

ВОРОНЕЖСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

Плоскошлифовальный станок модели 3Б756

РУКОВОДСТВО
ПАСПОРТ

ЗАКАЗ-НАРЯД № _____

Воронеж

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКА

Вертикальный одношпindelный плоскошлифовальный станок с круглым электромагнитным столом диаметром 800 мм модели 3Б756 предназначен для шлифования плоскостей различных деталей из ферромагнитных

сплавов торцом шлифовального круга. Он может быть использован в условиях индивидуального, крупносерийного и массового производства.

II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

Станок желательно распаковывать на месте установки. При распаковке следить, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом (вначале необходимо снять верхний щит ящика, затем боковые).

Транспортировку станка в распакованном виде производить краном согласно схеме транспортировки (см. рис. 1) или на катках с помощью лебедки.

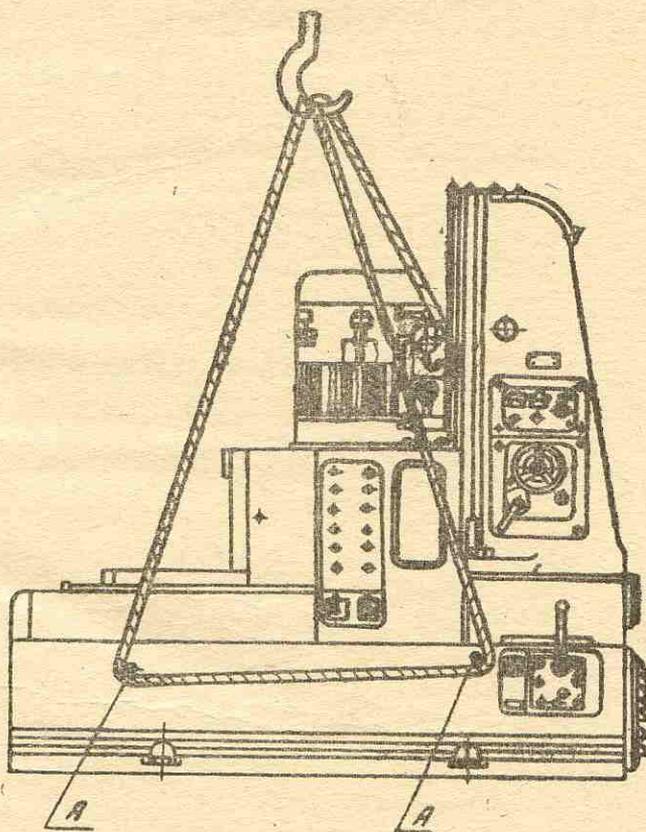


Рис.1. Распаковка и транспортировка станка.

Перед транспортировкой краном снимаются крышки с такелажных отверстий и в станину вставляются штанги «А» диаметром не менее 60 мм и вылетом на стороны не менее 100 мм.

При транспортировке краном основание станка, вывешенного на тросах, должно располагаться горизонтально.

Вначале следует поднять станок от пола

на 100—200 мм, проверить надежность подвески, убедиться, что основание станка располагается горизонтально, и только после этого начать транспортировку, избегая сильных толчков, ударов и резких торможений крана.

После установки станка на фундамент транспортировочные штанги «А» вынимаются из станины, такелажные отверстия закрываются крышками.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

№ п/п	Наименование параметров	Ед. изм.	Значение
1	2	3	4
1	Размеры обрабатываемых изделий:		
	наименьшие —		
	а) высота	мм	5
	б) диаметр	мм	40
	наибольшие —		
	а) высота	мм	350
	б) диаметр	мм	800
2	Диаметр зеркала стола	мм	800
3	Расстояние от нижнего торца круга до рабочей по- верхности стола	мм	0+355
4	Продольное механическое перемещение стола	мм	560
5	Скорость продольного перемещения стола	м/мин	6+7
6	Количество скоростей вращения стола		6
7	Диапазон оборотов стола	об/мин	5,85+29,8
8	Число оборотов шлифовального круга	об/мин	975
9	Диаметр шлифовального круга:		
	а) наружный	мм	500
	б) внутренний	мм	400
10	Высота шлифовального круга:		
	а) наибольшая	мм	100
	б) наименьшая	мм	40
11	Размеры сегментов по ГОСТу 2464-67	мм	5С100×85-Э-Б
12	Количество сегментов		10
13	Вертикальное перемещение бабки:		
	а) наибольшее	мм	355
	б) на один оборот лимба	мм	1,00
	в) на одно деление лимба	мм	0,01
14	Вертикальная подача шлифовальной бабки (регулиру- вание бесступенчатое)	мм/мин	0,015+1,5
15	Ускоренное вертикальное перемещение бабки	м/мин	0,014+1,4
16	Конец шпинделя по ГОСТу 2323-67	мм	диам. 100
17	Маслонасос гидросистемы — лопастный, тип Г12-22:		
	а) производительность	л/мин	18
	б) давление	атм	64