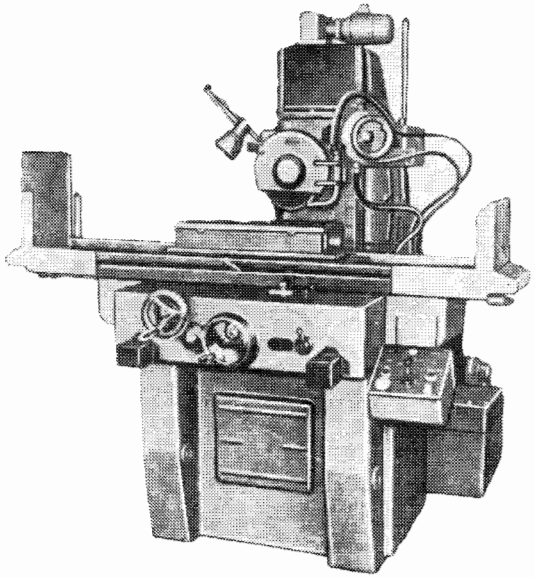
ОРШАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

СТАНОК ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ

Модель 3Г71



Станок предназначен для шлифования поверхностей периферией круга. В определенных границах возможна обработка поверхностей, расположенных под углом 90° к зеркалу стола.

По специальному заказу за отдельную плату вместе со станком может быть поставлен ряд приспособлений, расширяющих технологические возможности станка.

С применением различных приспособлений возможно профильное шлифование различных деталей. Точность профиля при этом зависит от метода заправки профиля круга и от применяемого приспособления для крепления деталей.

Станок комплектуется стандартной электромагнитной плитой.

Класс точности станка В. Шероховатость обработанной поверхности ▽ 10.

МОСКВА 1973

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемых изделий (длина×ширина×высота), *мм*	630×200×320
Расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, *мм*	80—445

Стол

Размеры рабочей поверхности стола (длина×ширина), *мм*	630×200
Перемещение стола, *мм*:	
продольное	710
поперечное	235
Скорость стола, *м/мин*	5—20
Перемещение стола за один оборот маховика механизма продольного перемещения, *мм*	15,3

Механизм вертикальной подачи

Цена деления лимба маховика, *мм*	0,001
Автоматическая подача (ступенчатая через 0,005), *мм*	0,005—0,05

Механизм поперечной подачи

Цена деления лимба маховика, *мм*	0,05
Цена деления лимба микрометрической подачи, *мм*	0,01
Автоматическая поперечная подача на каждый ход стола, *мм*	0,3—4,2

Шлифовальная головка

Наибольшее вертикальное перемещение, *мм*	365
Скорость ускоренного перемещения, *м/мин*	0,27
Размеры шлифовального круга, *мм*	250×32×76
Число оборотов шлифовального круга в минуту	2740

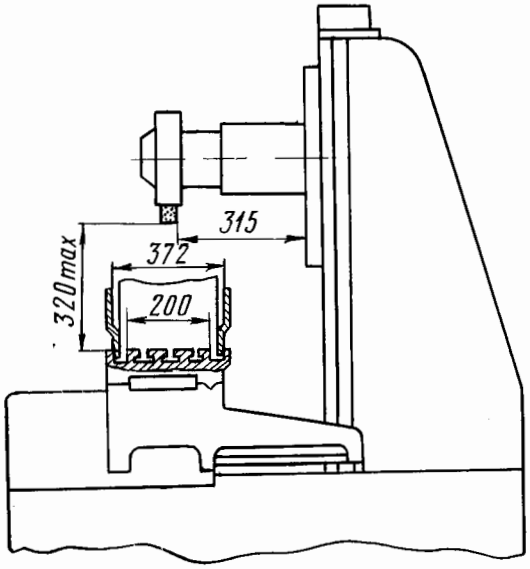
Привод габарит и масса станка

Количество электродвигателей на станке	5
Электродвигатели:	
привода шпинделя:	
мощность, *квт*	2,2
число оборотов в минуту	2860
гидропривода:	
мощность, *квт*	1,1
число оборотов в минуту	930
ускоренного перемещения шлифовальной головки:	
мощность, *квт*	0,18
число оборотов в минуту	1400
привода насоса охлаждения:	
мощность, *квт*	0,125
число оборотов в минуту	2800
привода магнитного сепаратора:	
мощность, *квт*	0,08
число оборотов в минуту	1390
Общая установленная мощность всех электродвигателей, *квт*	3,685
Ток питающей сети:	
род тока	Переменный, трехфазный
частота тока, *гц*	50
напряжение, *в*	380/220
Производительность насоса, *л/мин*:	
гидропривода	25
охлаждения	22
Габарит станка без учета хода подвижных частей (длина×ширина×высота), *мм*	1870×1550×1980
Масса станка, *кг*:	
без приставного оборудования	1950
с приставным оборудованием	2000

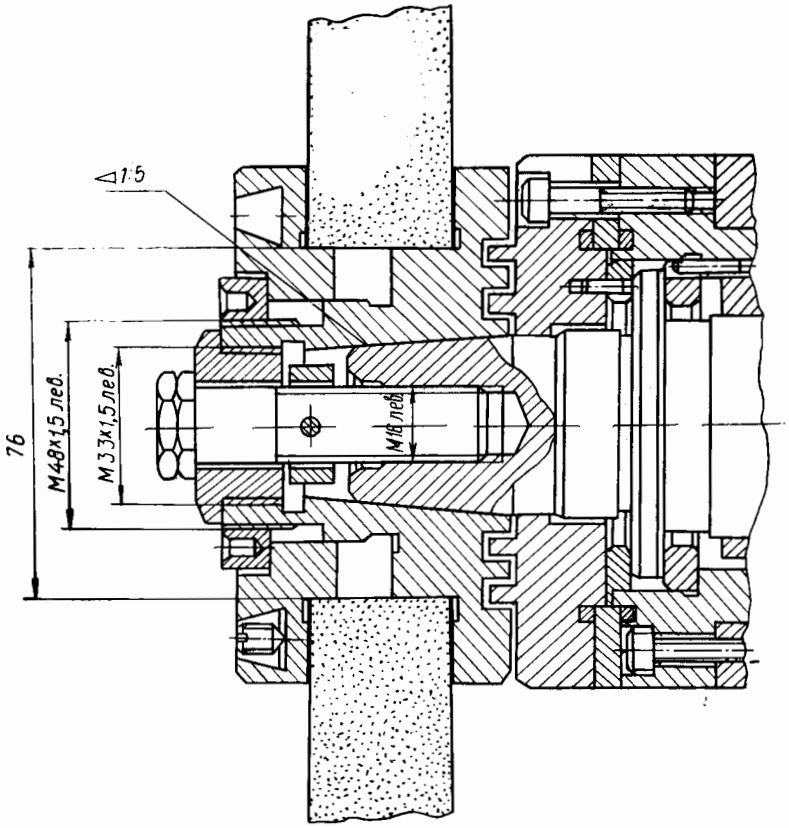
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Фланец для крепления алмазного карандаша	1	
	Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
	Ключ	1	
	Фланец	2	
ГОСТ 3643—54,	Шприц тип I	1	200 *см*³
ГОСТ 3106—62	Ключ	1	38—42
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный	1	22—24
Д73-72	Ключ к электрошкафу	1	
	Груз балансировочный	6	Д95-106
	Гайка	1	М48×1,5 лев.
ГОСТ 1476—64	Винт	6	М6×10
ГОСТ 11737—66	Ключ	2	*S*=10; 12
	Ключ	1	
ГОСТ 101—54	Ремень плоский прорезиненный из бельтинга Б-820 без резиновой обкладки, бесконечный	2	*B*=40; *L*=1250 (тип А)
ТУ 2-035-97—69	Отвертка	1	В150×0,5
	Плавкая вставка к предохранителю ПРС-6	16	2*а*
	Плавкая вставка к предохранителю Ц27-ПК-2	6	15*а*
	Техническая документация		
	Руководство к станку	1	
	Альбомы материалов по запасным деталям	1	
	Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату		
СМ-2М	Сепаратор магнитный	1	
	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Приспособление для заправки круга под углом	1	
	Делительное приспособление с делительным диском	1	
	Приспособление для балансировки кругов	1	
	Продольный синусный стол	1	
	Синусная линейка	1	
	Синусные тиски	1	
	Поперечный синусный стол	1	
	Делительный стол	1	
	Пылесос	1	
	Круглый вращающийся стол	1	

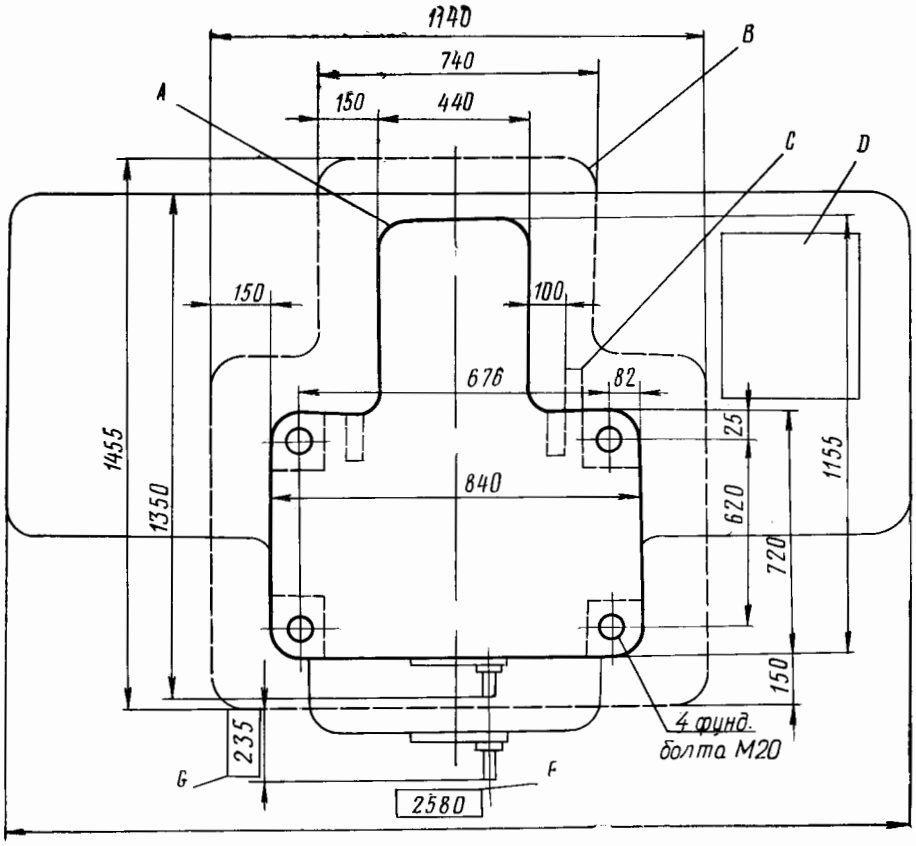
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ПОСАДОЧНЫЕ МЕСТА



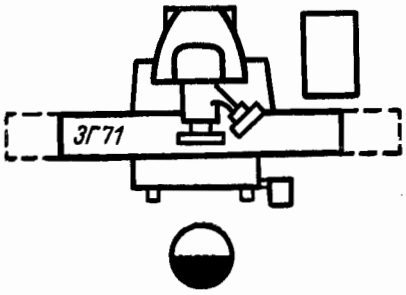
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



A — контур основания станины; *B* — контур бетонного фундамента; *C* — место подвода напряжения; *D* — место установки бака охлаждения; *F* — размер с учетом подвижных частей; *G* — ход крестового суппорта

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50



© НИИМАШ, 1973 г.

Т-16117 Подписано в печать 22/XI 1973 г. Объем печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,53
Тираж 5100 экз. Изд. № 401-2(18) Заказ № 2130 Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка