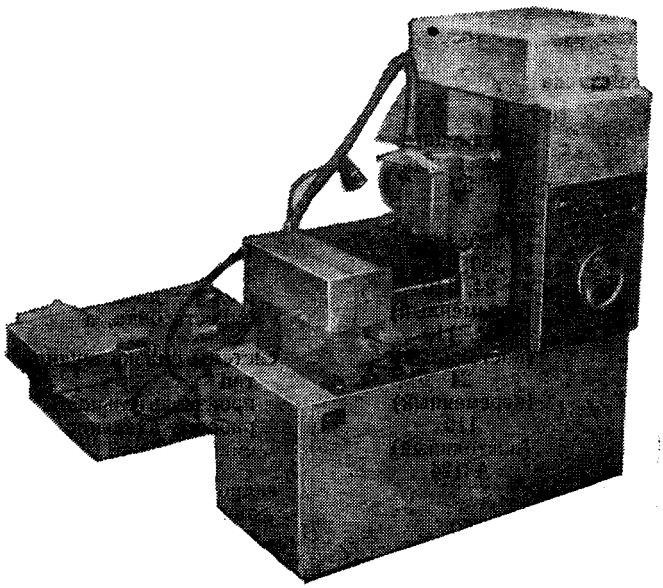
ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРУГЛЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

Модель 3Д740А



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

Класс точности станка А.

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 на станине 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.

МОСКВА 1978

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр магнитного стола, *мм*	**400**
Частота вращения стола, *об/мин*	15—180
Наибольшее продольное перемещение стола, *мм*	400
Размеры устанавливаемого изделия, *мм*:	
диаметр	30—400
наибольшая высота	160
наибольший обрабатываемый диаметр, *мм*	400
наибольшая масса, *кг*	100
Достигаемая точность, *мм*:	
плоскостность, *мм*	0,004
параллельность, *мм*	0,004
шероховатость поверхности, *мкм*	R_a 0,32
Продольная подача, стола, *мм/об*	8—30
Перемещение шлифовальной бабки, *мм*:	
на одно деление лимба	0,001
на один поворот лимба	0,125
наибольшее	235
Наибольший диаметр шлифовального круга, *мм*	400
Частота вращения шлифовального круга, *об/мин*	1630*

Привод, габарит и масса станка

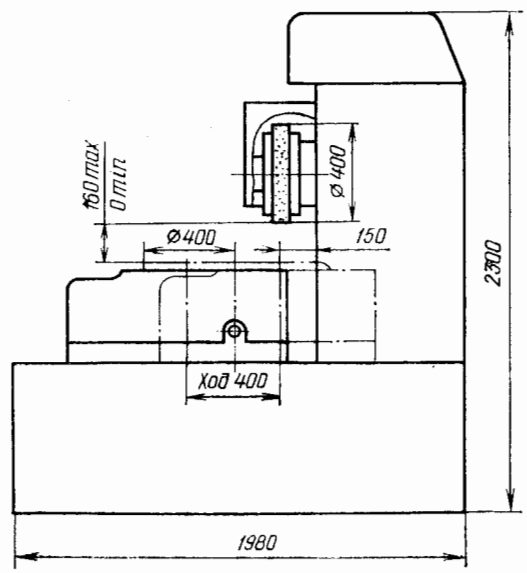
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
Напряжение, *в*:	
источника питания	380; 220
электроприводов	380; 220
цепей управления	24, 110 (переменный) 24, 110 (постоянный)
цепей местного освещения	24 (переменный)
цепи электромагнитной плиты	110 (постоянный)
Тип автомата на вводе	А3124
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, *а*	60
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип	4А13254У3
мощность, *квт*	7,5
частота вращения, *об/мин*	1450
ускоренного перемещения шлифовальной бабки:	
тип	4А71А4У3
мощность, *квт*	0,55
частота вращения, *об/мин*	1370
привода вращения стола:	
тип	ПБСТ-33-С1
мощность, *квт*	2,35
частота вращения, *об/мин*	3000
насоса смазки:	
тип	4АА634У3
мощность, *квт*	0,25
частота вращения, *об/мин*	1370
гидроагрегата:	
тип	4АХ906У3
мощность, *квт*	1,5
частота вращения, *об/мин*	940
насоса охлаждения:	
мощность, *квт*	0,18
частота вращения, *об/мин*	940
перемещения механизма правки:	
тип	РД-09 редукция 1
мощность, *квт*	0,14
частота вращения, *об/мин*	1200
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
гидростатики стола:	
тип	АО2-11-4-С1
мощность, *квт*	0,6
частота вращения, *об/мин*	1370
Марка масла:	
для смазки шпинделя	И-5А (индустриальное) ГОСТ 20799—75
для гидросистемы	Турбинное $Т_{22}$ ГОСТ 32—74
Насосы:	
гидросистемы:	
тип	12Г12-22А
производительность, *л/мин*	12/12
рабочее давление, *кгс/см²*	8—15
емкость бака, *л*	100
системы смазки шпинделя:	
тип	ВГ11-11А
производительность, *л/мин*	5
рабочее давление, *кгс/см²*	0,3—0,8
емкость бака, *л*	30
гидростатики стола:	
тип	Г12-41Б
производительность, *л/мин*	3
рабочее давление, *кгс/см²*	10—14
охлаждения:	
тип	ПА-45
производительность, *л/мин*	45
емкость бака, *л*	150
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*:	
без приставного оборудования	1980×1650×2300
с приставным оборудованием	3380×2330×2300
Габарит (длина×ширина×высота), *мм*:	
гидроагрегата	835×835×1320
электрошкафа	400×1200×2075
системы пылеуловителя	480×480×1380
агрегата охлаждения	912×880×800
Масса станка, *кг*:	
без приставного оборудования	4400
с приставным оборудованием	5300

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

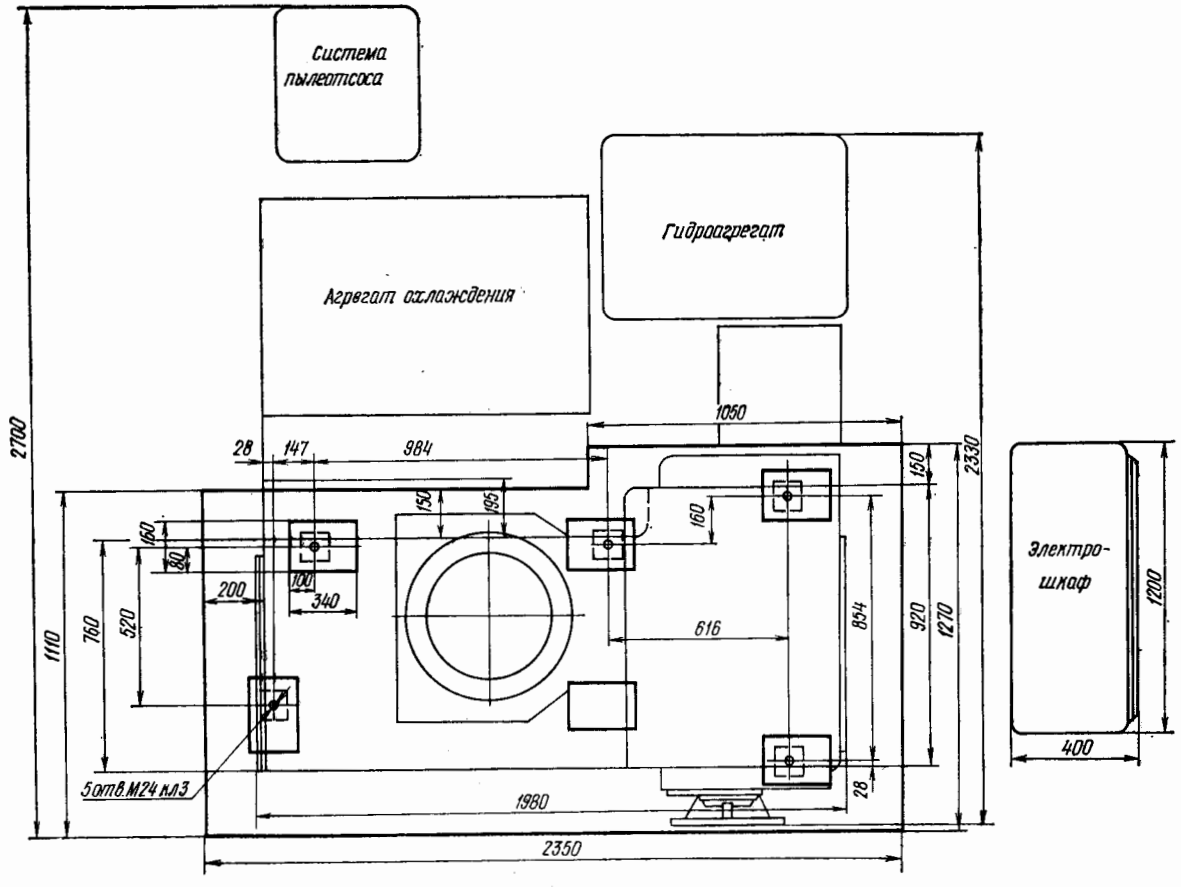
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3Д740А	Станок в сборе	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
ГОСТ 1284—68	Ремень привода стола	6	А-1800Т (2) Б-1800Т (4)
ГОСТ 1284—68	Ремень привода насоса	1	О-1600Т
ТУ-17-1245—74	Ремень привода шлифовальной бабки	1	1000×2120
ГОСТ 6513—66	Резистор	1	ПЭВР-30-200 *ом* ±10%
	Резистор	1	МЛТ-2,0--1,5К±10%
ТУ16.523.020—70	Реле РПУ1-012, РПУ-062	2	
ТУ2-053-064—74	Фильтроэлемент	10	
	Щетка	2	
	Насадка укомплектована алмазом в оправе	1	
	Оправка	3	
	Патрон для крепления круга	1	
	Ключ к электрошкафу	1	
	Ключ	2	
ГОСТ 9696—61	Индикатор с ценой деления 0,001 *мм*	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 *мм* для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2	
	Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
	Скребок	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц	1	
ОСТ 2-9—70	Алмаз в оправке 3908-0043	1	
Н91-66	Ключ съемник	1	
	Руководство по эксплуатации станка	1 компл.	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
3Д740В.000.470	Индикаторное устройство установки алмаза (укомплектовано микромотором 01-И1М ГОСТ 9833—61)	1	
3Д740В.160.000	Устройство для визуального контроля	1	
3Е740.680.000	Устройство отсоса аэрозолей	1	
3Д722.418.000	Приспособление для балансировки круга	1	
УБП-1А	Универсальный балансировочный прибор	1	

Разработчик — Одесское конструкторское бюро специальных станков.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

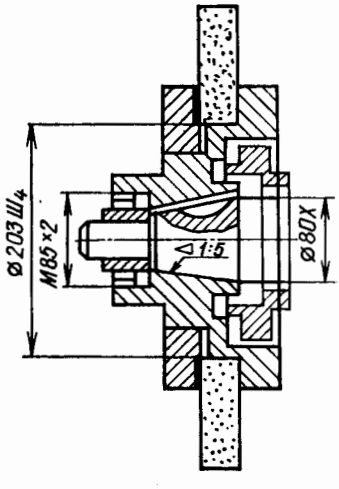


Система пылеотсоса устанавливается в зависимости от планировки цеха, но не более 2500 *мм* от станка.

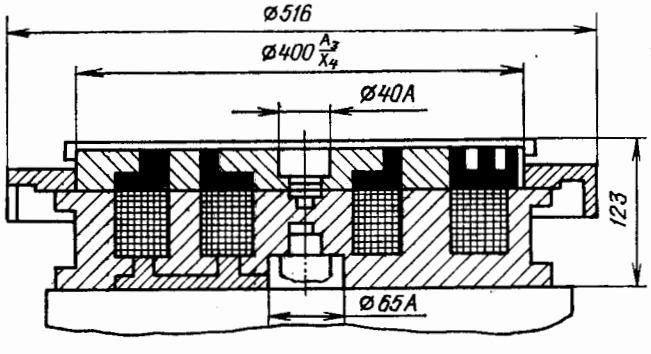
Электрошкаф устанавливается в зависимости от планировки цеха, но не более 5000 *мм*.

Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



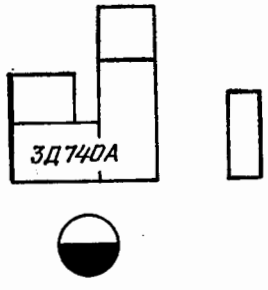
Конец шпинделя



Электромагнитная плита

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1978

Т-20338 Подписано в печать 9/IX 1978 г. Объем печ. л. 0,5 Тираж 7000 экз. Изд. № 401-2(42) Заказ № 2475 Цена 8 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка