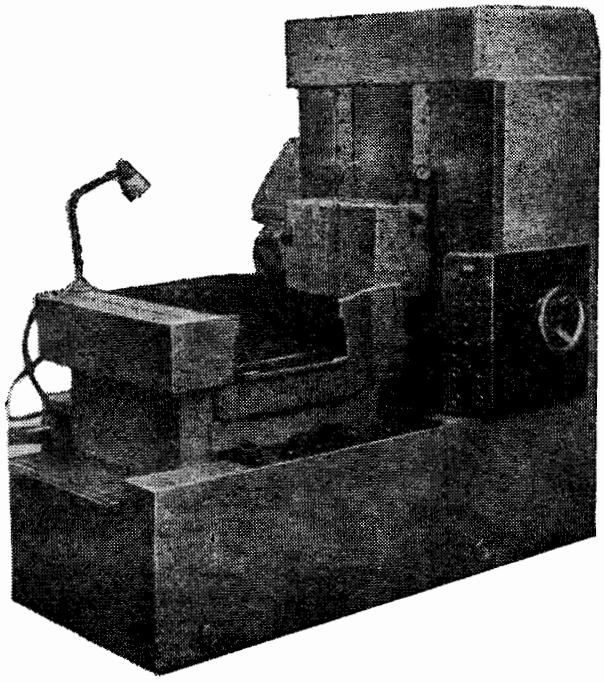
ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРУГЛЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 3Д741ЛВ



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

Класс точности станка В.

Конструктивные особенности:

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, продольного перемещения каретки по станине и гидростатические направляющие вращения стола открытого типа с гидравлическим поджимом по оси 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*	800
Диаметр шлифовального круга, *мм*	300—500
Размеры шлифовального круга, *мм*	500×63×203
Конусность шпинделя	1 : 5
Наибольший диаметр шпинделя, *мм*	80
Наибольшая высота устанавливаемого изделия (при номинальном диаметре шлифовального круга), *мм*	200
Продольное перемещение стола, *мм*	50—580
Перемещение шлифовальной бабки, *мм*:	
на одно деление лимба	0,002
на один поворот лимба	0,25
наибольшее	235
Диаметр устанавливаемого изделия, *мм*	40—800
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, *мм*	800
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, *кг*	200
Достигаемая точность:	
плоскостность, *мм*	0,007
параллельность, *мм*	0,007
шероховатость поверхности, *мкм*	R_a 0,63
Частота вращения стола (при обработке деталей на диаметре стола 800 *мм*), *об/мин*	8—24
Частота вращения стола (при обработке деталей на диаметре стола 200 *мм*), *об/мин*	32—96
Скорость перемещения стола при правке круга, *м/мин*	0,06—0,1
Скорость наладочных перемещений шлифовальной бабки, *м/мин*:	
быстрая	0,375
медленная	0,010
Скорость перемещения шлифовальной бабки при автоматическом отскоке, *м/мин*	0,010
Величина аварийного отвода шлифовальной бабки, *мм*	1
Продольная подача стола, *мм/об*	12—44

Привод, габарит и масса станка

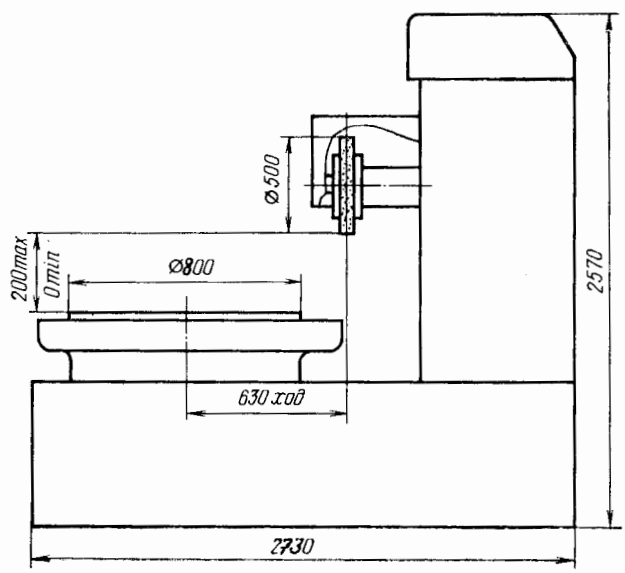
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
Напряжение, *в*:	
электроприводов	380/220
цепей управления	24, 110, 127 (переменный); 24, 110 (постоянный)
цепей местного освещения	127 (переменный)
цепей электромагнитной плиты	110 (постоянный)
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4А16252У3
мощность, *квт*	15
частота вращения, *об/мин*	2930
ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
тип	4А71А4У3
мощность, *квт*	0,55
частота вращения, *об/мин*	1370
вращения привода стола:	
тип	ПБСТ-33-С1
мощность, *квт*	2,35
частота вращения, *об/мин*	3000
насоса охлаждения:	
мощность, *квт*	0,6
частота вращения, *об/мин*	2800
гидростатики стола:	
тип	АО2-11-4-С1
мощность, *квт*	0,6
частота вращения, *об/мин*	1370
гидроагрегата:	
тип	4АХ906У3
мощность, *квт*	1,5
частота вращения, *об/мин*	940
насоса смазки:	
тип	4АА63А493
мощность, *квт*	0,25
частота вращения, *об/мин*	1370
воздушного теплообменника:	
тип	4АА56А2У3
мощность, *квт*	0,18
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
системы смазки шпинделя:	
тип	ВГ11-11А
рабочее давление, *кгс/см²*	0,3—0,8
производительность, *л/мин*	5
смазки стола:	
тип	Г12-41Б
рабочее давление, *кгс/см²*	10—14
производительность, *л/мин*	3
Емкость баков, *л*:	
основного	100
смазки	30
Габарит станка (длина × ширина × высота), *мм*:	
без приставного оборудования	2730×1970×2570
с приставным оборудованием	4200×2500×2570
Габарит (длина×ширина×высота), *мм*:	
гидроагрегата	1220×950×728
агрегата охлаждения	835×835×1320
электрошкафа	100×1200×2075
Масса станка, *кг*:	
без приставного оборудования	8820
с приставным оборудованием	9850

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

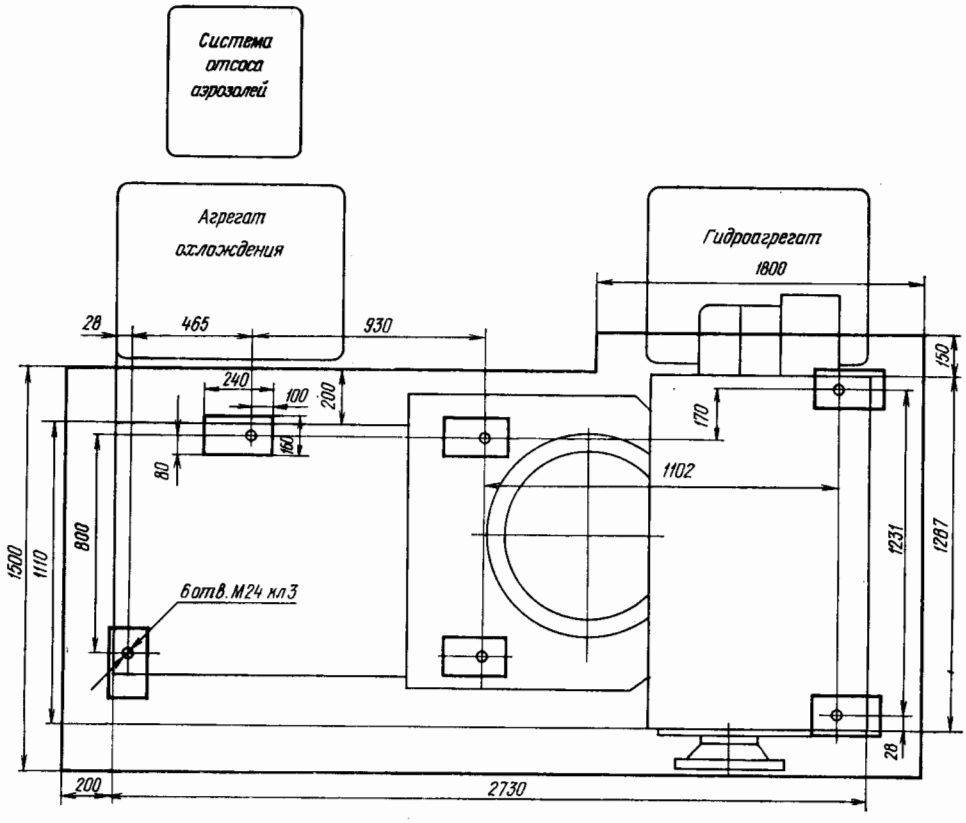
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3Д741ЛВ	Станок в сборе	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Патрон крепления круга	1	
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой привода насоса смазки	1	Л-1600Ш
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой привода шарнирного четырехзвенника	2	А1800Т
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой привода стола	4	Б-3150Т
МРТУ 17-645—68	Ремень приводной плоский из синтетического материала для главного привода	1	100×250
ГОСТ 2332—75	Щетка	2	
ГОСТ 1182—72	Лампа накаливания	6	МО24×40
ТУ2-053-406-72	Фильтроэлемент	15	ФГ34-10/25
	Кольцо опорное	2	32×52
	Кольцо нажимное	2	32×52
	Манжета	6	32×62
ОСТ2-9—70	Насадка для правки шлифовального круга	1	
	Оправка для правки шлифовального круга	3	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	8	
ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный с открытым зевом односторонний	12	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 *мм* для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	8	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	4	
ОСТ2Н91-2—72	Ключ торцовый	1	*s*=24
	Съемник для смены патрона с кругом	1	
	Скребок для очистки стола	1	
	Кран-манометр	1	
	Индикаторное устройство установки алмаза	1	
ГОСТ 9696—61	Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 *мм*	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип 1	1	
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Устройство отсоса аэрозолей (с пылеуловителем АЭ2-12)	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

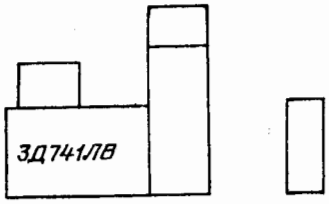


Система отсоса аэрозолей устанавливается в зависимости от планировки цеха, но не более 2500 *мм*.

Электрошкаф устанавливается в зависимости от планировки цеха, но не более 5000 *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(49) Заказ № 2482 Цена 8 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка