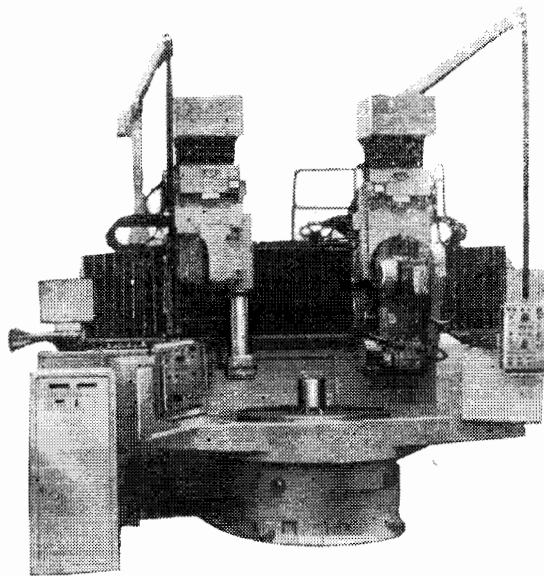


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

КОЛОМЕНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

СТАНОК КАРУСЕЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ**Модель ЗН763Ф1****Станку присвоен государственный Знак качества**

Предназначен для шлифования наружных и внутренних цилиндрических, конических и профильных поверхностей тел вращения, а также для шлифования плоскостей торцов.

Станок имеет неподвижную поперечину, две шлифовальные бабки на поперечине, сменную горизонтальную головку, обеспечивающие все виды круглого и плоского шлифования.

Шлифуемое изделие устанавливается и 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.

Величина перемещений в горизонтальном и вертикальном направлении контролируется с помощью

устройства цифровой индикации типа Ф5134. Устройство цифровой индикации обеспечивает предвыбор величины перемещений шлифовальных бабок при шлифовании с непрерывной подачей.

Управление станком производится с подвешенного пульта. Координаты положения шлифовального круга индицируются на табло.

Диапазон регулирования скоростей непрерывных и круговых подач, а также диапазон прерывистых (врезных подач) обеспечивает оптимальные режимы шлифования при предварительном и чистовом шлифовании.

Жесткая конструкция станков, применение высокоточных подшипников, опор качения, пар винт-гайка качения по закаленным направляющим для перемещения шлифовальных бабок обеспечивают высокую точность обработки.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ

МОСКВА 1982

В нормальном исполнении станки поставляются с двумя шлифовальными бабками на поперечине, шлифовальной горизонтальной головкой, установкой охлаждения и очистки охлаждающей жидкости, прибором правки, обеспечивающим прямолинейную правку при круглом и плоском шлифовании.

Класс точности станка А по ГОСТ 8—77.
Корректированный уровень звуковой мощности LpA не превышает 99 дБА.

Разработчик — Коломенское станкостроительное производственное объединение.

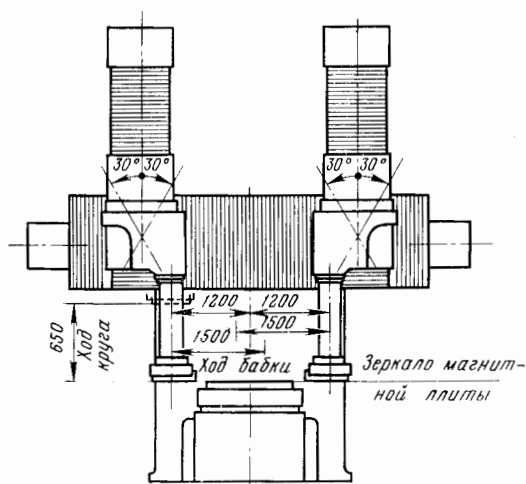
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр шлифуемого изделия, мм	1600	мощность, кВт	2
Наибольшая высота шлифуемого изделия вертикальными шпинделями, мм	600	частота вращения, об/мин	3150
Наибольшая высота шлифуемого изделия при установке горизонтальной шпиндельной головки, мм:		привода вертикальных подач:	
при круге диаметром 400 мм	425	количество	2
при круге диаметром 300 мм	600	тип	2ПБ-112ЛГУ4
Наибольшая масса шлифуемого изделия, кг	15000	мощность, кВт	2
Диаметр планшайбы, мм	1600	частота вращения, об/мин	3150
Частота вращения планшайбы (бесступенчатое регулирование), об/мин	4—40	привода вращения планшайбы:	
		тип	ПБСТ-53
		мощность, кВт	6,3
		частота вращения, об/мин	2200
		привода поворота шлифовальной бабки:	
		количество	2
		тип	4AS80B6У3, исп. М300
		мощность, кВт	1,2
		частота вращения, об/мин	860
		электронасоса охлаждения:	
		мощность, кВт	0,6
		частота вращения, об/мин	2800
		привода гидронасоса:	
		тип	4A90L4
		мощность, кВт	2,2
		частота вращения, об/мин	1500
		привода магнитного сепаратора:	
		тип	АОЛ-11-4
		мощность, кВт	0,12
		частота вращения, об/мин	1400
		привода фильтра-транспортера охлаждающей жидкости:	
		тип	АОЛ-12-4
		мощность, кВт	0,18
		частота вращения, об/мин	1400
		управления выбором величины врезной подачи:	
		количество	4
		тип	РД-09
		мощность, Вт	10
		частота вращения, об/мин	1200
		привода вращения барабана командопарата:	
		тип	РД-09
		мощность, Вт	10
		частота вращения, об/мин	1200
		Мощность электромагнитной плиты, кВт	1,2
		Потребляемая мощность от сети, кВА	60
		Габарит станка с выносным оборудованием, мм	5615×6320×4975
		Масса станка с электрооборудованием, кг	44 000
Привод, габарит и масса станка			
Питающая электросеть:			
род тока	Переменный		
частота, Гц	трехфазный		
напряжение, В	50		
Тип автомата на вводе	380		
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	A3134		
Электродвигатели:	150		
привода вращения шлифовального круга:			
количество	2		
тип	4A160M4ПУ3, исп. М300		
мощность, кВт	18,5		
частота вращения, об/мин	1465		
привода вращения шлифовального круга горизонтальной шлифовальной головки:			
тип	4A160S4ПУ3		
мощность, кВт	15		
частота вращения, об/мин	1465		
привода горизонтальных подач:			
количество	2		
тип	2ПБ-112ЛГУ4		
Цифровая индикация			
Метод задания размеров		Абсолютный	
Число индицируемых координат		4	
Установка нуля отсчета		В любой точке по всей длине координат	
Дискретность задания перемещения рабочих узлов в каждой координате, мм		0,001	
Тип датчика обратной связи		Линейный датчик типа «Индуктосин»	
Индикация информации системы		Индикаторные лампы	
Режим работы системы		Позиционирование с предварительным заданием координат; индицирование координат в универсальном режиме	

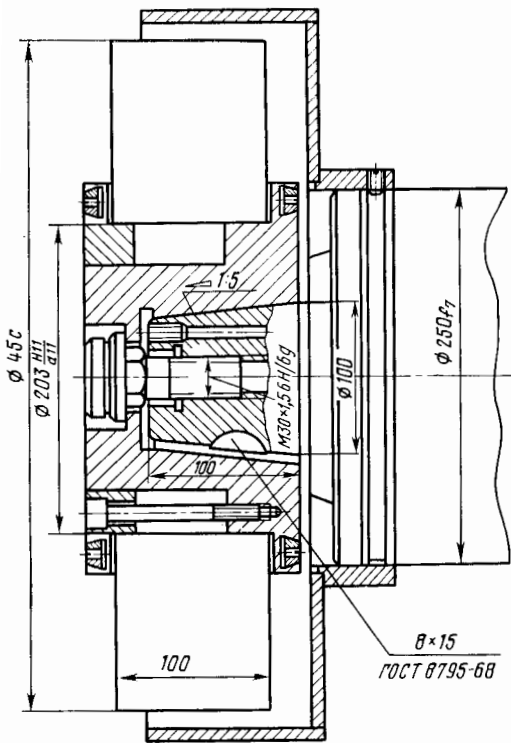
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗН763Ф1	Станок в сборе (поставляется по узлам)	1			Сопроводительная документация на покупные и комплектующие изделия	1 КОМПЛ.	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Изделия, поставляемые по особому заказу и за отдельную плату			
ГОСТ 1284—68	Щетка	4					
	Ремень	10	Б-1600Т(5) Б-2500Т(2) Д-5000Т(3)	3762.18.001	Приспособление для статической балансировки кругов	1	
	Приспособление для установки круга	1	∅ 400	3762.45.001	Прибор правки универсальный	1	
	Шкив	2		3762.46.001	Прибор правки горизонтальный	1	
	Крепление шлифовального круга	2	∅ 300; 450	3762.47.001	Прибор правки по радиусу вертикальный	1	
	Подставка	48					
	Шкив	4		3762.48.001	Прибор правки по радиусу горизонтальный	1	
	Подставка	1					
	Оправка	1		3762.49.001	Прибор правки по копиру	1	
	Гайка	1					
ГОСТ 17799—71	Ключ монтажный	1		3762.55.001	Головка для шлифования сфер	1	
	Отвертка 7810-0398	1					
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7		3762.55.377	Гайка	1	
				3762.55.378	Оправка	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4		3762.55.379	Съемник	1	
				3762.65.001	Головка для шлифования отверстий малых диаметров	1	
ОСТ 2 ИЭ1-2—72	Ключ торцовый	2	13; 36	3762.65.371	Оправка	1	
	Руководство по эксплуатации станка	1		3762.65.372	Гайка	1	
		КОМПЛ.		3762.65.373	Съемник	1	
				МРТУ-17-645—68	Ремень приводной плоский бесконечный	1	80×90

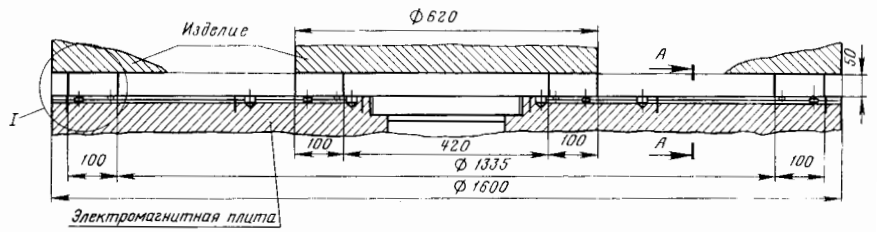
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



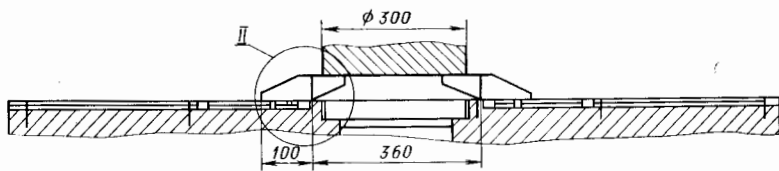
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



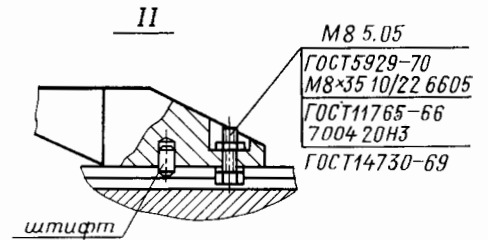
Установка и крепление режущего инструмента



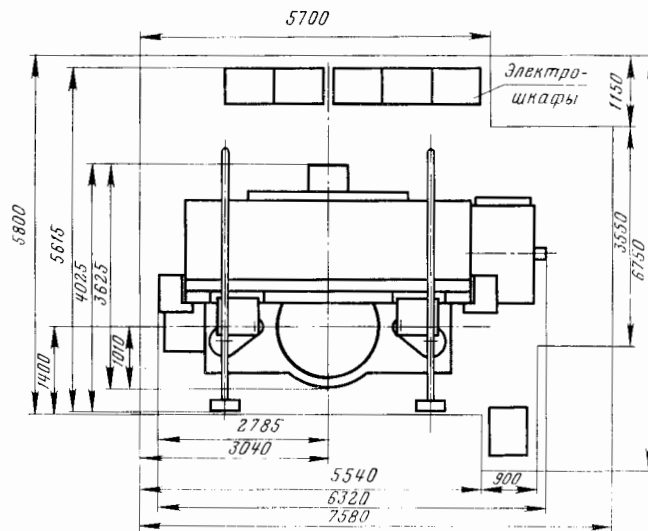
Установка изделия диаметром 620—1600 мм на электромагнитной плите



Установка изделий диаметром 300 мм на электромагнитной плите



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Фундаментный чертеж (продолжение)

