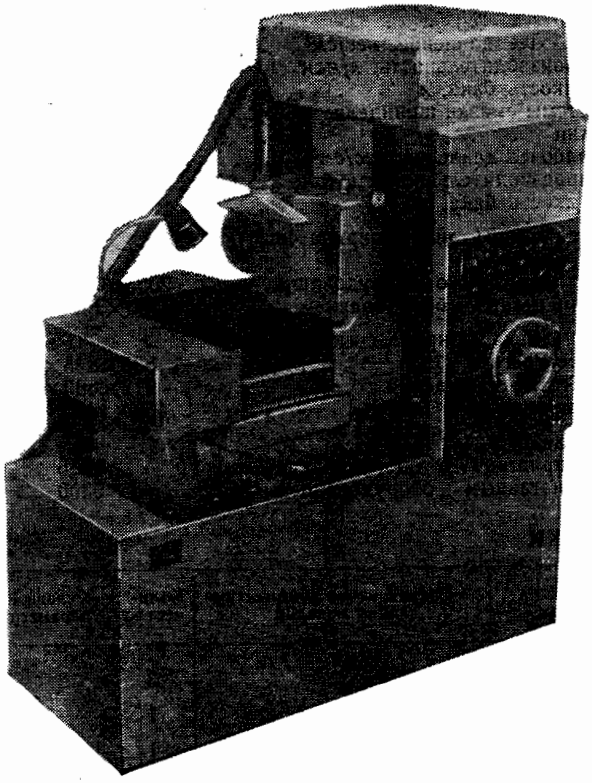
ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРУГЛЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 3Д740ЛВ



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

Класс точности станка В.

Конструктивные особенности станка:

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 продольного перемещения каретки по станине, вращательного движения стола обеспечивают стабильную высокую точность 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

Диаметр магнитного стола, *мм*	500
Размеры шлифовального круга, *мм*	400×210×203
Наибольший угол наклона стола для шлифования выпуклых и вогнутых поверхностей, *град*	6
Размеры устанавливаемого изделия, *мм*:	
диаметр	30—500
наибольшая высота	160
наибольший обрабатываемый диаметр	500
наибольшая масса, *кг*	150
Продольное перемещение стола, *мм*	50—400
Перемещение шлифовальной бабки, *мм*:	
на одно деление лимба	0,002
на один поворот лимба	0,25
наибольшее	235
Достигаемая точность:	
плоскостность, *мм*	0,008
параллельность, *мм*	0,008
шероховатость поверхности, *мкм*	R_a — 0,63
Частота вращения стола (при обработке деталей на диаметре стола 500 *мм*), *об/мин*	12,5—38
Частота вращения стола (при обработке деталей на диаметре стола 100 *мм*), *об/мин*	50—152
Наименьшая скорость перемещения стола при правке круга, *м/мин*	0,06
Скорость ускоренного перемещения шлифовальной бабки, *м/мин*	0,457
Величина аварийного отвода шлифовальной бабки, *мм*	1
Частота вращения шлифовального круга, *об/мин*	1670
Продольная подача стола, *мм/об*	8—30

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
Напряжение, *в*:	
источника питания	380
цепи управления	110 (переменный)
цепи электромагнитной плиты	110 (постоянный)
Тип автомата на вводе	А3124
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, *а*	60
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4А132М4У3
мощность, *квт*	11
частота вращения, *об/мин*	1450
ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
тип	4А71А4У3
мощность, *квт*	0,55
частота вращения, *об/мин*	1370
привода вращения стола:	
тип	ПБСТ33-С1
мощность, *квт*	2,35
частота вращения, *об/мин*	3000
привода гидравлики:	
тип	4А906У3
мощность, *квт*	1,5
частота вращения, *об/мин*	950
насоса охлаждения:	
мощность, *квт*	0,15
частота вращения, *об/мин*	2800
насоса смазки:	
тип	АОЛ-21-4-С1
мощность, *квт*	0,27
частота вращения, *об/мин*	1400
воздушного теплообменника:	
тип	4АА50В2У3
мощность, *квт*	0,12
частота вращения, *об/мин*	2760
магнитного сепаратора:	
тип	АОЛ11-4
мощность, *квт*	0,12
частота вращения, *об/мин*	1400
перемещения механизма правки:	
тип	РД-09, редукция 1
мощность, *квт*	0,14
частота вращения, *об/мин*	1200
Марка масла:	
для смазки шпинделя	И-5А (индустриальное) ГОСТ 20799—75
для гидросистемы	Турбинное $Т_{22}$ ГОСТ 32—74
Насосы:	
гидросистемы:	
тип	12Г12-22А
рабочее давление, *кгс/см²*	8—15
производительность, *л/мин*	12/12
емкость бака, *л*	100
системы смазки шпинделя:	
тип	ВГ11-11А
рабочее давление, *кгс/см²*	0,3—.0,8
производительность, *л/мин*	5
емкость бака, *л*	30
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*:	
без приставного оборудования	2035×1650×2300
с приставным оборудованием	3500×1970×2300
Габарит (длина×ширина×высота), *мм*:	
гидроагрегата	835×835×1320
агрегата охлаждения	912×880×800
электрошкафа	400×1200×2075
Масса станка, *кг*:	
без приставного оборудования	4350
с приставным оборудованием	5300

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3Д740ЛВ	Станок в сборе	1			Оправка	3	
					Защелка	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка					Кронштейн	1	
					Винт	4	
	Агрегат охлаждения	1			Гайка	1	
	Гидроагрегат	1			Прокладка	1	
	Электрошкаф	1			Брусок	1	
	Насадка укомплектована карандашом	1		ГОСТ 7808—70	Болт	11	М12×45(3); М24×80(8)

Продолжение

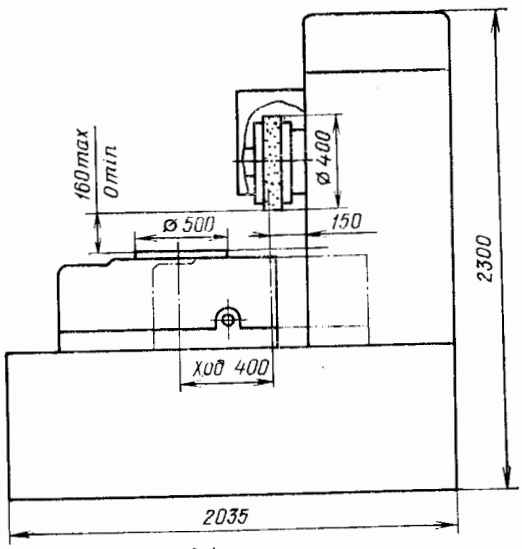
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
К51-1	Шайба	8	24
2Н70-68	Крюк	4	
	Плита	1	
	Съемник	1	
	Скребок	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3	$s=12\div14$; $17\div19$; $32\div36$
ГОСТ 6933—72	Микрокатор 01-ИГП	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 *мм* для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	$s=5$; 6; 8; 10
ГОСТ 3643—54	Шприц, тип 1	1	$v=200$ *см*³
ГОСТ 11737—66	Ключ И91-2	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2	
	Патрон крепления круга	1	
ГОСТ 1284—68	Ремень	7	А-1800Т(2); Б-2000Т(4); О-1060Ш
ГОСТ 2332—75	Щетка	2	
МРТУ № 17-645-6В	Ремень приводной плоский бесшовный из синтетического материала	1	100×2120
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Техническая документация по запасным частям	1	

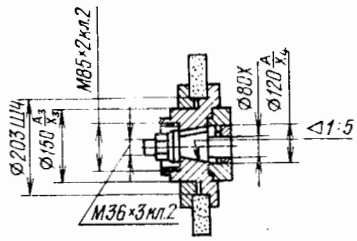
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

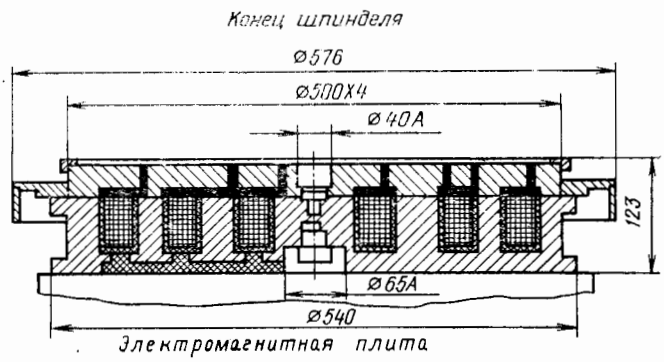
	Устройство отсоса аэрозолей	1	
	Устройство для статической балансировки шлифовальных кругов	1	
УБП-1	Универсальный балансировочный прибор	1	

Разработчик — Одесское конструкторское бюро специальных станков.

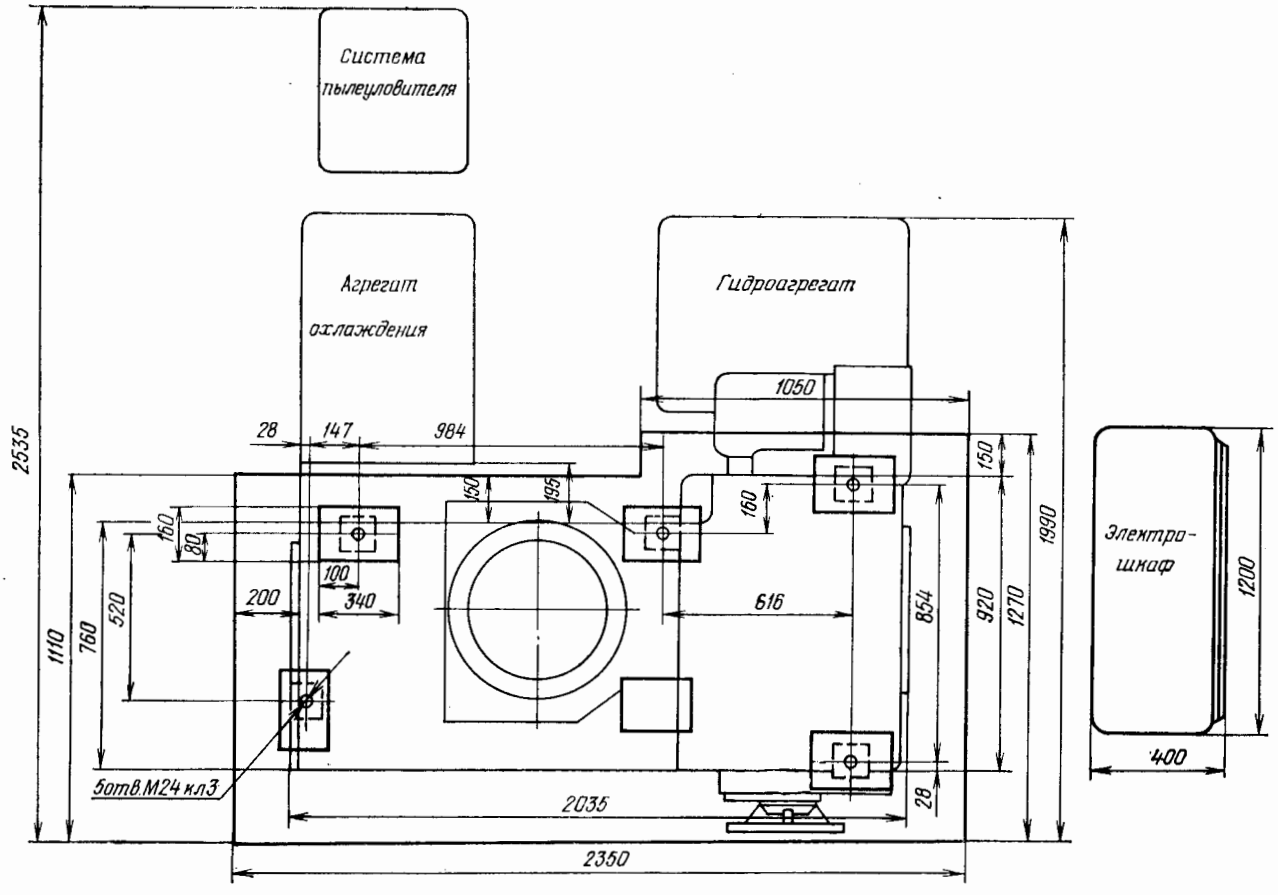
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА. ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ







УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

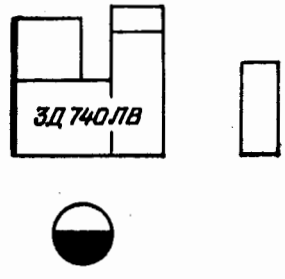


Система пылеуловителя устанавливаемого в зависимости от планировки цеха, но не более 2500 *мм* от станка.

Электрошкаф устанавливается в зависимости от планировки цеха, но не более 500 *мм* от станка.

Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1978

Т-20338 Подписано в печать 9/XI 1978 г. Объем печ. л. 0,5 Тираж 7000 экз. Изд. № 401-2(43) Заказ № 2476 Цена 8 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка