

7. Станки шлифовальной группы

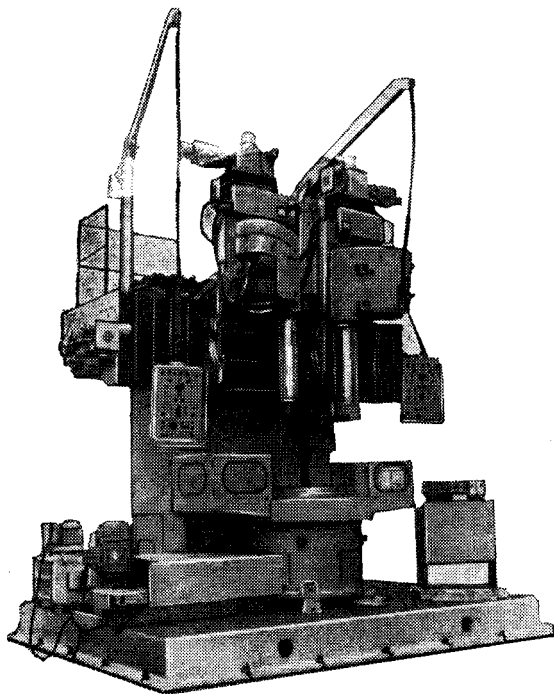
02. Станки плоскошлифовальные

КОЛОМЕНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

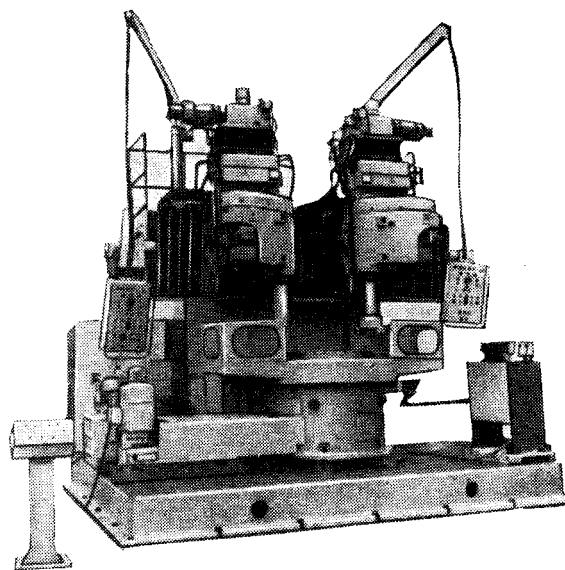
СТАНКИ КАРУСЕЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Модели 3762, 3Н762

Станкам присвоен государственный Знак качества



Модель 3762



Модель 3Н762

Станки предназначены для шлифования наружных и внутренних цилиндрических, конических и профильных поверхностей тел вращения, а также для плоского шлифования торцом и периферией круга.

Класс точности станка А по ГОСТ 8—77.

Станки имеют неподвижные поперечные и две шлифовальные бабки, обеспечивающие все виды круглого и плоского (торцом круга) шлифования.

Плоское шлифование периферией круга осуществляется горизонтальной шлифовальной головкой.

Шлифуемое изделие крепится на электромагнитной плите планшайбы. Снятие остаточного магнетизма осуществляется на станке.

Шлифование может производиться как в автоматическом цикле с предварительно установленным припуском на обработку, так и в цикле с ручным управлением.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
МОСКВА 1980

Величина снимаемого припуска по диаметру и высоте контролируется с помощью отсчетно-измерительной системы с цифровой индикацией. Система преднабора обеспечивает ход шлифовального круга при шлифовании с непрерывной подачей.

Управление станками производится с подвесного пульта управления. Контроль положения шлифовального круга осуществляется по табло системы цифровой индикации.

Диапазон регулирования скоростей непрерывных и круговых подач, а также диапазон прерывистых (врезных) подач обеспечивают оптимальные

режимы шлифования при предварительном и чистовом шлифовании.

Жесткая конструкция станков и применение высокоточных подшипников в шлифовальных шпинделях, плоских опор качения по закаленным направляющим для перемещения шлифовальных шпинделей, винтовых пар качения обеспечивают высокую точность обработки.

Корректированный уровень звуковой мощности LpA не должен превышать 99 дБА.

Проектная организация — Коломенское станко-строительное производственное объединение.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

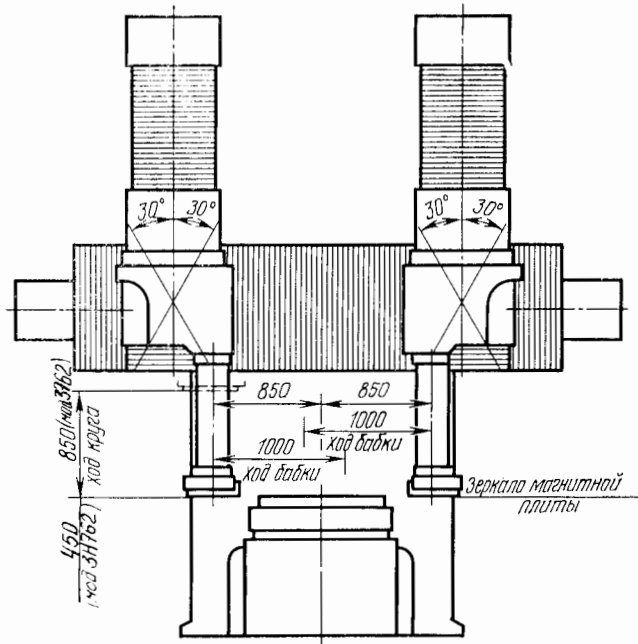
	Модель		Модель	
	3762	3Н762	3762	3Н762
Наибольший диаметр шлифуемого изделия, мм	1000		Режим работы системы	
Наибольшая высота шлифуемого изделия вертикальными шпинделями, мм	800	400	Позиционирование с предварительным заданием координат; индицирование координат в универсальном режиме	
Наибольшая высота шлифуемого изделия горизонтальным шпинделем, мм:			Привод, габарит и масса станков	
при круге диаметром 400 мм	625	225	Питающая электросеть:	
при круге диаметром 300 мм	800	400	род тока	
Наибольшая масса шлифуемого изделия, кг	3000		Переменный трехфазный	
Диаметр планшайбы, мм	1000		частота, Гц	
Частота вращения планшайбы (бесступенчатое регулирование), об/мин	6—60		напряжение, В	
Вертикальные шлифовальные шпиндели			Тип автомата на вводе	
Диаметр шлифовального круга, мм:			Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	
наибольший	400		150	
наименьший	300		Электродвигатели:	
Наибольшая высота шлифовального круга, мм	100		привода вращения шлифовального круга:	
Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин	1670; 2400		количество	
Горизонтальный шлифовальный шпиндель			тип	
Диаметр шлифовального круга, мм:			мощность, кВт	
наибольший	400		частота вращения, об/мин	
наименьший	300		привода горизонтальной шлифовальной головки:	
Наибольшая высота шлифовального круга, мм	100		тип	
Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин	1670; 2400		мощность, кВт	
Наибольший вертикальный ход шлифовальных шпинделей, мм	850	450	частота вращения, об/мин	
Наибольший горизонтальный ход шлифовальных шпинделей от центра планшайбы, мм	850		привода горизонтальной подачи:	
Наибольший угол поворота шлифовальных бабок, град	±30		количество	
Скорость установочного горизонтального и вертикального перемещения шпинделей, мм/мин	1500		тип	
Горизонтальные и вертикальные непрерывные подачи (бесступенчатое регулирование), мм/мин	10—1500		мощность, кВт	
Количество ступеней горизонтальных и вертикальных врезных подач	11		частота вращения, об/мин	
Горизонтальные и вертикальные прерывистые врезные подачи, мкм	2,5—50		привода вращения планшайбы:	
Цифровая индикация			тип	
Метод задания размеров	Абсолютный		мощность, кВт	
Число индицируемых координат	4		частота вращения, об/мин	
Установка нуля отсчета	В любой точке по всей длине координат		привода гидронасоса:	
Дискретность задания перемещения рабочих узлов в каждой координате, мм	0,01		тип	
Тип датчика обратной связи	Линейный датчик типа «Индуктосин»		мощность, кВт	
Индикация информации системы	Индикаторные лампы		частота вращения, об/мин	

	Модель		Модель	
	3762	3Н762	3762	3Н762
привода фильтра-транспортера охлаждающей жидкости:				
тип	ЛОЛ-12-4			РД-09
мощность, кВт	0,18			10
частота вращения, об/мин	1400			1200
управления выбором величины врезной подачи:				0,57
количество	4		5100×	5100×
тип	РД-09		×5800×	×5800×
мощность, Вт	10		×5300	×4800
частота вращения, об/мин	1200		34 500	33 000
привода вращения барабана коммандоаппарата:				
тип				
мощность, Вт				
частота вращения, об/мин				
Мощность электромагнитной плиты, кВт				
Габарит станка, мм				
Масса станка, кг				

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

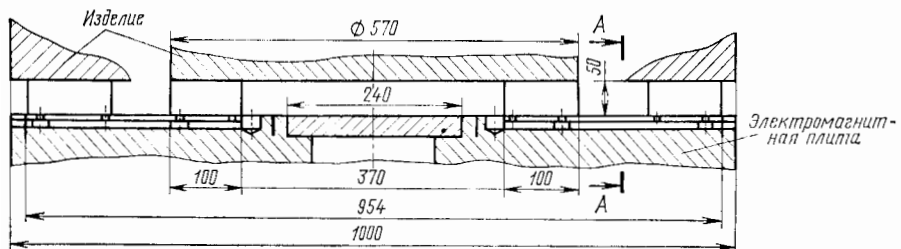
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3762 и 3Н762	Станки в сборе (поставляются по узлам)	2		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
Изделия, входящие в комплект и стоимость станков					Приспособление для статической балансировки кругов в сборе	1	
<i>Запасные части</i>					Прибор правки универсальный	1	
ГОСТ 1284—68	Щетка	4		Прибор прямолинейной правки горизонтальный	1		
	Ремень	11	Б-1600Т(5); Б-2240Т(2); Б-3000Т(2); Д-4500(2)	Прибор правки по радиусу вертикальный	1		
<i>Принадлежности</i>					Прибор для правки по радиусу горизонтальный	1	
	Крепление шлифовального круга диаметром 300 мм с кожухом	1		Прибор для правки по копиру	1		
	Приспособление для установки шлифовального круга диаметром 400 мм	1		Головка для шлифования отверстий малых диаметров	1		
	Шкив	4		<i>Запасные части</i>			
	Крепление шлифовального круга диаметром 300 мм	1		МРТУ-17-645—68	Ремень приводной плоский бесконечный	1	80×900
	Крепление шлифовального круга диаметром 400 мм	1			Съемник	1	
	Подставка	31			Оправка	1	
	Оправка	1			Гайка	1	
	Гайка	1			Ключ рожковый 64	1	
<i>Инструмент</i>					Головка для шлифования сфер	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ монтажный	1		<i>Принадлежности</i>			
	Ключ 7811-0023Д1; 7811-0041Д1; 7811-0043Д1;	3			Гайка для съема круга	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ 7812-0386	1			Оправка для статической балансировки круга	1	
ИЭ 1-2	Ключ торцовый	1	S=36×225	ГОСТ 11737—74	Ключ 7812-0378	1	
<i>Документация</i>				ГОСТ 2839—71	Ключ 7811-0003Д1; 7811-0025Д1	2	
	Руководство по эксплуатации в двух томах и двух приложениях к руководству	1 компл.			Гайка для съема круга	1	
	Сопроводительная документация на покупные и комплектующие изделия	1 компл.			Оправка для статической балансировки круга	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

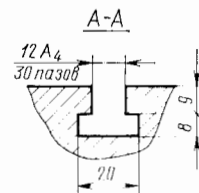
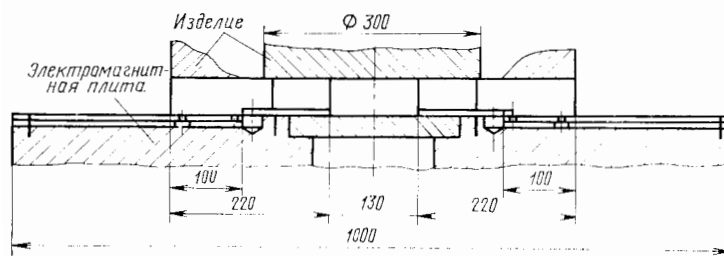


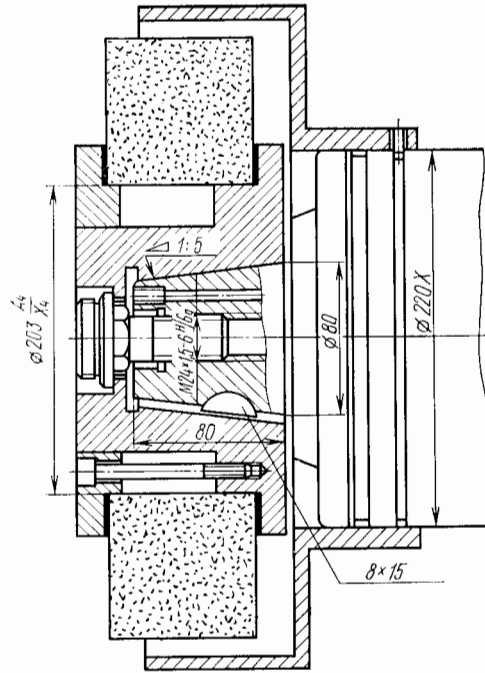
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

Установка изделия $\Phi 1000 - \Phi 570$ мм на электромагнитной плите



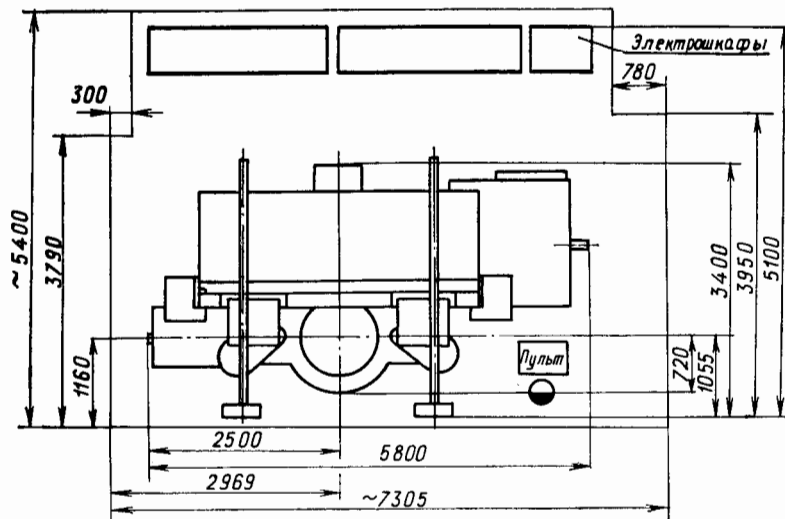
Установка изделия $\Phi 570 - \Phi 300$ мм на электромагнитной плите

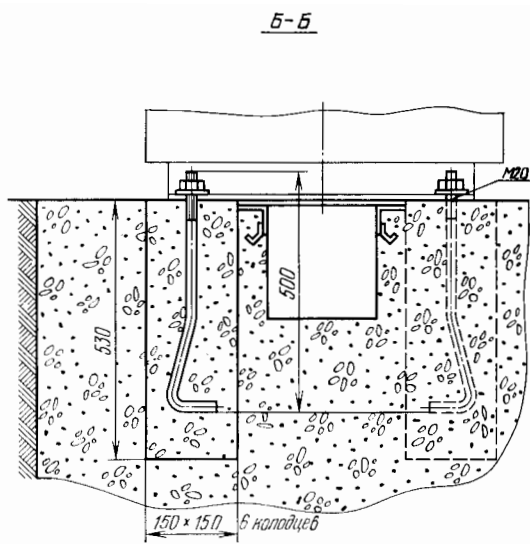
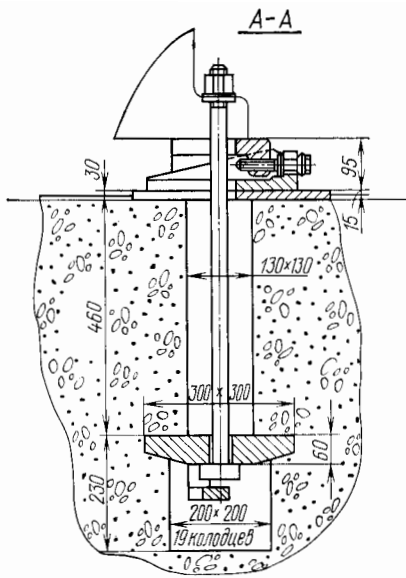




Установка и крепление режущего инструмента

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ





ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

