

**СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ
ЗЛ722А, ЗЛ722В, ЗЛ722В-70,
ЗЛ722В-80, ЗЛ722В-001, ЗЛ722В-002**

Руководство по эксплуатации

ЗЛ722А.000.000 РЭ

ЗЛ722В.000.000 РЭ

ЗЛ722В-001.000.000 РЭ

ЗЛ722В-002.000.000 РЭ

ЗЛ722В-70.000.000 РЭ

ЗЛ722В-80.000.000 РЭ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Инвентарный номер _____
 Модель ЗЛ722В
 Размер стола 320 X 1250
 Предприятие _____
 Дата пуска станка в эксплуатацию _____

Станки плоскошлифовальные с прямоугольным столом и горизонтальным шпинделем (рис.1) предназначены для шлифования периферией шлифовального круга плоских поверхностей и могут быть использованы в различных отраслях народного хозяйства. Обслуживание станков следует осуществлять с учетом специфики их эксплуатации.

Станки имеют унифицированную конструкцию.

Конструкция станка позволяет производить обработку фасонных поверхностей профилированным кругом, а также обработку торцем шлифовального круга. По предварительному заказу станок может быть оснащен приспособлениями для обработки конкретной детали на заводе-изготовителе.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Класс точности станков:
 ЗЛ722А А
 ЗЛ722В; ЗЛ722В-001; ЗЛ722В-002;
 ЗЛ722В-70; ЗЛ722В-80 В

Основные параметры

Наибольшие размеры обрабатываемых изделий при номинальном диаметре круга, мм:

без плиты электромагнитной:
 длина 1250; 800^{*1}; 1600^{*2}
 ширина 320; 400^{*3}
 высота 400

на плите электромагнитной:
 длина 1250; 800^{*1}; 1600^{*2}
 ширина 320; 400^{*3}
 высота 280

Наименьшие размеры обрабатываемых изделий, закрепленных на

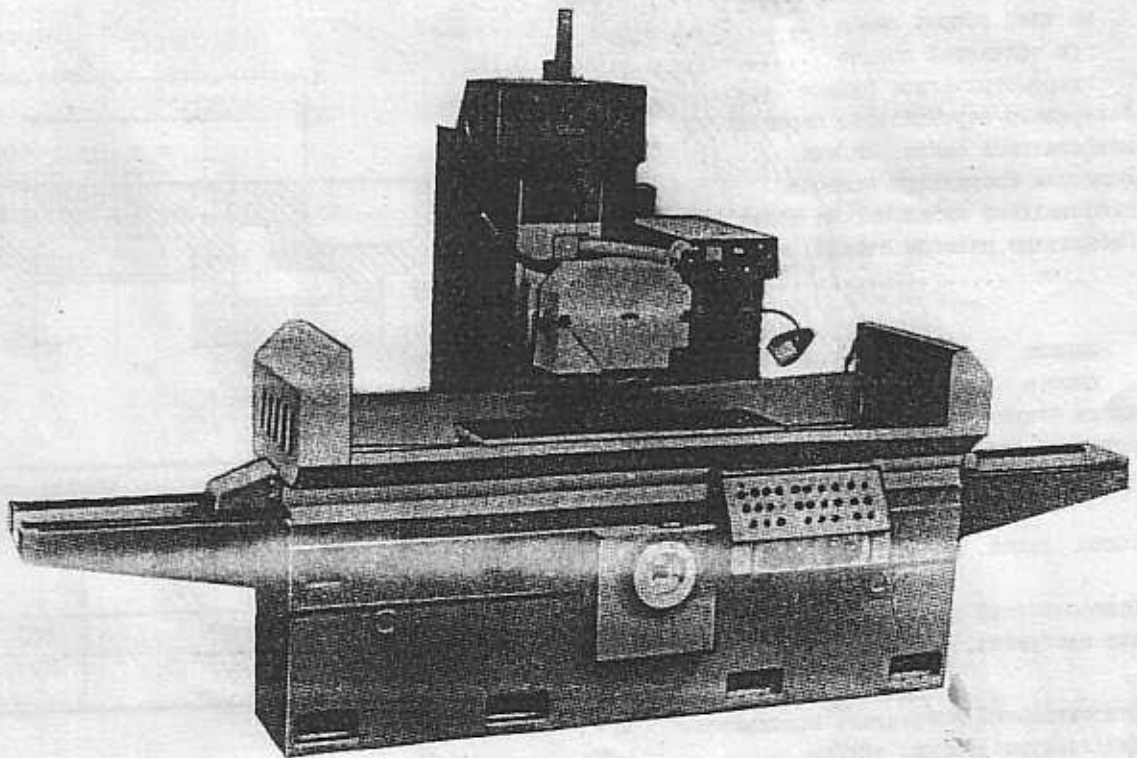


Рис.1. Общий вид станка

плите электромагнитной, мм:	
длина	50
ширина	40
высота	3; 20 ^{*1} ; 20 ^{*2}
Наибольшая масса обрабатываемых изделий, кг:	
на плите электромагнитной ..	400; 300 ^{*1} ; 600 ^{*2}
без плиты электромагнитной ..	600; 500 ^{*1} ; 600 ^{*2}
Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, мм:	
наименьшее	210
наибольшее	625
Пределы скоростей перемещения стола (регулирование бесступенчатое), м/мин:	
ЗЛ722А; ЗЛ722В-002; ЗЛ722В-80 ...	2...35
ЗЛ722В; ЗЛ722В-70; ЗЛ722В-001 ...	3...35
Круг шлифовальный по ГОСТ 2424-75 ..	ШП450х80х203
Частота вращения шлифовального шпинделя, мин ⁻¹	1460
Скорость шлифования при наибольшем диаметре шлифовального круга, м/с ..	34,4
Поперечное перемещение стойки, мм ...	430
Скорость поперечного перемещения стойки, м/мин:	
при ускоренном перемещении, не менее	1,2
в режиме правки	0,150
Предел прерывистой поперечной подачи стойки на ход стола (регулирование бесступенчатое), мм/ход	1...60
Вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм:	
наибольшее	415
на одно деление лимба	0,002
на один оборот лимба	0,2
при толчковой подаче	0,002...0,128
микрометрическое ручное	есть
Ускоренное вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм/мин	200±10 %
Величина аварийного отскока шлифовальной бабки, мм, не менее ...	1,0
Габаритные размеры станка, мм:	
длина	4810; 2570 ^{*1} ; 5940 ^{*2}
ширина	2660; 2630 ^{*1}
высота	2660; 2665 ^{*1}
Масса станка (без гидроагрегата, агрегата охлаждения, электрошкафа), кг	6000 +2 %; 5300 ^{*1} ; 7000 ^{*2}
Масса станка, кг	7000 + 2 %; 6300 ^{*1} ; 8000 ^{*2}
Относительный показатель использования материала, кг/кВт	554; 500 ^{*1} ; 636 ^{*2}
Относительный показатель использования электроэнергии, кВт/см	1,4

Корректированный уровень звуковой мощности, дБА 99; 101^{*1}
 Присоединительные размеры шпинделя и стола (см. рис.2,3).

Значения параметров со звездочкой только:
^{*1} Для станков модели ЗЛ722В-70 и ЗЛ722В-001,
^{*2} Для станков модели ЗЛ722В-80 и ЗЛ722В-002,
^{*3} Для станков модели ЗЛ722В-70 и ЗЛ722В-80.

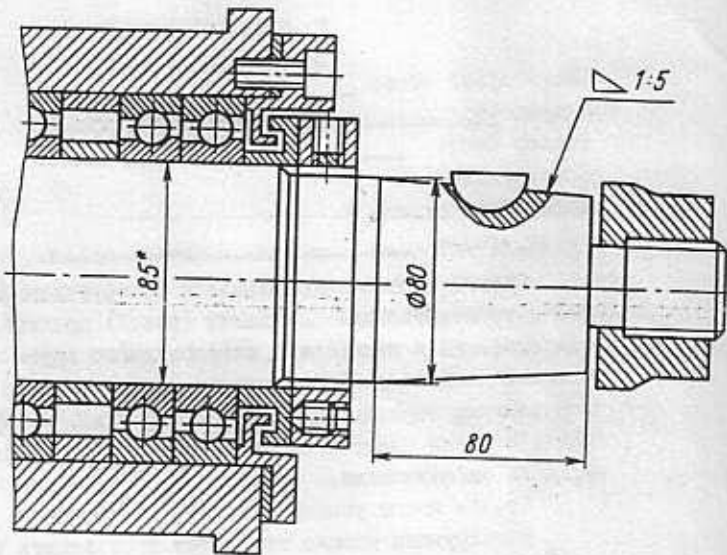
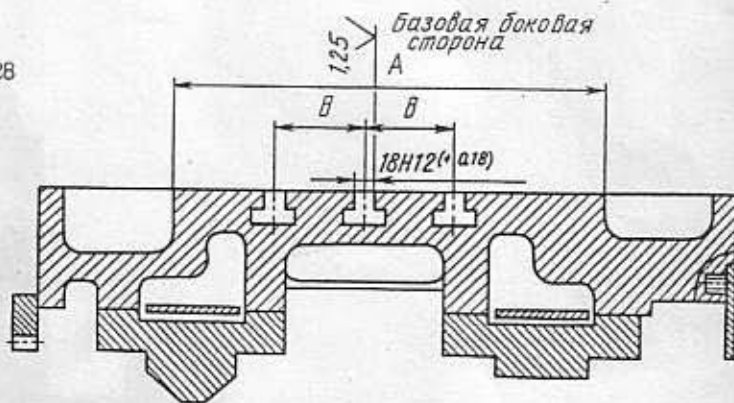


Рис.2. Эскиз конца шпинделя



Параметры	Модели станков		
	ЗЛ722В-80	ЗЛ722В-70	ЗЛ722А ЗЛ722В ЗЛ722В-001 ЗЛ722В-002
A	400	400	320
B	100	80	80

Рис.3. Эскиз пазов стола

СТАНКИ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
— С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ СТОЛОМ
И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ

ЗЛ722А, ЗЛ722В

ЗЛ722В (320 x 800)

ЗЛ722-1600

ЛШ-156

ЛШ-230

Руководство по эксплуатации
Электрооборудование

1. КРАТКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ЭЛЕКТРО- ОБОРУДОВАНИЯ

1.1. На станке и агрегатах гидропривода, охлаждения и смазки установлены электродвигатели:

- М1 шлифовального круга;
- М2 насоса гидропривода;
- М3, М11 воздушного теплообменника;
- М4 установки смазки;
- М5 правки круга;
- М6 насоса охлаждения;
- М7 магнитного сепаратора;
- М8 фильтра-транспортера;
- М9 дросселя регулирования скорости стола;
- М10 насоса охлаждения масла;
- М12 ускоренного перемещения шлифовальной бабки;
- М13 поперечной подачи стойки;
- М14 вертикальной подачи бабки;

электромагнитная плита УН1;
электромагнитный гидропереключатель УАЗ хода
стола;

электромагнитные гидропереключатели УА8, УА9 ре-
верса стола;

селектрон-датчики :

- ВС1 положения стола;
- ВС2 положения стойки;
- ВС3 положения бабки;

путевые выключатели:

- SQ1, SQ2 ограничения перемещения бабки в край-
них положениях;
- SQ5, SQ6 ограничения перемещения стойки в край-
них положениях;
- SQ3 разрешения правки;
- SQ10 разрешения поперечной подачи;
- SQ11 включения фильтра-транспортера;

устройство цифровой индикации УЦИ положения баб-
ки;

электрощкаф ЗЛ722А.085.000;

пульт управления ЗЛ722А.882.000;

пульт сигнальный ЗЛ722А.855.000;

светильник местного освещения ЕЛ8.

1.2. Установленная мощность электроприемников
20 кВт.

1.3. Электрощкаф и пульт управления установ-
лены на станине станка; пульт сигнальный, устрой-
ство цифровой индикации и светильник местного ос-
вещения - на корпусе электрощкафа.

2. СВЕДЕНИЯ О СИСТЕМЕ ПИТАНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

Вид нагрузки	Напряжение, В	Род тока, частота, Гц
Ввод, силовая нагрузка	380	Переменный 50 60 По условию заказа
	400	
	415	
	440	
	220	
Цепи управления	110	Переменный 50,60
	24	Постоянный
	12	Постоянный
	6	Постоянный
	110	Постоянный
Цепи сигнализации	24	Постоянный
	12	Постоянный
	5	Переменный, 50,60
Местное освещение	24	Переменный, 50,60

Подвод электропитания к станку от цеховой
сети - трехжильным кабелем. Точка подключения в
станке - ввод в электрощкаф сверху. Заземление
станка выполнить подключением к системе заземления
цеха. На станке имеются обозначенные узлы заземле-
ния для подключения к ним заземляющих проводников.

3. ПЕРВОНАЧАЛЬНЫЙ ПУСК СТАНКА

3.1. Перед подключением станка к сети прове-
рить надежность заземления, качество монтажа и со-
стояние электрооборудования; отключить на клеммах
в шкафу силовые цепи электродвигателей; подключить
станок к сети.

3.2. С помощью элементов управления и воздей-
ствием на соответствующие путевые выключатели прове-
рить четкость срабатывания электроаппаратуры, дейст-
вие блокировок и сигнализации.

3.3. Отключить станок от сети, восстановить
ранее отключенные силовые цепи электродвигателей,
подключить станок к сети.