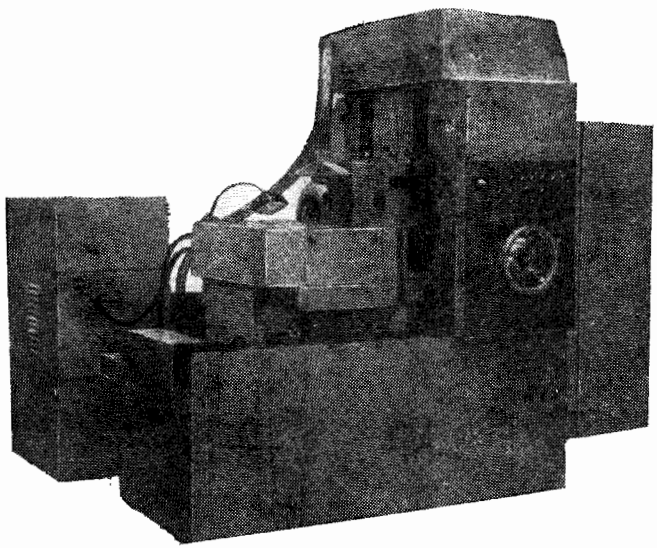
ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

СТАНОК ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С КРУГЛЫМ МАГНИТНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 3Е740



Станок предназначен для скоростного шлифования периферией круга поверхностей деталей из ферромагнитных материалов, к которым предъявляются высокие требования в отношении чистоты поверхности, точности, параллельности обработанных поверхностей.

На станке могут шлифоваться выпуклые и вогнутые конические поверхности.

Область применения — подшипниковая, инструментальная, автотракторная промышленность.

Класс точности станка В.

Конструктивные особенности станка:

станок работает со скоростью резания 60 *м/сек*, что повышает его производительность, чистота обработки увеличивается на 1—2 класса;

механизм поддержания режимов резания обеспечивает равномерный съем металла при обработке;

передача винт — гайка качения обеспечивает точное и плавное перемещения шлифовальной бабки;

шлифовальная бабка, размещенная в жестких направляющих качения колонны и имеющая малый вылет шпинделя, создает жесткую систему, что повышает точность, чистоту и производительность станка.

Для обеспечения безотказности, предупреждения аварийной ситуации станок снабжен блокировками:

останова станка при обрыве цепи питания электромагнитной плиты;

автоматического отскока шлифовальной бабки при обрыве ременной передачи шпинделя.

В станке предусмотрен агрегат для отсоса аэрозолей.

МОСКВА 1976

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр магнитного стола, *мм*	400
Частота вращения стола при обработке деталей на диаметре стола 400 *мм*, *об/мин*	15—50
Частота вращения стола при обработке деталей на диаметре стола 100 *мм*, *об/мин*	60—200
Продольное перемещение стола, *мм*	50—400
Продольная подача стола, *мм/об*	8—30
Скорость продольного перемещения стола при правке круга, *мм/мин*	0,05—3
Наибольший угол наклона стола для шлифования выпуклых поверхностей, *град*	6
Наибольший угол наклона стола для шлифования вогнутых поверхностей, *град*	10
Наибольшая высота устанавливаемого изделия (при номинальном диаметре шлифовального круга), *мм*	160
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, *мм*	400
Диаметр обрабатываемого изделия на столе, *мм*	30—400
Наибольшая высота изделия наименьшего диаметра, устанавливаемого на столе, *мм*	30
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, *кг*	100
Наименьший диаметр обработки на столе при шлифовании выпуклых поверхностей высотой 160 *мм* и угле наклона 6°, *мм*	100
Наименьший диаметр отверстия в шлифуемом изделии при шлифовании вогнутых поверхностей с углом наклона стола 10°, *мм*	120
Наибольший диаметр шлифовального круга, *мм*	400
Наименьший диаметр изношенного круга, *мм*	280
Частота вращения шпинделя при скорости резания 60 *м/сек*, *об/мин*	2880
Автоматическое вертикальное перемещение шлифовальной бабки, *мм*	0,002—0,05
Скорость ускоренного вертикального перемещения шлифовальной бабки, *м/мин*	0,375
Толчковое вертикальное перемещение шлифовальной бабки, *мм*	0,001
Величина аварийного отвода шлифовальной бабки, *мм*	Не менее 1
Величина вертикального перемещения шлифовальной бабки, *мм*:	
на одно деление лимба	0,002
на один оборот лимба	0,25
Расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, *мм*	125—360
Наибольшее расстояние от зеркала стола до основания станка, *мм*	1060

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	220/380
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип	АО2-62-2-С1
мощность, *квт*	14,5
частота вращения, *об/мин*	2880
ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
тип	АО2-11-4-С1
мощность, *квт*	0,6
частота вращения, *об/мин*	1400
вращения стола:	
тип	ПБСТ-33-С1
мощность, *квт*	2,35
частота вращения, *об/мин*	3000
насоса смазки:	
тип	АОЛ21-4-С1
мощность, *квт*	0,27
частота вращения, *об/мин*	1400
гидроагрегата:	
тип	АО2-31-6-С1
мощность, *квт*	1,5
частота вращения, *об/мин*	950
насоса подачи отработанной СОЖ:	
тип	АО2-32-2-С1
мощность, *квт*	4
частота вращения, *об/мин*	2900
насоса охлаждения:	
тип	АО2-41-4-С1
мощность, *квт*	4
частота вращения, *об/мин*	1450
насоса подачи СОЖ для очистки круга:	
тип	АОЛ2-22-4-С1
мощность, *квт*	1,5
частота вращения, *об/мин*	1400
Насосы:	
гидросистемы:	
тип	12Г12-22А
производительность, *л/мин*	12/12
рабочее давление, *кгс/см²*	15/10
системы смазки:	
тип	ВГ11-11А
производительность, *л/мин*	5
рабочее давление, *кгс/см²*	0,1—0,3
подачи отработанной СОЖ:	
тип	2К-20/30
производительность, *л/мин*	168
подачи СОЖ для очистки круга:	
тип	Г11-23А
производительность, *л/мин*	25
рабочее давление, *кгс/см²*	25
охлаждения:	
тип	Г11-24
производительность, *л/мин*	70
рабочее давление, *кгс/см²*	25
объем бака, *л*	320
Габарит станка без отдельно стоящего электрошкафа (длина×ширина×высота), *мм*	2300×1950×2150
Масса станка, *кг*	4300

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

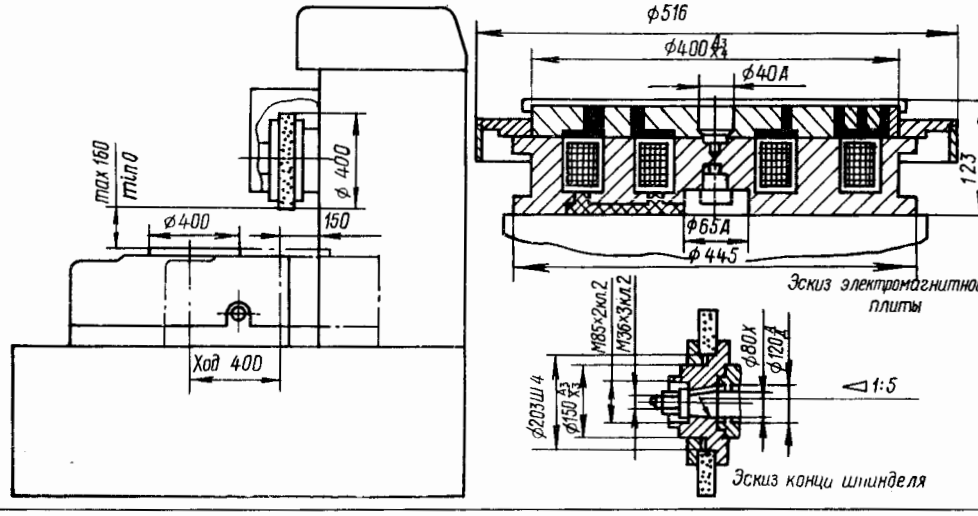
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3Е740	Станок в сборе	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
ГОСТ 1284—68	Ремни привода стола	6	А-1800Т (2); Б-1800Т (4)
ГОСТ 1284—68	Ремень привода насоса	1	О-1060Ш
МРТУ 17-645—68	Ремень привода шлифовальной бабки плоский бесшовный из синтетического материала	1	100×2120
ГОСТ 6513—66	Резистор ПЭВР-30-200 *ом* ±10%	1	
ГОСТ 7113—66	Резистор МЛТ-2,0-1,5К± ±10%	1	
ТУ16-523-020—70	Реле РПУ1-012	1	24*в*
ТУ16-523-020—70	Реле РПУ1-062	2	110*в*
	Реле РКН № РСЧ 500176С $_{н.}^{*}$ НИО450.006	1	
	Реле РКС-3 № РС4 501.201	1	
	$С_н$ РАО450.018ТУ2	1	
	Шлифовальный круг	1	ПП400××40×203
	Фильтроэлемент ФГ	5	34×10
	Насадка	1	
	Оправка	3	
	Патрон крепления круга	1 компл.	
ГОСТ 9696—61	Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 и 0,002	1	
	Ключ к электрошкафу	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размером от 2,5 до 36 *мм* для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	S=5; 7; 8; 10; 14
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2	
	Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
	Съемник	1	
	Скребок	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый	1	V=200 $см^3$
ОСТ2-9—70	Алмаз в оправе	1	
	Руководство по эксплуатации	1	

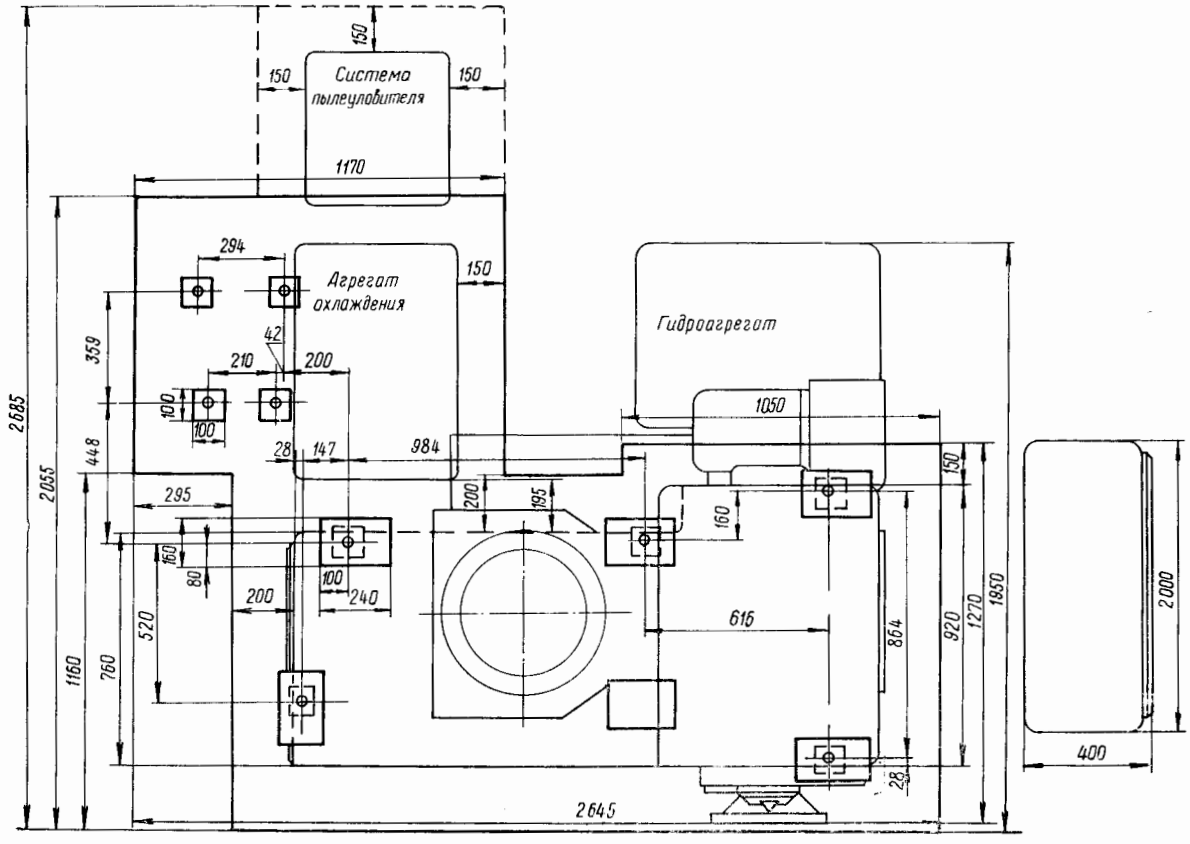
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

Индикаторное устройство установки алмаза	1	
Устройство для визуального контроля	1	
Устройство для отсоса аэрозолей	1	
Универсальный балансировочный прибор УБП-1А	1	
Приспособление для балансировки круга	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

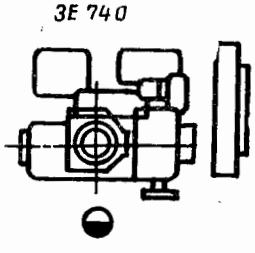


ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1976

Т-18065 Подписано в печать 4/X 1976 г. Объем печ. л. 0,5
Тираж 7500 экз. Изд. № 401—2(34) Заказ № 2280 Цена 6 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка