

ПЕРВЫЙ	МОНТАЖ	
1.1.	ФУНДАМЕНТ	10
1.2.	ОТГРУЗКА И ТРАНСПОРТИРОВКА	10
1.3.	ПОДГОТОВКА К МОНТАЖУ	11
1.4.	МОНТАЖ СТАНКА	13
1.5.	ПОДСОЕДИНЕНИЕ К СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ	13
1.6.	УСТАНОВКА БАКА ДЛЯ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ	14
1.7.	УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА	14
1.8.	МАСЛЯНЫЕ БАКИ	15
1.8.1.	ГИДРОБАК	15
1.8.2.	РЕЗЕРВУАР ДЛЯ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ	15
1.8.3.	БАК КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ	16
1.9.	ПРОВЕРКИ РАБОТЫ СТАНКА	16
ВТОРОЙ	ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	
2.1.	ВВЕДЕНИЕ	20
2.2.	ОПИСАНИЕ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ	20
2.2.1.	УЗЕЛ ОСНОВАНИЯ	20
2.2.2.	УЗЕЛ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА	21
2.2.3.	КОРОБКА ПЕРЕДАЧ И БЛОК РЕГУЛИРОВКИ ПОДЪЕМА И ПОДАЧИ	22
2.2.4.	КОРОБКА ПЕРЕДАЧ	23
2.2.5.	УЗЕЛ ОСТАНОВА УКАЗАТЕЛЯ	25
2.2.6.	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	25
2.2.7.	УЗЕЛ ПРАВИЛЬНОГО УСТРОЙСТВА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА	25
2.2.8.	АГРЕГАТ ПОДАЧИ МАСЛА ДЛЯ ГИДРОСИСТЕМЫ	25
2.2.9.	БАБКА ИЗДЕЛИЯ	26
2.2.10.	УЗЕЛ КРОНШТЕЙНА БАБКИ ИЗДЕЛИЯ	26
2.2.11.	ВИД СЗАДИ БАБКИ ИЗДЕЛИЯ	28
2.2.12.	УЗЕЛ ЛОКАЛИЗАТОРА СВЕРЛА И ВЫБРАСЫВАТЕЛЯ	29
2.2.13.	ЛОКАЛИЗАТОР И ВЫТГАЛКИВАТЕЛЬ С ДИСТАНЦИОННЫМ УПРАВЛЕНИЕМ	31
ТРЕТИЙ	ЭКСПЛУАТАЦИЯ	
3.1.	ВВЕДЕНИЕ	35
3.2.	ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ОПЕРАТОРА	37
3.2.1.	КНОПКА "MACHINE/START" ("ПУСК СТАНКА")	38
3.2.2.	КНОПКА "MASTER STOP" ("ГЛАВНЫЙ ОСТАНОВ")	38
3.2.3.	КНОПКА "WHEEL ON" ("ВКЛЮЧЕН ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ")	38
3.2.4.	КНОПКА "WHEEL OFF" ("ВЫКЛЮЧЕН ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ")	38
3.2.5.	КНОПКА "COOLANT ON" ("ВКЛЮЧЕНА ПОДАЧА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ")	38
3.2.6.	КНОПКА "COOLANT OFF" ("ВЫКЛЮЧЕНА ПОДАЧА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ")	39
3.2.7.	КНОПКА "MANUAL DRESSER" ("РУЧНОЕ ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО")	39
3.2.8.	ЛАМПА "WHEEL CONSUMED" ("ПОЛНЫЙ ИЗНОС ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА")	39
3.2.9.	СЧЕТЧИК ВЫХАЖИВАНИЙ (SPARK OUT COUNTER)	40

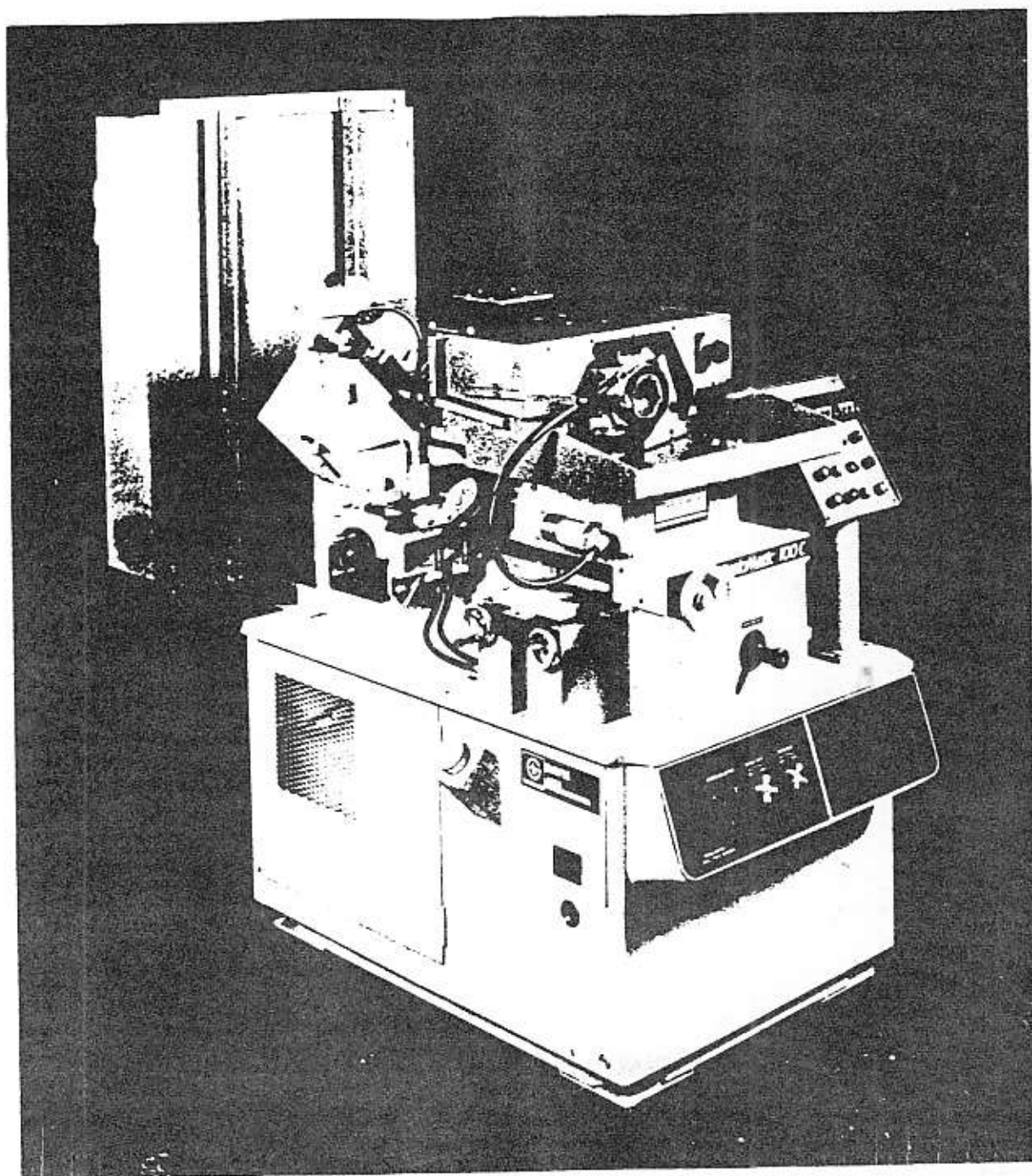
№ РАЗДЕЛА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
ТРЕТИЙ	ЭКСПЛУАТАЦИЯ	
3.2.10.	УПРАВЛЯЮЩИЙ ТАЙМЕР "FACE SETTER" ("ЗАДАТЧИК СКОРОСТИ")	40
3.2.11.	СЧЕТЧИК АВТОМАТИЧЕСКИХ ПРАВИЛЬНЫХ ЦИКЛОВ (AUTO DRESSER COUNTER)	40
3.2.12.	СЕЛЕКТОРНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ "FACE SETTER" ("ЗАДАТЧИК СКОРОСТИ")	41
3.2.13.	СЕЛЕКТОРНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ "AUTO DRESSER" ("АВТОМАТИЧЕСКОЕ ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО")	41
3.12.14.	КНОПКА "CYCLE START" ("ПУСК ЦИКЛА")	41
3.12.15.	КНОПКА "CYCLE STOP" ("ОСТАНОВ ЦИКЛА")	42
3.3.	ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ГИДРОСИСТЕМОЙ	42
3.3.1.	РУЧКА "INFEED SELECTOR" ("СЕЛЕКТОР ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧИ")	42
3.3.2.	РУЧКА "INFEED RATE" ("СКОРОСТЬ ПОПЕРЕЧНОЙ ПОДАЧИ")	43
3.3.3.	РУЧКА "WORKHEAD" ("БАБКА ИЗДЕЛИЯ")	43
3.4.	ДРУГИЕ ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ ОПЕРАТОРА	43
3.4.1.	КНОПКА "MANUAL DRESSER" ("РУЧНОЕ ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО")	43
3.4.2.	РЕГУЛЯТОР "GRIND POSITION" ("ПОЛОЖЕНИЕ ЗАТОЧКИ")	44
3.4.3.	МАХОВИЧОК "SLIDE ADJUSTMENT" ("РЕГУЛИРОВКА СУПОРТА")	44
3.5.	ПОРЯДОК НАЛАДКИ	44
3.5.1.	ПОДЪЕМНЫЕ И ПОДАЮЩИЕ КУЛАЧКИ	44
3.5.2.	УСТАНОВКА ЛОКАЛИЗАТОРА И ШТЫРЯ ВЫТАЛКИВАТЕЛЯ НА УЗДЕ ВЫТАЛКИВАТЕЛЯ	45
3.6.	ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ САМОКОМПЕНСИРУЮЩЕЕ ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	46
3.6.1.	КУЛАЧКИ ПРАВИЛЬНОГО УСТРОЙСТВА	49
3.6.2.	ДЕРЖАТЕЛИ КУЛАЧКОВ ПРАВИЛЬНОГО УСТРОЙСТВА	49
3.7.	БАБКИ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТАНКА МОДЕЛИ 100С	50
3.8.	ГИЛЬЗЫ: ВТУЛКИ И ЛОКАЛИЗАТОРЫ ДЛЯ БАБОК ИЗДЕЛИЯ СТАНКА МОДЕЛИ 100С	53
3.9.	ПОРЯДОК НАЛАДКИ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ПРАВКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА	54
3.10.	ПОРЯДОК РАБОЧИХ ОПЕРАЦИЙ ПО ЗАТОЧКЕ СВЕРЛА	68
3.11.	ПОРЯДОК ОПЕРАЦИЙ ДЛЯ ПРАВКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА И ЗАТОЧКИ В СЛУЧАЕ СВЕРЛА ТИПА "РЭКОН"	68
3.12.	ПОРЯДОК ОПЕРАЦИЙ ДЛЯ ПРАВКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА И ЗАТОЧКИ В СЛУЧАЕ СТУПЕНЧАТОГО СВЕРЛА	77
3.13.	ПОРЯДОК ОПЕРАЦИЙ ДЛЯ ПРАВКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА И ЗАТОЧКИ В СЛУЧАЕ ПУСТОТЕЛОГО СВЕРЛА	89
3.14.	ПОРЯДОК ОПЕРАЦИЙ ДЛЯ ПРАВКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА И ЗАТОЧКИ В СЛУЧАЕ МЕТЧИКА	95
3.15.	ПОРЯДОК РАБОЧИХ ОПЕРАЦИЙ ПО НАЛАДКЕ БОКОВОГО РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ	104
3.16.	НОМЕНКЛАТУРА СВЕРЛ И ГЛОССАРИЙ ТЕРМИНОВ	111
3.17.	ОЦЕНКА ПОПЕРЕЧНОГО ЛЕЗВИЯ СВЕРЛА В СЛУЧАЕ ЗАТОЧКИ СТАНДАРТНЫХ СВЕРЛ	114
3.18.	ОЦЕНКА ПОПЕРЕЧНОГО ЛЕЗВИЯ СВЕРЛА В СЛУЧАЕ ЗАТОЧКИ СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ	116

№ РАЗДЕЛА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
ЧЕТВЕРТАЯ	РЕГУЛИРОВКИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	
4.1.	ВВЕДЕНИЕ	120
4.2.	ПОРЯДОК ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ	120
4.2.1.	ЦИКЛ РАБОТЫ В РУЧНОМ РЕЖИМЕ	121
4.2.2.	ЦИКЛ РАБОТЫ В АВТОМАТИЧЕСКОМ РЕЖИМЕ	122
4.2.3.	РАБОЧИЙ ЦИКЛ РУЧНОГО ПРАВИЛЬНОГО УСТРОЙСТВА	122
4.2.4.	РАБОЧИЙ ЦИКЛ АВТОМАТИЧЕСКОГО ПРАВИЛЬНОГО УСТРОЙСТВА	122
4.3.	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ РЕГУЛИРОВКИ	123
4.4.	ПОРЯДОК ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ	123
4.4.1.	ЦИКЛ ЗАТОЧКИ	123
4.4.2.	ЦИКЛ ПРАВКИ	125
4.5.	ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ РЕГУЛИРОВКИ	127
4.6.	ЗАМЕНА И БАЛАНСИРОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА	128
4.7.	СИНХРОНИЗАЦИЯ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ	131
4.8.	ТАБЛИЦА ПО ОТЫСКАНИЮ И УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	133
4.9.	РЕГУЛИРОВКИ КЛИНОВИДНЫХ РЕМНЕЙ ШПИНДЕЛЯ	138
4.10.	ЗАМЕНА БАБОК ИЗДЕЛИЯ	140
4.11.	ЗАМЕНА ОСЕВОГО СТЕРЖНЯ БАБКИ ИЗДЕЛИЯ	142
4.12.	ЗАМЕНА ОСЕВОГО ВИНТА	144
4.13.	УСТАНОВКА РЕГУЛИРУЕМОГО ПОДЪЕМНОГО И ПОДАВЩЕГО БЛОКА	145
4.14.	УСТАНОВКА БЛОКА ЛОКАЛИЗАТОРА	151
4.15.	РАБОТА БЛОКА НИЖНЕЙ ПОДАЧИ	156
4.16.	ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	158
ПЯТАЯ	ТАБЛИЦЫ	
5.1.	ТАБЛИЦА ПО ПЕРЕЧНЫМ ЛЕЗВИЯМ СТАНДАРТНЫХ СВЕРЛ - 118°	161
5.2.	ТАБЛИЦА ПО ПЕРЕЧНЫМ ЛЕЗВИЯМ СТАНДАРТНЫХ СВЕРЛ - 90°	164
5.3.	ТАБЛИЦА ПО ПЕРЕЧНЫМ ЛЕЗВИЯМ СТАНДАРТНЫХ СВЕРЛ - 135°	166
5.4.	ТАБЛИЦА ПО ПЕРЕЧНЫМ ЛЕЗВИЯМ СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ - 118°	168
5.5.	ТАБЛИЦА ПО ПЕРЕЧНЫМ ЛЕЗВИЯМ СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ - 135°	175
5.6.	ТАБЛИЦА ПО ПЕРЕЧНЫМ ЛЕЗВИЯМ СВЕРЛ ТИПА "РЭКОН" - 125°	181
5.7.	ПУСТОТЕЛЫЕ СВЕРЛА 118°, 135°	184
5.8.	НАЛАДОЧНАЯ ТАБЛИЦА ДЛЯ МЕТЧИКОВ (ЧЕТЫРЕХКАНАВОЧНЫЕ СРЕДНИЕ МЕТЧИКИ)	185
5.9.	НАЛАДОЧНАЯ ТАБЛИЦА ДЛЯ МЕТЧИКОВ (ТРЕХКАНАВОЧНЫЕ СРЕДНИЕ МЕТЧИКИ)	186
5.10.	НАЛАДОЧНАЯ ТАБЛИЦА ДЛЯ МЕТЧИКОВ (ДВУХКАНАВОЧНЫЕ СРЕДНИЕ МЕТЧИКИ)	187
5.11.	НАЛАДОЧНАЯ ТАБЛИЦА ДЛЯ МЕТЧИКОВ (ЧЕТЫРЕХКАНАВОЧНЫЕ ЧИСТОВЫЕ МЕТЧИКИ)	188
5.12.	НАЛАДОЧНАЯ ТАБЛИЦА ДЛЯ МЕТЧИКОВ (ТРЕХКАНАВОЧНЫЕ ЧИСТОВЫЕ МЕТЧИКИ)	189
5.13.	НАЛАДОЧНАЯ ТАБЛИЦА ДЛЯ МЕТЧИКОВ (ДВУХКАНАВОЧНЫЕ ЧИСТОВЫЕ МЕТЧИКИ)	190

№ РАЗДЕЛА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
ШЕСТОЙ	СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ	
6.1.	СТАНДАРТНОЕ ОСНОВНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ СТАНКА	192
6.1.1.	СТАНДАРТНЫЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	192
6.2.	КОМПЛЕКТ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ПОСТАВЛЯЕМЫЙ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ /БАБКА ИЗДЕЛИЯ №3С/	198
6.3.	КОМПЛЕКТ №2 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ПОСТАВЛЯЕМЫЙ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ /БАБКА ИЗДЕЛИЯ №4/	201
6.4.	КОМПЛЕКТ №3 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ПОСТАВ- ЛЯЕМЫЙ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ /БАБКА ИЗДЕЛИЯ 2С и 3С/	203
6.5.	КОМПЛЕКТ №4 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ПОСТАВЛЯЕМЫЙ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ	204
6.6.	КОМПЛЕКТ №5 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ПОСТАВЛЯЕМЫХ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ	205
6.7.	КОМПЛЕКТ №6 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ПОСТАВЛЯЕМЫЙ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ	211
6.8.	КОМПЛЕКТ №7 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ПОСТАВЛЯЕМЫЙ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ	212
6.9.	/ДЛЯ СТУПЕНЧАТЫХ СВЕРЛ/ КОМПЛЕКТ №8 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ПОСТАВЛЯЕМЫЙ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ	213
6.10.	/ДЛЯ СТУПЕНЧАТЫХ СВЕРЛ/ КОМПЛЕКТ №9 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ПОСТАВЛЯЕМЫЙ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ	213
6.11.	КОМПЛЕКТ №10 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ.	215
6.12.	ДРУГОЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ	216

№ РАЗДЕЛА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
СЕМЬ	ДЕТАЛИ СТАНКА	
7.1.	НОМЕРА ДЕТАЛЕЙ ФИРМЫ "ДЭВИС ТУЛ"	219
7.2.	ПОРЯДОК ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	221
7.3.	РАСПЕЧАТКИ	222

№ РИСУНКА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
2.1.	Коробка передач и блок регулировки подъема и подачи	22
2.2.	Коробка передач без блока регулировки подъема	24
2.3.	Вид спереди бабки изделия и кронштейна	27
2.4.	Вид сзади бабки изделия	28
2.5.	Узел локализатора сверла и выталкивателя	30
2.6.	Локализатор с дистанционным управлением	31
3.1.	Панель управления	37
3.2.	Панель управления гидросистемой	42
3.3.	Вид спереди узла локализатора сверла и выталкивателя	45
3.4.	Вид спереди узла правильного устройства	47
3.5.	Вид сбоку устройства для правки шлифовального круга	48
3.6.	Кулачки правильного устройства	49
3.7.	Держатели кулочков правильного устройства	49
4.1.	Отсек гидрорезервуара	126
4.2.	Балансировка узла шлифовального круга	129
4.3.	Коробка передач	132
4.4.	Доступ к отсеку для шпинделя	139
4.5.	Замена бабки изделия	140
4.6.	Стержень бабки изделия	142
4.7.	Рабочая головка осевого винта	144
4.8.	Блок нижней подачи	156



СТАНОК "ВИНСЛОМАТК" ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПОПЕРЕЧНЫХ ЛЕЗВИЙ СВЕРЛ МОДЕЛИ 100С