

СТАНОК ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С КРУГЛЫМ
МАГНИТНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ
ШПИДЕЛЕМ ЗЛ74АФ10

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ЗЛ74АФ10. 000. 000 РЭ

2. Основные технические данные и характеристики 5

2.1. Техническая характеристика (Основные параметры согласно ГОСТ 13509-78E)

Класс точности станка А по ГОСТ 8-82

Таблица I

| Наименование параметров | Данные |
|--|-------------|
| 1. Диаметр обрабатываемого изделия, мм наибольший | 630 |
| 2. Диаметр устанавливаемого изделия, мм наибольший | 660 |
| наименьший | 50 |
| 3. Диаметр стола по ГОСТ 6569-75, мм | 630 |
| 4. Наибольшая высота обрабатываемого изделия при номинальном диаметре шлифовального круга (450 мм), мм | 350 |
| 5. Наибольшая высота заготовки наименьшего диаметра устанавливаемого на столе, мм | 40 |
| 6. Шлифовальный круг по ГОСТ 2424-83 | Ш450x80x203 |
| 7. Наименьший диаметр изношенного круга, мм | 300 |
| 8. Конец шпинделя шлифовальной бабки по ГОСТ 2323-76 конусность | 1:5 |
| наибольший диаметр, мм | 80 |
| 9. Наибольшее расстояние от высоты основания станка до рабочей поверхности стола, мм не более | 1060 |
| 10. Расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, мм наибольшее | 575 |
| наименьшее | 200 |

| Наименование параметров | Диапазон |
|---|---------------------|
| 11. Пределы частоты вращения стола, об/мин на диаметре 600 мм (установочные) на диаметре 150 мм | 8 - 32 32 - 128 |
| 12. Диапазон автоматического регулирования скорости перемещения стойки и частоты вращения стола при изменении радиуса обработки | I - 4 |
| 13. Поперечное перемещение стойки: в наладочном режиме, мм в работе, мм | 430 300 |
| 14. Пределы подачи стойки, мм/об | I - 40 |
| 15. Пределы скоростей наладочных перемещений стойки, м/мин | 0,05 - 1,2 |
| 16. Угол наклона для шлифования плоскостей, град выпуклых вогнутых | 3 5 |
| 17. Вертикальное перемещение шлифовальной бабки, мм наибольшее на одно деление лимба на один оборот лимба | 415 0,002 0,2 |
| 18. Пределы автоматической вертикальной подачи шлифовальной бабки, мм | 0,001 - 0,099 |
| 19. Скорость вертикальных наладочных перемещений шлифовальной бабки, мм/мин ускоренных замедленных | 200 9,5 |
| 20. Величина аварийного отхода шлифовальной бабки на менее, мм | I |

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

31741 А Ф 10.000.000.РЭ

7

| Наименование параметров | Данные |
|--|------------------------------------|
| 21. Габаритные размеры станка, мм (без приставного оборудования) длина ширина высота | 860 ± 2% 1630 ± 2% 2660 ± 2% |
| 22. Масса станка (без агрегата охлаждения, электрошкафа), кг. | 5000 ± 2% |
| 23. Масса станка (с агрегатом охлаждения, электрошкафом), кг. | 5460 ± 2% |
| Эскизы конца шпинделя ниткой плиты даны на рис. 1 и 2 | |

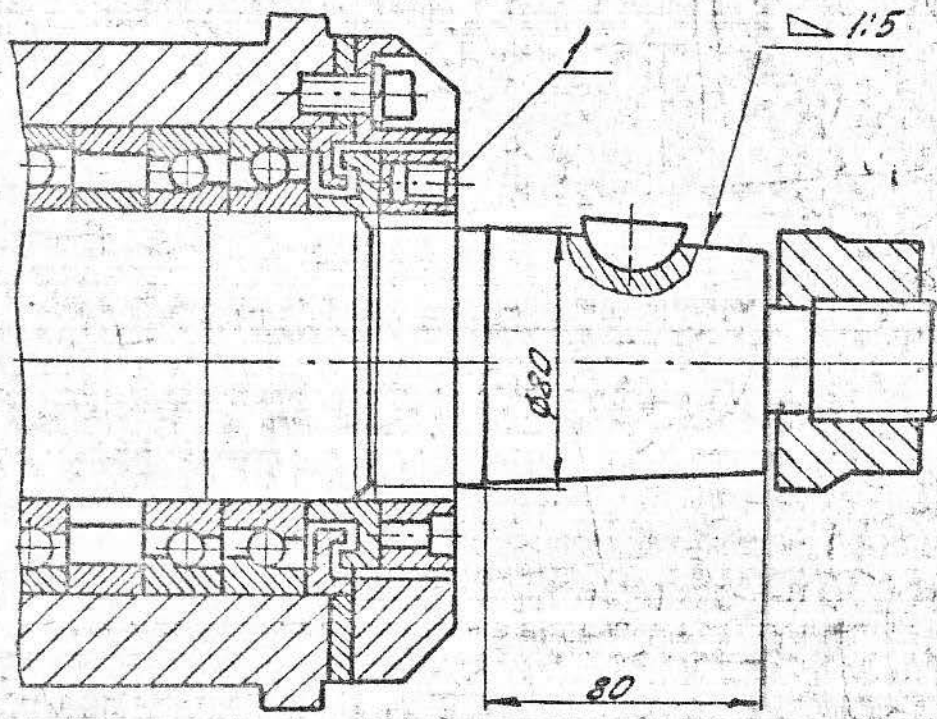


Рис. 1 Шпиндель

| | | | |
|---------|---------|-------------|------|
| Исполн. | Провер. | Техн. Служ. | Дата |
| | | | |

3.1741A.910. 000.000 P3

Лист
4

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

СССР

Липецкий станкостроительный завод

СТАНОК ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С КРУГЛЫМ
МАГНИТНЫМ СТОЛОМ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ
ШПИНДЕЛЕМ

МОДЕЛЬ ЗЛ741В-800

Руководство по эксплуатации

ЗЛ741В-800.000.000 РЭ

1985

СО Д Е Р Ж А Н И Е

| | Стр. |
|--|------|
| 1. Общие сведения об изделии | 3 |
| 2. Основные технические данные и характеристики | 4 |
| 3. Комплект поставки | 13 |
| 4. Указания мер безопасности | 14 |
| 5. Состав изделия | 18 |
| 6. Устройство, работа изделия и его составных частей | 20 |
| 7. Электрооборудование | 55 |
| 8. Система смазки | 101 |
| 9. Порядок установки | 105 |
| 10. Порядок работы | 114 |
| 11. Характерные неисправности и методы их устранения | 120 |
| 12. Особенности разборки и сборки при ремонте | 122 |
| 13. Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту | 123 |
| 14. Свидетельство о приемке | 124 |
| 15. Свидетельство о консервации | 125 |
| 16. Свидетельство об упаковке | 126 |
| 17. Гарантийные обязательства | 127 |
| Приложения: | |
| Приложение 1. Испытание станка на соответствие нормам точности и жесткости | |
| Перечень метрологической оснастки | 141 |
| Приложение 2. Нормы шума | 142 |
| Приложение 3. Свидетельство о выходном контроле электрооборудования | 144 |
| Приложение 4. Сведения о содержании драгоценных металлов | 147 |
| Приложение 5. Материалы по запасным частям | 149 |

| Изм | Лист | № докум | Подп | Дата | Станок плоскошлифовальный с круглым магнитным столом и горизонтальным шпинделем модель 3Л74ТВ-800 | Лит. | Лист | Листов |
|----------|------|----------|-----------------|----------|---|------|------|--------|
| Разраб. | | Меленчук | <i>Меленчук</i> | | | | | 2 |
| Провер. | | Вьюкава | <i>Вьюкава</i> | | Руководство по эксплуатации | ЛСЗ | | ОГК |
| Принял. | | Васильев | <i>Васильев</i> | 14.06.85 | | | | |
| Н.контр. | | Попова | <i>Попова</i> | | | | | |
| Утв. | | Корнеев | <i>Корнеев</i> | | | | | |

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Станок плоскошлифовальный с круглым магнитным столом и горизонтальным шпинделем предназначен для шлифования периферией круга плоских и конусных (выпуклых и вогнутых) поверхностей изделий из ферромагнитных материалов, поставляемых для нужд народного хозяйства.

Станок предназначен для эксплуатации в условиях УХЛ4 по ГОСТ 15150-69.

Заводской номер _____

Модель _____

Размер стола, мм Ф800

Предприятие: Липецкий станкостроительный завод.

398626, г.Липецк, ГСП, ул. Советская, 66

Телеграф "Сталина"

Телетайп "Сталина" - 114

Дата пуска станка в эксплуатацию _____

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|------|------|----------|-------|------|
| | | | | |

Лист

3