

7. Станки шлифовальной группы

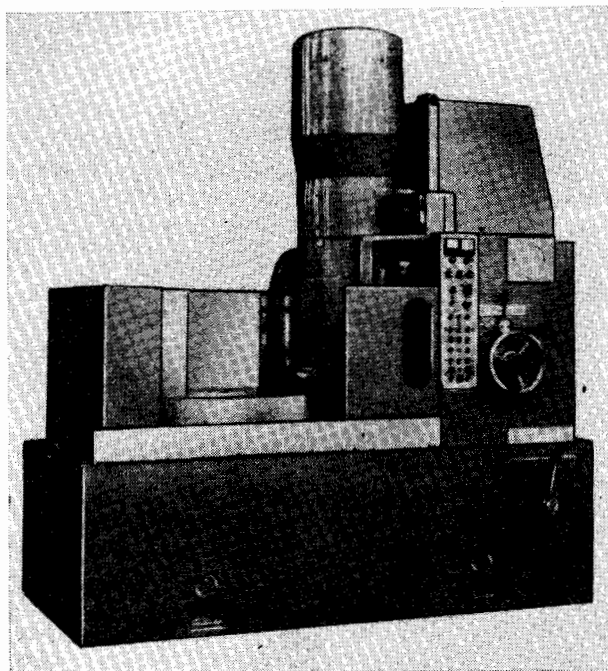
02. Станки плоскошлифовальные

**ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ С ВЫДВИЖНЫМ  
КРУГЛЫМ ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫМ СТОЛОМ  
И ВЕРТИКАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ**

Модели 3Е756, 3Е756Л

**ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ С ВЫДВИЖНЫМ КРУГЛЫМ  
ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫМ СТОЛОМ И ВЕРТИКАЛЬНЫМ  
ШПИНДЕЛЕМ**

Модель 3Е756Л-1

Разработчик — 0224879, Одесское СКБ специальных станков  
(270039, г. Одесса, пр. Гагарина, 25)Изготовитель — 5748212, Воронежский станкостроительный завод им. 50-летия Ленинского комсомола  
(394026, г. Воронеж, пр. Труда, 48)

Предназначены для шлифования плоскостей различных машиностроительных деталей из ферромагнитных сплавов торцом шлифовального круга.

Станки и полуавтомат могут быть использованы в условиях крупносерийного и массового производства.

Класс точности станков — П по ГОСТ 8—82Е.

Вид климатического исполнения станков — УХЛ4 по ГОСТ 15150—69.

Компоновка станков 3Е756, 3Е756Л и 3Е756Л-1 не имеет принципиальных различий.

Отличие станка 3Е756Л от станка 3Е756 состоит в установке на нем электромагнитного стола диаметром 1000 мм вместо 800 мм.

Станок мод. 3Е756Л-1 дополнительно к столу диаметром 1000 мм укомплектован прибором активного контроля мод. 4066-И и электрооборудованием для обеспечения полуавтоматического цикла обработки деталей.

**Краткая характеристика конструктивных  
и эксплуатационных особенностей**

Жесткая конструкция станка, значительная мощность главного привода и большая скорость подачи позволяют получить высокую производительность.

Роликовые опоры качения позволяют достигнуть высокой плавности подачи и чувствительности к малым подачам.

Приборы визуального и активного контроля значительно повышают производительность и снижают процент брака.

Система блокировок полностью исключает работу на аварийных режимах.

Наличие автоматического размагничивания деталей позволяет сократить технологический процесс обработки деталей.

Конструкция шлифовальной бабки с пристроенным электродвигателем значительно снижает ремонтосложность станка.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	3E756	3E756Л	3E756Л-1
Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм:			
диаметр	900		1000
высота		450	
Диаметр магнитного стола, мм	800 <sub>-2,0</sub>		1000 <sub>-2,3</sub>
Наибольшее расстояние от основания станка до рабочей поверхности стола, мм		1060	
Наибольший диаметр шлифовального круга по ГОСТ 2424—83, мм		500	
Размеры конуса шпинделя по ГОСТ 2323—76:			
конусность		1:5	
наибольший диаметр, мм		100	
Наименьший диаметр обрабатываемого изделия сплошного круглого сечения, мм		40	
Наименьшая высота изделия наименьшего диаметра, устанавливаемого на станке, мм		40	
Наименьшая высота устанавливаемого изделия, мм		5	
Необрабатываемый внутренний диаметр изделия наибольшего диаметра, мм		100 <sup>+0,8</sup>	
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг		400	
Тип прибора активного контроля	—	—	4066-И
Предел измерения прибором контроля по высоте, мм	—	—	0—200
Наибольшая величина снимаемого припуска при измерении, мм		—	1,5
Внутренний диаметр электромагнитного стола, мм		110	
Частота вращения стола, мин <sup>-1</sup>		5—30	
Количество ступеней частот вращения стола		6	
Продольное перемещение стола, мм	520±10	555±10	555±10
Скорость продольного перемещения стола, м/мин		3,2	
Мощность электромагнитной плиты, Вт	590	814	814
Удельное тяговое усилие электромагнитного стола, Н/см <sup>2</sup> , не менее			35
Частота вращения (синхронная) шлифовального круга, мин <sup>-1</sup>		1000	
Типоразмеры шлифовального круга по ГОСТ 2424—83, мм		K500×100×400	
Наибольшая окружная скорость шлифовального круга, м/сек		2,6	
Предельный дисбаланс круга в сборе с планшайбой, г·см		10	
Тип и размеры шлифовальных сегментов по ГОСТ 2464—82, мм		5C100×40×150	
Количество сегментов в сегментном патроне		10	
Вертикальная подача шлифовальной бабки (беступенчатое регулирование), мм/мин		0,05—3,0	
Наибольшее вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм		510	
Скорость быстрого хода шлифовальной бабки, м/мин		0,26	
Скорость замедленного подвода шлифовальной бабки, мм/мин		От 12 до 16	
Вертикальное перемещение шлифовальной бабки на один оборот лимба, мм		0,25	
Вертикальное перемещение шлифовальной бабки на одно деление лимба, мм		0,005	
Габарит станка, мм:			
без агрегата охлаждения и электрошкафа	2800±25	1635±25	3380±25
с агрегатом охлаждения без электрошкафа	2800±25	2500±25	3380±25
с агрегатом охлаждения и электрошкафом	4400±25	2500×25	3380±25
Масса станка, кг:			
без отдельно расположенного оборудования	8500±5%		8700±5%
с отдельно расположенным оборудованием	9000±5%		9200±5%

### Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380

	3E756	3E756Л	3E756Л-1
Род тока электроприводов станка	Переменный трехфазный		
Напряжение электроприводов станка	380		
Количество электродвигателей на станке	7		
<b>Электродвигатель:</b>			
привода шлифовального круга:			
мощность, кВт	55 или 37		
частота вращения (синхронная), мин <sup>-1</sup>	1000		
привода вращения изделия:			
мощность, кВт	2,2		
частота вращения, мин <sup>-1</sup> (синхронная)	1500		
привода механизма подачи:			
мощность, кВт	1,3		
частота вращения, мин <sup>-1</sup> (синхронная)	3150		
насоса смазки:			
мощность, кВт	0,09		
частота вращения, мин <sup>-1</sup>	2700		
привода перемещения:			
мощность, кВт	1,5		
частота вращения, мин <sup>-1</sup> (синхронная)	1000		
охлаждения:			
мощность, кВт	0,6		
частота вращения, мин <sup>-1</sup> (синхронная)	3000		
магнитного сепаратора:			
мощность, кВт	0,12		
частота вращения, мин <sup>-1</sup> (синхронная)	1500		
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	60,81 или 42,81		
<i>Система охлаждения и смазки</i>			
Марка масла или смазки	Индустриальное И-20А ГОСТ 20799—75		
Номинальная подача, л/мин	0,63		
Тонкость фильтрации масла на выходе из станции, мкм	40		
Вместимость бака для охлаждающей жидкости, л	500		
Расход охлаждающей жидкости, л/мин, не менее	120		

#### Комплект поставки

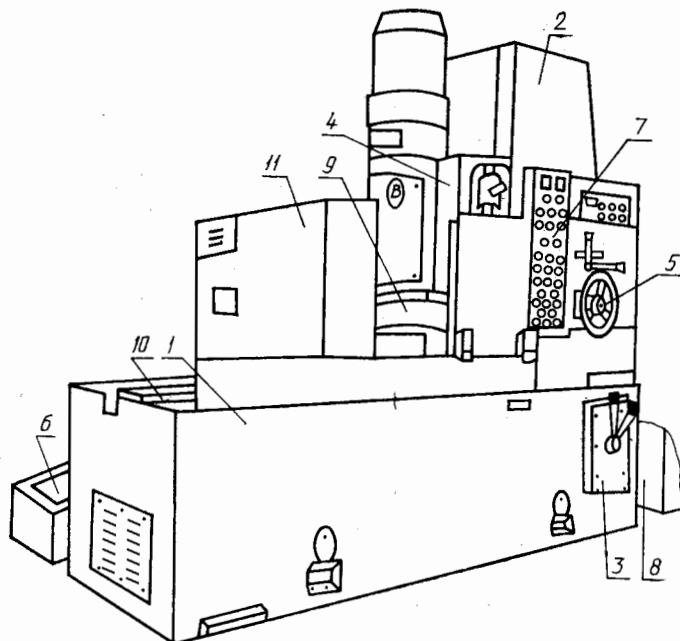
Принадлежности, поставляемые со станком, входящие в стоимость станка

- Агрегат охлаждения
- Блок управления электромагнитной плитой
- Запасные части к станку и комплектующим изделиям
- Инструмент для обслуживания станка.

#### Принадлежности, поставляемые по спецзаказу за отдельную плату

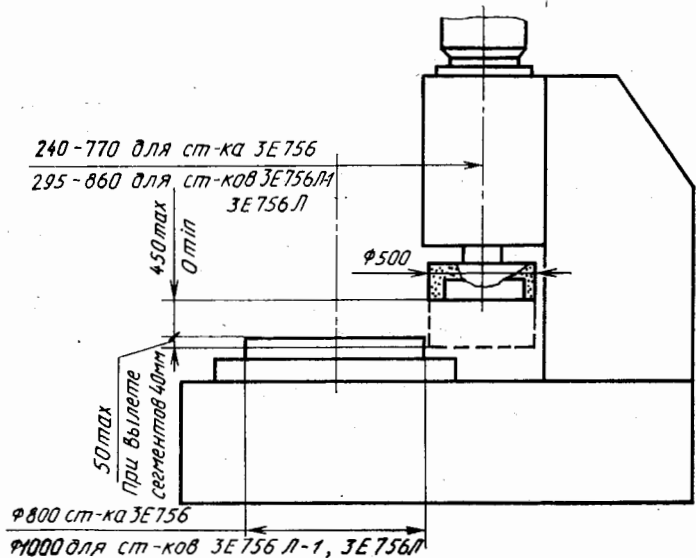
- Державка с твердосплавным диском и алмазным карандашом для правки абразивного инструмента
- Планшайба шлифовального круга
- Оправка для балансировки шлифовального круга
- Прибор визуального контроля для станка 3E756Л
- Прибор активного контроля для станка 3E756Л-1

### ОБЩИЙ ВИД

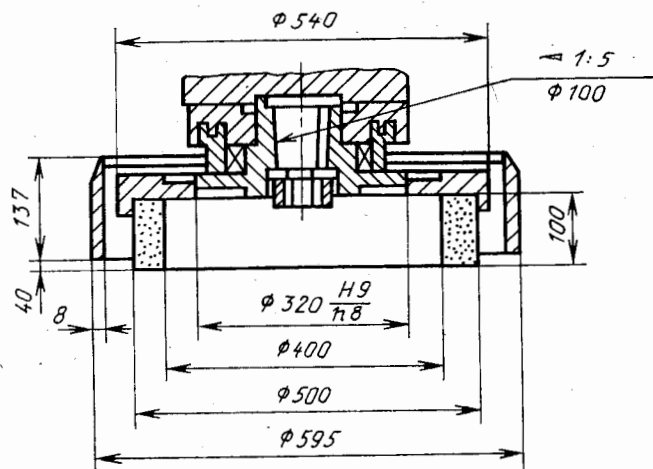


1 — станина; 2 — колонна; 3 — коробка скоростей; 4 — бабка шлифовальная; 5 — механизм подачи; 6 — агрегат охлаждения; 7 — пульт управления; 8 — электрошкаф; 9 — кожух шлифовального круга; 10 — защита направляющих станины; 11 — ограждение стола

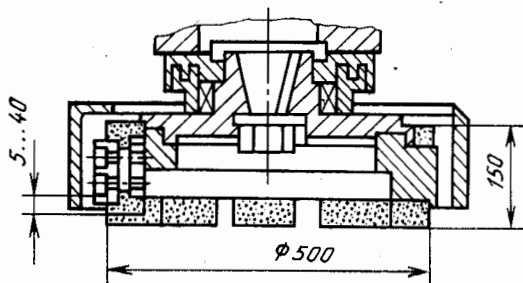
### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



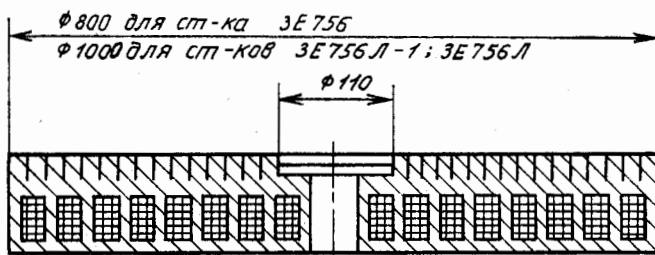
### ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Конец шпинделя с патроном для концевого круга

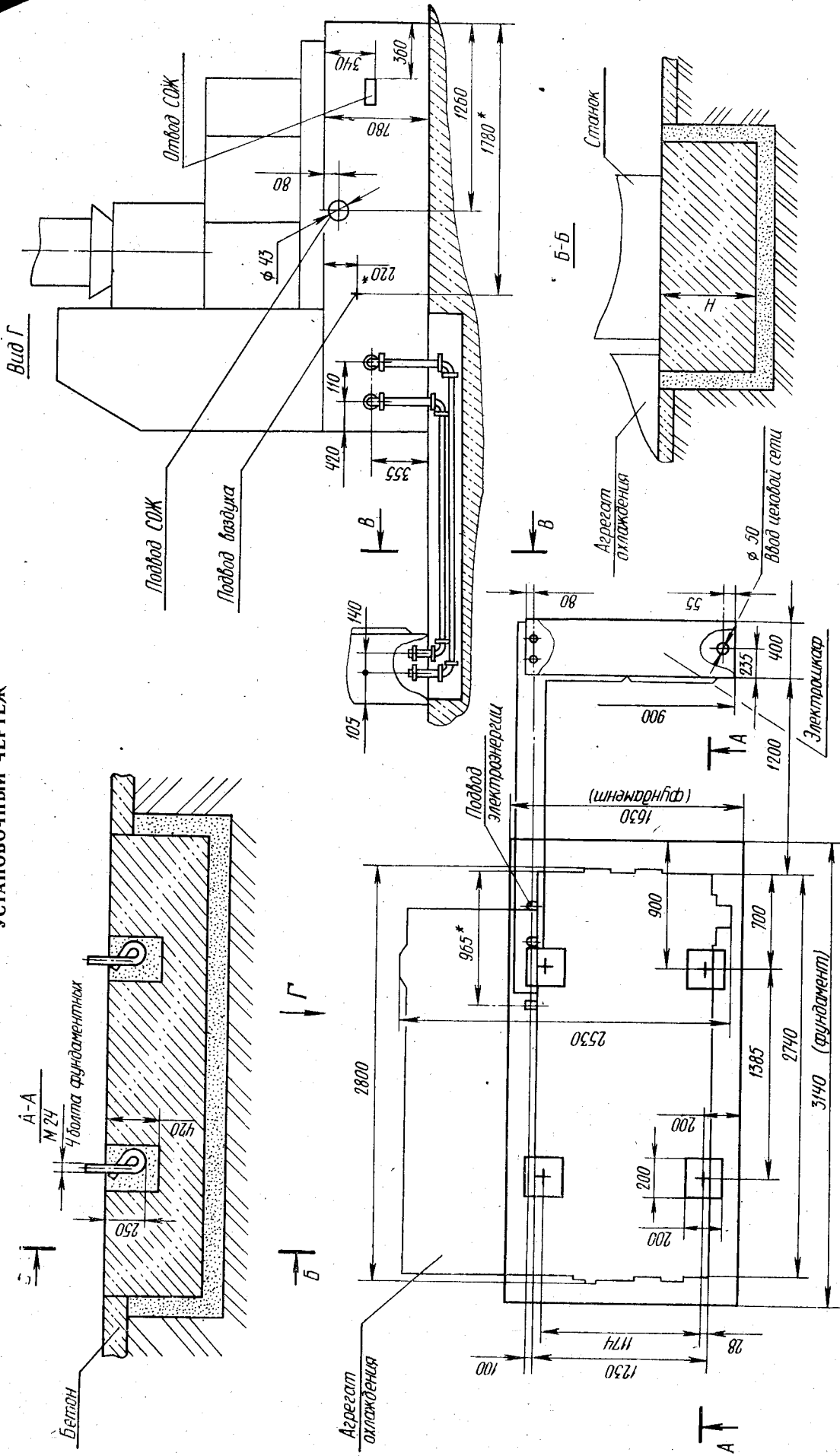


Конец шпинделя с патроном для сегментов



Электромагнитный стол

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 800 мм

\* Для исполнения станка с пневматической наладкой

