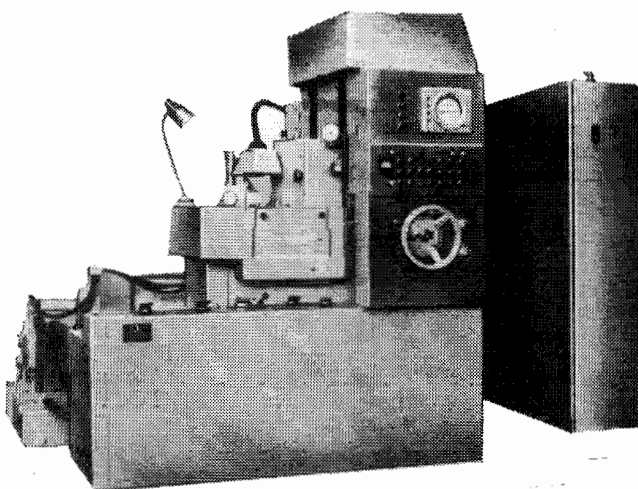


7. Станки шлифовальной группы

02. Станки плоскошлифовальные

*ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД***ПОЛУАВТОМАТ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С КРУГЛЫМ МАГНИТНЫМ
СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ****Модель ЗП740ИВ**

Полуавтомат предназначен для шлифования периферией круга плоских, конусных, выпуклых и вогнутых поверхностей деталей.

Обработка ведется по следующим полуавтоматическим циклам:

с прибором активного контроля и правкой круга в цикле;

с прибором активного контроля и без правки круга в цикле;

без прибора активного контроля и правки круга в цикле, с настройкой величины хода шлифовальной бабки.

В циклах предусмотрена возможность выжигания после съема чернового и чистового припусков.

Полуавтомат используется в инструментальной, автотракторной, подшипниковой промышленности.

Класс точности полуавтомата В по ГОСТ 8—77.

Компоновка полуавтомата обеспечивает большую жесткость и виброустойчивость. Наличие системы поддержания постоянной окружной скорости стола и оборотной подачи в точке контакта круга с изделием и скорости резания 60 м/с повышает производительность и качество обработки.

Автоматический контроль размера обработки с автоматической компенсацией износа круга, автоматическая правка в цикле обеспечивают повышение производительности за счет сокращения вспомогательного времени. Имеется готовая электропроводка со штепсельными разъемами для выноса оборудования.

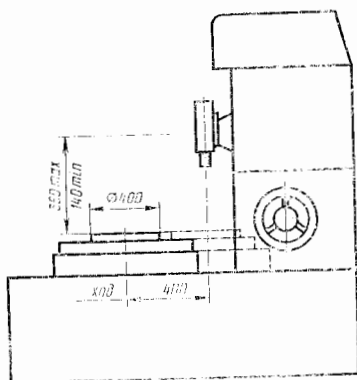
Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не превышает 90 дБА.

Проектная организация — Одесское специальное конструкторское бюро специальных станков.

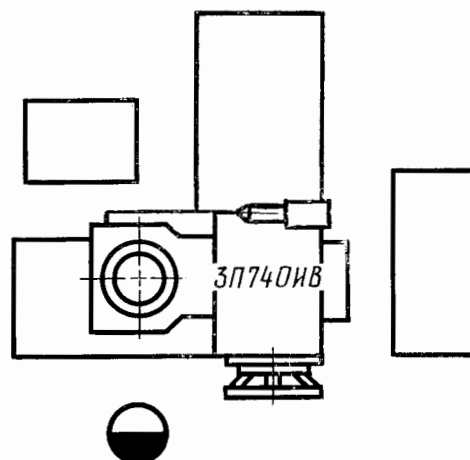
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗП740ИВ	Полуавтомат в сборе	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата			
<i>Запасные части</i>			
	Кольцо	2	
ГОСТ 1284—68	Ремень привода стола	6	A-1800T(2); B-1800T(4)
ГОСТ 1284—68	Ремень привода насоса	1	O-1060Ш
TU 17-1245—74	Ремень привода шлифовальной бабки плоский бесконечный из синтетического материала	1	100×2120
ГОСТ 22704—77	Кольцо нажимное КИ	2	32×52-1
ГОСТ 22704—77	Кольцо опорное КО	2	32×52-1
ГОСТ 22704—77	Манжета М	6	32×52-1
TU 16-523-020-70	Реле РПУ-012 24 В; РПУ-062 110 В	2	
TU 2-053-064-73	Фильтроэлемент	5	ЭБ 25-25 63
OCT 2 A54-1—72	Кольцо	4	∅ 63
ГОСТ 9833-73	Кольцо	2	070-080-58-2-2
<i>Сменные части</i>			
	Насадка	1	
	Оправка	3	
OCT2-9—70	Алмаз в оправе 3908-0043	1	
	Ключ	2	
	Ключ к электронкафусу	1	
ГОСТ 2839-71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7	
ГОСТ 11737-74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	
ГОСТ 17199-71	Отвертка слесарно-монтажная	2	
<i>Принадлежности</i>			
	Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
СТП II 91—77	Ключ-съёмник	1	S=55
ГОСТ 3643—75	Шпирц штоковый для смазки	1	
	Скребок	1	
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ЗД740В.000.470	Индикаторное устройство установки алмаза	1	
ЗД740В.680.000	Устройство отсека аэрозольей	1	
ЗД722.416.000	Приспособление для балансировки круга	1	

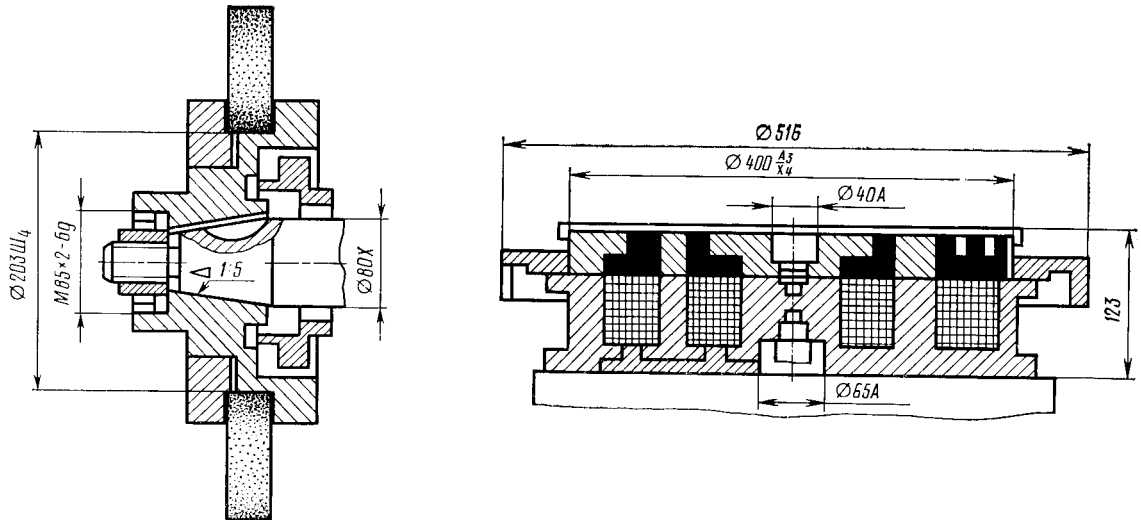
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



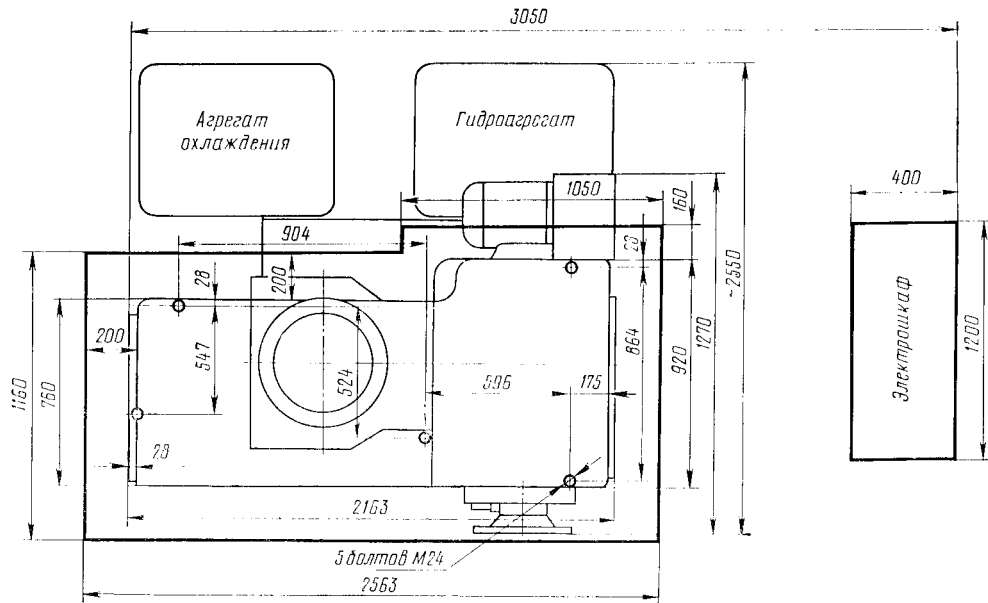
ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:50



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Не допускается установка станка вблизи источников вибрации.
 Электрощкаф устанавливается в зависимости от общей планировки цеха, но не более 5 м от станка.
 Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 3.11.80
 Тираж 6400 экз.

Т-19083
 Изд. № 401-2(63)

Печ. л. 0,5
 Заказ № 2411

Уч.-изд. л. 0,43
 Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка