьшая (при частоте 3,3 Гц) . . . . .	0,1
наибольшая (при частоте 2000 Гц) . . . . .	60
установочная (при частоте 6500 Гц) . . . . .	190
Радиус, мм:	
профиля шлифовального круга . . . . .	2...25
вершины алмазного инструмента . . . . .	0,12...1,0
Рабочая угловая скорость алмаза (регулируемая), град/мин:	
наименьшая (при частоте 10 Гц) . . . . .	3
наибольшая (при частоте 2000 Гц) . . . . .	600
установочная (при частоте 6500 Гц) . . . . .	1900
Рабочая угловая скорость плоского кулака (регулируемая), град/мин:	
наименьшая (при частоте 10 Гц) . . . . .	0,3
наибольшая (при частоте 2000 Гц) . . . . .	60
установочная (при частоте 6500 Гц) . . . . .	190
Программоноситель . . . . .	Перфолента
Ширина перфоленты, мм . . . . .	25,4
Число дорожек . . . . .	8
Способ кодирования . . . . .	Адресный
Средний уровень звука LA, дБА, не более . . . . .	77
Корректированный уровень звуковой мощности LpA, дБА, не более . . . . .	93
Габарит станка с выносным оборудованием, мм, . . . . .	3500×3500×2090
Масса станка, кг:	
без выносного оборудования . . . . .	3550
с выносным оборудованием . . . . .	6150

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	A31-14
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	100
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип	4A132S4
мощность, кВт	7,5
частота вращения, об/мин	1500
гидропривода стола:	
тип	4A112MA6
мощность, кВт	3,0
частота вращения, об/мин	1000
гидропривода гидроусилителя:	
тип	АО2-51-4
мощность, кВт	7,5
частота вращения, об/мин	1500
привода подпитки гидропривода усилителей:	
тип	АО2-21-6
мощность, кВт	0,8
частота вращения, об/мин	1000
привода пылесоса:	
тип	АОЛ2-21-2
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	3000
привода насоса охлаждения:	
тип	ПА-45
мощность, кВт	0,15
частота вращения, об/мин	3000
привода магнитного сепаратора:	
тип	4AA50B4
мощность, кВт	0,09

частота вращения, об/мин	1500
привода охлаждения масла гидропривода:	
тип	4AA50B4
мощность, кВт	0,09
частота вращения, об/мин	1500
привода управления перемещением суппорта (координата Z):	
тип	ШД-5Д1М
шаг, град.	1,5
частота вращения, об/мин	8000
привода управления перемещением шлифовальной головки (координата Y):	
тип	ШД-5Д1М
шаг, град.	1,5
частота вращения, об/мин	8000
привода поворота алмаза (координата A):	
тип	ШД-5Д1М
шаг, град.	1,5
частота вращения, об/мин	8000
привода поворота кулака (координата D):	
тип	ШД-5Д1М
шаг, град.	1,5
частота вращения, об/мин	8000

Гидрооборудование

Производительность, л/мин:	
насоса гидропривода стола	8/35
гидропривода гидроусилителей	100
насоса системы охлаждения	45
Объем бака системы охлаждения, л	90

Разработчик — Витебское специальное конструкторское бюро зубообрабатывающих шлифовальных и заточных станков.

Изготовитель — оршанский станкостроительный завод «Красный борец».

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

