

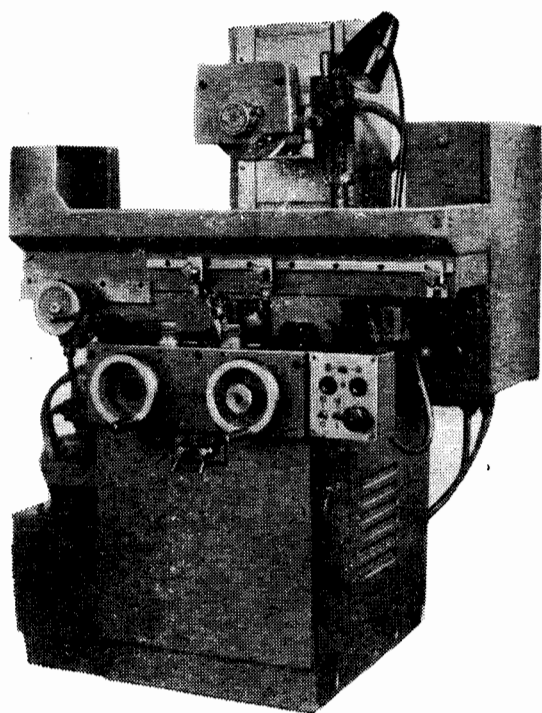
**7. Станки шлифовальной группы**

**02. Станки плоскошлифовальные**

*ОРШАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД  
«КРАСНЫЙ БОРЕЦ»*

**ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КРЕСТОВЫМ СТОЛОМ  
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИДЕЛЕМ, ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ**

**Модель ЗЕ710В-1**



Станок предназначен для шлифования плоских поверхностей различных изделий, закрепленных на зеркале стола, магнитной или электромагнитной

плите или в приспособлении. С применением специальных приспособлений возможно шлифование пазов и фасонных поверхностей.

Станок используется в единичном и мелкосерийном производстве во всех отраслях народного хозяйства.

Неплоскостность и непараллельность обработанных поверхностей образца размерами  $240 \times 15$  мм в пределах  $0,003$  мм. Шероховатость обработанной поверхности  $R_a$   $0,16$  мкм.

Класс точности В по ГОСТ 8—77.

Мощный привод, позволяющий шлифовать с большими вертикальными и поперечными подачами, высокая жесткость системы стол—шпиндель, удобное расположение органов управления повышают производительность станка.

Пыль и шлам смываются охлаждающей жидкостью, затем отделяются магнитным сепаратором, фильтром-транспортёром и сбрасываются в лоток. Приставное оборудование подключается готовой электропроводкой со штепсельными разъемами. Средний уровень звука LA не должен превышать 77 дБА (корректированный уровень звуковой мощности  $L_pA$  по ОСТ2 Н89-40—75 не должен превышать 93 дБА).

*Разработчик — Витебское СКБ зубообрабатывающих, шлифовальных и заточных станков.*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ СТАНКА

Поверхность стола (длина×ширина), мм	250×125	частота, Гц	50
Наибольшие размеры обрабатываемой детали (длина×ширина×высота), мм	250×125×200	напряжение, В	380
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	50	Тип автомата на вводе	AK63-3M
Размеры шлифовального круга (D×H×d), мм	200×25×32	Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	40
Наибольшее расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, мм	300	Электродвигатели:	
Наибольшее продольное перемещение стола, мм:		привода шлифовального круга:	
ручное	320	тип	4AX80B4Y3
автоматическое	300	мощность, кВт	1,5
Наибольшее ручное поперечное перемещение, мм	160	частота вращения, об/мин	1500
Наибольшая скорость резания, м/с	35	гидропривода:	
Скорость стола (бесступенчатое регулирование), м/мин	2—25	тип	4AX71B4Y3
Наибольшее вертикальное перемещение, мм	200	мощность, кВт	0,75
		частота вращения, об/мин	1500
		привода насоса охлаждения:	
		тип	ПА-22
		мощность, кВт	0,12
		частота вращения, об/мин	3000
		привода магнитного сепаратора:	
		тип	АОЛО12-4
		мощность, кВт	0,08
		частота вращения, об/мин	1500
		привода ускоренного перемещения шлифовальной головки:	
		тип	АОЛ12-4
		мощность, кВт	0,18
		частота вращения, об/мин	1500
		Насос гидропривода:	
		производительность, л/мин	10
		емкость бака, л	45
		Насос системы охлаждения:	
		производительность, л/мин	22
		емкость бака, л	100
		Габарит (длина×ширина×высота), мм:	
		станка без приставного оборудования	1030×1145×1465
		станка с приставным оборудованием	1450×1145×1465
		гидростанции	650×378×493
		Масса, кг:	
		станка без приставного оборудования	950
		станка с приставным оборудованием	1000
		гидростанции	70

### Основные данные приспособлений

Размеры синусного продольного стола модели ЗЕ70П23.00.0.000:	
рабочая поверхность стола, мм	250×100
наибольший угол наклона, град	45
габарит (длина×ширина×высота), мм	250×150×60
масса, кг	12
Размеры синусного поперечного стола модели ЗЕ70.П24.00.0.000:	
рабочая поверхность стола, мм	250×100
наибольший угол наклона, град	45
габарит (длина×ширина×высота), мм	312×140×60
масса, кг	20
Размеры головки шлифовальной навесной модели ЗЕ70.П70.00.0.000:	
наибольший диаметр установочного круга, мм	100
электродвигатель:	
тип	АОЛ12-2
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	3000

### Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

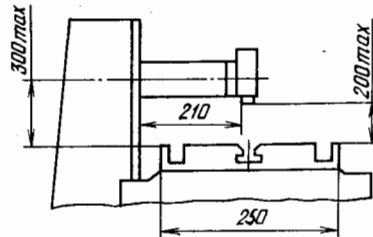
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗЕ710В-1	Станок в сборе	1		<b>Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату</b>			
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				ЗЕ70.П30.000.000.0.00.01	Державка для правки шлифовального круга с удлинителем	1	
ГОСТ 16528—70	Плита прямоугольная магнитная 7208-0001В	1		ЗЕ70.П56.00.0.000.0.00	Державка для индикатора	1	
СТП 23—74	Оправка	1	25	ЗЕ710В-1.60.0.000.0.00	Система охлаждения	1	
	Фланцы для шлифовального круга	1		<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
	Запасные части и инструмент	1	компл.	В19-101	Пылесос	1	
ЗЕ710В-1.00.0.000.0.00 РЭ	Руководство по эксплуатации	1		ЗЕ70.П01.00.0.000.0.00	Приспособление для балансировки шлифовальных кругов	1	

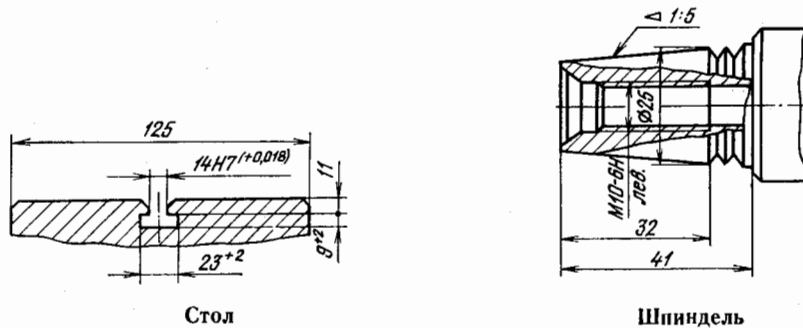
Продолжение

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3Е70.П23.00.0.000.0.00	Стол синусный универсальный	1		3Е70.П64.00.0.000.0.00	Ламелевая планка 62×30×62	2	
3Е70.П32.00.0.000.0.00	Приспособление для правки круга под углом	1		3Е70.П66.00.0.000.0.00	Ламелевая планка 62×30×250	2	
3Е70.П33.00.0.000.0.00	Приспособление для правки круга по радиусу	1		3Е70.П92.0.0.0.000.0.00-02	Коммуникация пылесоса	1	
3Е70.П40.00.0.000.0.00	Тиски лекальные	1		3Е70.П51.00.0.000.0.00	Приспособление для шлифования трех- и шестигранных деталей	1	
3Е70.П60.00.0.000.0.00	Призма для шлифования шаблонов	2		3Е70.П52.00.0.000.0.00	Приспособление для шлифования четырех- и восьмигранных деталей	1	

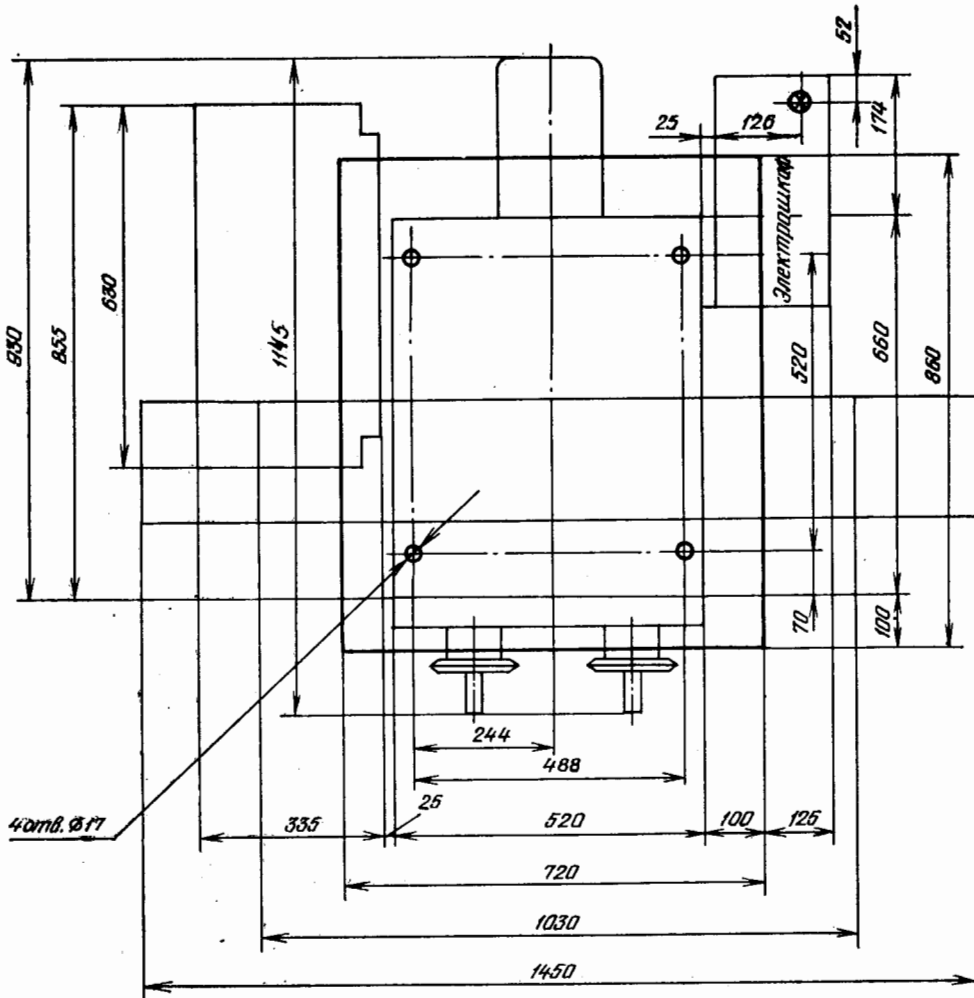
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



# УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



При выборе места под фундамент необходимо соблюдать следующие требования: рядом с устанавливаемым станком не должно быть машин, вызывающих вибрации станка;

станок должен быть установлен так, чтобы в случае разрыва шлифовального круга не могли быть повреждены соседние станки;

помещение, где установлен станок, должно иметь постоянную температуру 18—20° С с суточным колебанием не более +2° С в течение суток и не должно содержать посторонней пыли.

Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИмаш, 1979

T-10005  
Тираж 6000 экз.

Подписано в печать 10/V 1979 г.  
Изд. № 401-2(50)

Объем печ. л. 0,5  
Заказ № 652

Уч.-изд. л. 0,5  
Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка