

ГИДРОСТАНЦИЯ КОМПЛЕКТНАЯ  
ДЛЯ ГАММЫ  
ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ  
ГС-3Е71В

Руководство по эксплуатации  
ГС-3Е71В.00.0.000.0.00 РЭ



СТАНКОИМПОРТ  
СССР МОСКВА

пательное движение гидроцилиндра осуществляется гидравлической панелью 6, управляемой краном 8, который переключается кулачками стола. Принципиальная гидравлическая схема изображена в положении, когда электромагнитный распределитель 6.10(1) отключен, что соответствует выводу стола в зону загрузки (вправо), а золотник-дрессель 6.2 установлен в нулевое положение.

Полости гидроцилиндра 7 объединены гидролиниями 25-6.1-27-6.2-24-6.1-26, стол остановлен в произвольном положении.

Поток масла от вспомогательного насоса 1 по гидролиниям 31-2-32-6.6-30-11-43 поступает в бак. Давление в гидролинии 32 поддерживается за счет сброса масла через проточки напорного золотника 6.6 в сливную магистраль 30. Масло через демпфер 6.5 (1) по гидролиниям 23-6.2-40-6.3 подводится в поршневую камеру клапана 6.3. Последний открывается, обеспечивая разгрузку основного насоса 1 по гидролиниям 21-3-22-6.3-30-11-43.

Для обеспечения вывода стола в зону загрузки (вправо) достаточно немного повернуть рукоятку регулирования скорости перемещения стола влево, при этом масло под давлением от гидролинии 32 поступает по цепи 8-34-6.10(1)-36-6.7 в управляющую камеру золотника-дресселя 6.2. Золотник-дрессель 6.2 перемещается в крайнее правое положение, при этом масло под давлением по гидролинии 24 и далее по цепи 24-6.1-26-7 подводится к левой полости гидроцилиндра. Стол медленно перемещается вправо и останавливается в крайнем положении, при этом кулачки стола по пути переключают кран реверса 8.

Слив масла из гидроцилиндра осуществляется по цепи 25-6.1-27-30-11-43.

Для осуществления возвратно-поступательного движения стола необходимо тумблером на пульте управления включить электромагнитный гидрораспределитель 6.10(1). При этом масло потока управления от крана 8 по гидролиниям

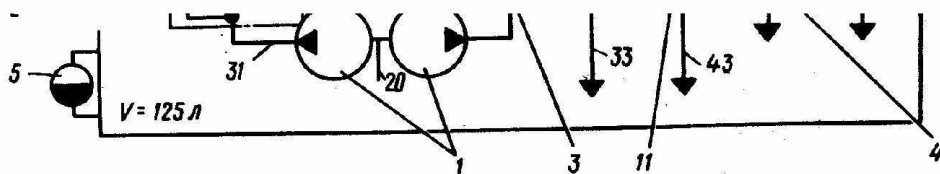
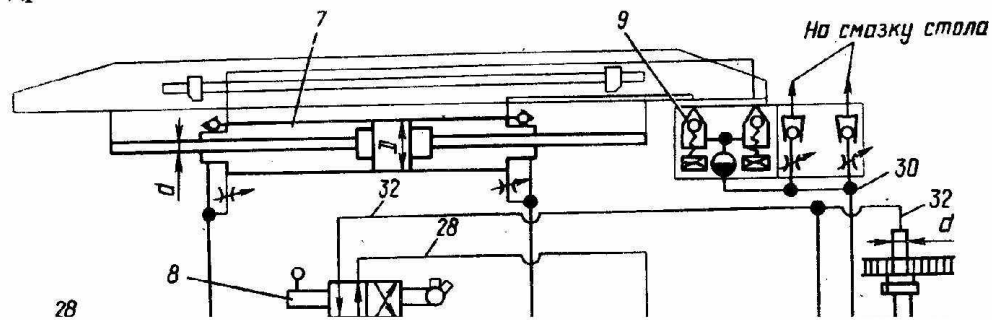


Рис. 3. Схема гидравлическая принципиальная (исполнение для станка 3E711B-1)

## 1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

### 1.1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1.1. Гидростанция комплектная для гаммы плоскошлифовальных станков ГС-3Е711В предназначена для реверсирования стола с регулируемой скоростью движения, вывода его в зону загрузки по окончании цикла обработки, для привода механизма автоматической вертикальной подачи и для осуществления централизованной автоматической смазки станка.

Гидростанция снабжена установкой для охлаждения масла.

Гидростанция выпускается в двух исполнениях:

для повышенной скорости движения стола (до 45 м/мин) с автоматическим изменением скорости движения в цикле;

без распределителя, управляющего автоматической вертикальной подачей.

### 1.2. СОСТАВ ГИДРОСТАНЦИИ

1.2.1. Общий вид гидростанции с обозначением составных частей представлен на рис. 1.

1.2.2. Гидростанция комплектная состоит из бака 1 (см. рис. 1), насосной установки 2, шка-



фа 3, в котором расположена гидروпанель, и теплообменника 4.

### 1.3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ГИДРОСТАНЦИИ И ЕЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

1.3.1. Регулирование скорости перемещения стола осуществляется рукояткой 9 (см. рис. 1).

1.3.2. Перечень графических символов, указываемых на таблицах, приведен в табл. 1.

Таблица 1

Символ	Наименование
	Стол
	Бесступенчатое регулирование скорости перемещения стола

### 1.3.3. Схема гидравлическая принципиальная

Схема гидравлическая принципиальная показана на рис. 2 и 3, перечень элементов приведен в табл. 2.

Номера позиций на рис. 3 соответствуют номерам позиций на рис. 2.

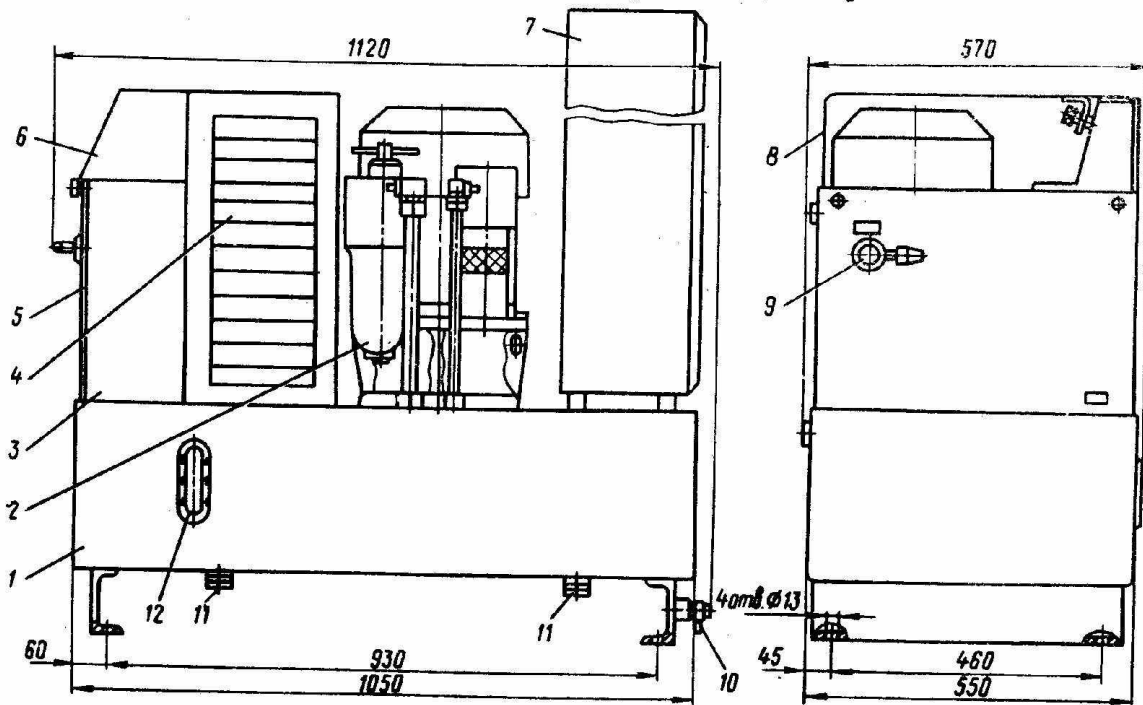


Рис. 1. Гидростанция