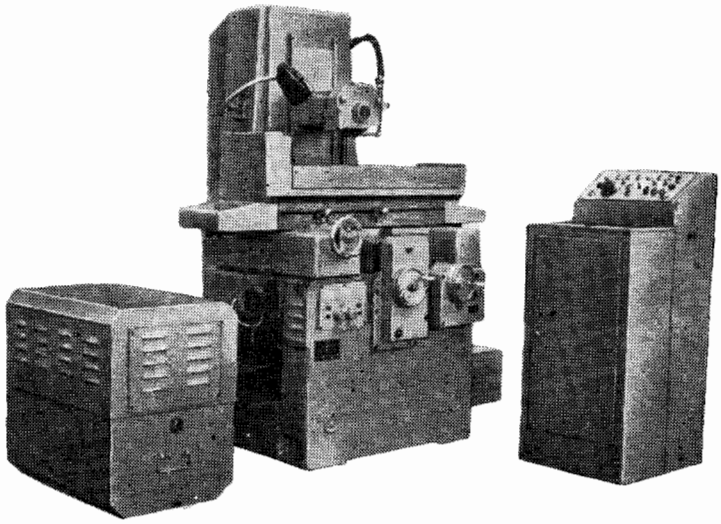
ОРШАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРЕСТОВЫМ ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 3701



Станок предназначен для чистового шлифования периферией круга плоских поверхностей высокоточных деталей.

При применении различных приспособлений для правки шлифовального круга и крепления деталей на станке производится шлифование фасонных поверхностей различного профиля.

Станок может использоваться в инструментальных и механических цехах заводов.

Шлифуемые изделия в зависимости от материала, формы и размеров крепятся на магнитной плите или непосредственно на рабочей поверхности стола.

Продольное перемещение стола осуществляется при помощи гидропривода с бесступенчатым регулированием скорости. Поперечная подача стола — электромеханическая и ручная; вертикальная подача шлифовальной бабки — гидромеханическая и ручная. На станке предусмотрено ускоренное перемещение шлифовальной бабки и крестового суппорта.

Станок снабжен механизмом правки шлифовального круга с бесступенчатым регулированием скорости правки.

Класс точности станка А. Шероховатость обработанной поверхности при шлифовании периферией круга ▽11.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемых изделий (длина×ширина×высота), *мм*	400×125×310
Расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, *мм*	70—410
Наибольшая масса обрабатываемых деталей, *кг*	80

Стол

Размеры рабочей поверхности стола (длина×ширина), *мм*	400×125
Наибольшее перемещение стола, *мм*:	
продольное	500
поперечное	160
Скорость продольного перемещения стола, *м/мин*	3—25
Перемещение стола за один оборот маховика *мм*	61
Число Т-образных пазов	1

Механизм вертикальной подачи

Цена деления лимба маховика грубой подачи, *мм*	0,02
Цена деления лимба микрометрической подачи, *мм*	0,001
Перемещение суппорта за один оборот маховика, *мм*	0,25
Автоматическая вертикальная подача (ступенчатая через 0,002 *мм*), *мм*	0,002—0,05

Механизм поперечной подачи

Цена деления лимба маховика грубой подачи, *мм*	0,02
Цена деления лимба микромстрической подачи, *мм*	0,01
Перемещение суппорта за один оборот маховика, *мм*	2,5
Автоматическая поперечная подача на каждый ход стола, *мм*	0,3—15
Скорость непрерывного перемещения суппорта, *м/мин*	1,7
Скорость перемещения суппорта при правке круга (бесступенчатое регулирование), *мм/мин*	0,03—0,3

Шлифовальная головка

Число оборотов шлифовального круга в минуту	3340
Размеры шлифовального круга, *мм*:	
наружный диаметр:	
наибольший	200
наименьший	140
наибольшая высота	25
внутренний диаметр	76
Наибольшее вертикальное перемещение головки, *мм*	340
Скорость ускоренного перемещения головки, *м/мин*	0,4

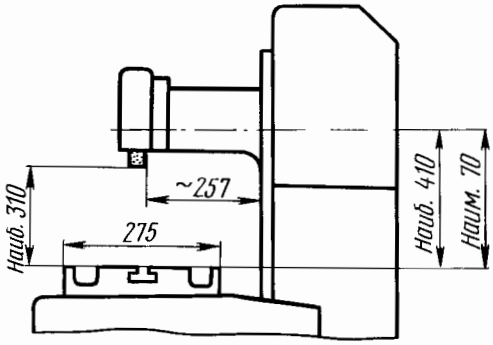
Привод, габарит и масса станка

Количество электродвигателей на станке	8
Электродвигатели:	
привода шпинделя:	
мощность, *квт*	2,2
число оборотов в минуту	2860
гидропривода:	
мощность, *квт*	1,1
число оборотов в минуту	930
ускоренного перемещения шлифовальной головки:	
мощность, *квт*	0,6
число оборотов в минуту	2800
автоматической поперечной подачи:	
мощность, *квт*	0,18
число оборотов в минуту	1400
насоса смазки:	
мощность, *квт*	0,27
число оборотов в минуту	1400
насоса охлаждения:	
мощность, *квт*	0,12
число оборотов в минуту	2800
привода поперечного перемещения крестового суппорта при правке круга:	
мощность, *квт*	0,12
число оборотов в минуту	2700
магнитного сепаратора:	
мощность, *квт*	0,08
число оборотов в минуту	1390
Общая установленная мощность, *квт*	4,67
Ток питающей сети:	
род тока	Переменный, трехфазный
частота тока, *гц*	50
напряжение, *в*	380/220
Габарит станка без учета хода подвижных частей и приставного оборудования (длина×ширина×высота), *мм*	1440×1625×1830
Габарит станка с рекомендуемым расположением выносного оборудования без учета хода подвижных частей (длина×ширина×высота), *мм*	2100×1890×1830
Масса станка, *кг*:	
без приставного оборудования	2035
с приставным оборудованием	2435
Масса комплекта приспособлений, *кг*	215
Производительность, *л/мин*:	
гидронасоса	35
насоса смазки	5
насоса охлаждения	22
Емкость бака, *л*:	
гидропривода	80
смазки	25
охлаждения	81

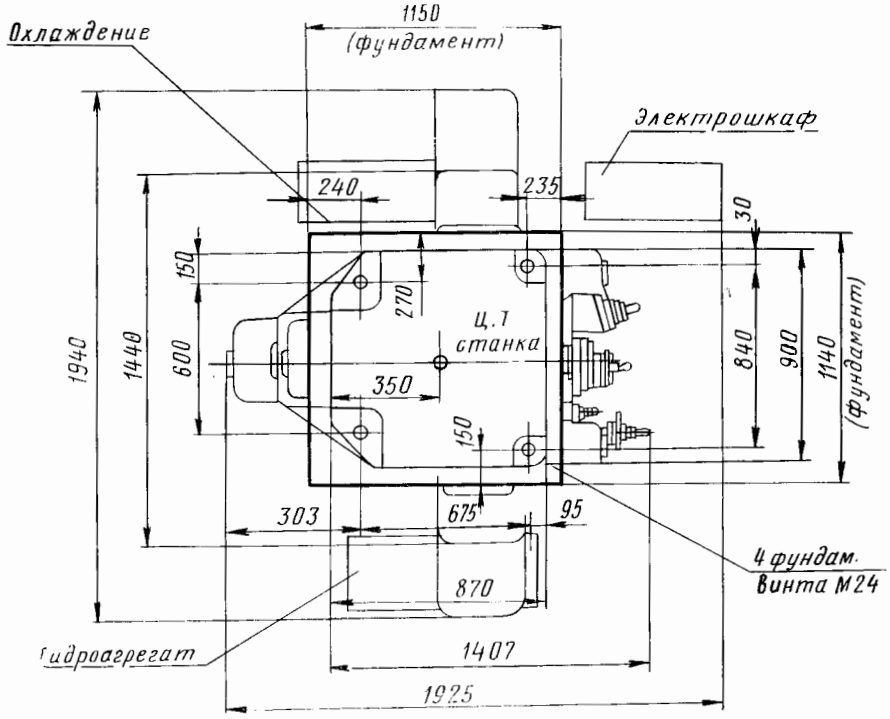
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Оправка	1	32
	Ключ торцовый	3	
	Приспособление	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ	1	S=5
	Вороток	1	
	Ключ	1	S=7×7
ГОСТ 2839—62	Ключ	4	S=8—10; 10—12; 12—14; 17—19
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки, тип I	1	200 *см*³
ГОСТ 3860—56	Плита магнитная	1	ПМ-22
	Башмак	1	
ТУ 2-035-97—69	Отвертка	1	*В* 0,5×150
ГОСТ 6394—52	Ключ рожковый	3	S=24; 38; 48
	Ступица	1	
	Прокладка	2	
	Фланец	1	
	Груз	6	
	Гайка	1	М36×1,5 лев.
ГОСТ 1476—64	Винт	6	М6×10
	Запасные детали		
ГОСТ 6969—54	Манжета	4	24×40
ГОСТ 9041—59	Уплотнение для штока (комплект)	4	16×28
ГОСТ 101—54	Ремень плоский прорезиненный бесконечный	2	L=2000; B=40
Г12-3	Насос лопастной	1	Г12-33
ГОСТ 9833—61*	Кольцо	20	Н2—22×18—2 (12); Н2—25×20—2 (2); Н2—32×25—2 (2); Н2—52×45—2 (4)
	Микропереключатель исполнения IV	1	
ГОСТ 1182—64*	Лампа освещения, цоколь 27/27-1	1	
ГОСТ 2204—69	Лампа миниатюрная, цоколь Р10/13-7	6	6,3 *в*
	Плавкая вставка к предохранителю ПРС-6:		2 *а*
	при исполнении на 220, 230 *в*	3	
	при исполнении на 380, 400, 440 *в*	6	
	Плавкая вставка к предохранителю ПРС-6	5	4 *а*
	Плавкая вставка к предохранителю ПРС-6 при исполнении на 220, 230 *в*	3	6 *а*
	Техническая документация		
	Руководство к станку	1	
	Альбом чертежей запасных деталей	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Приспособление для правки круга под углом	1	
	Делительное приспособление с делительным диском	1	
	Приспособление для балансировки кругов	1	
	Синусная линейка	1	
	Делительный стол с вертикальной осью вращения	1	
	Пылесос	1	
	Круглый вращающийся стол с вертикальной осью вращения	1	
	Поперечный синусный стол	1	
	Продольный синусный стол	1	
	Синусные тиски	1	

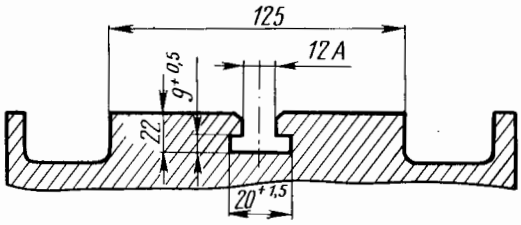
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

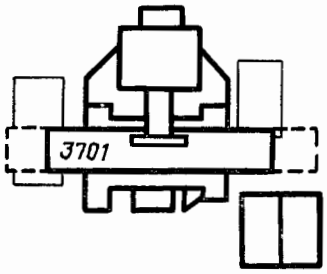


Эскиз Т-образного паза

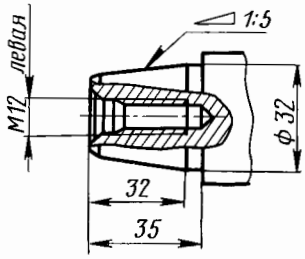


ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50



Эскиз конца шпинделя



© НИИМАШ, 1973 г.

Т-16155 Подписано в печать 11/XII 1973 г. Объем печ. л. 0,5
Уч.-изд. л. 0,49 Тираж 5100 экз. Изд. № 401-2(21) Заказ № 2127 Цена 12 коп.
Типография НИИМАШ, ст. Щербинка