



МОДЕЛЬ 1071

Наибольшие размеры обрабатываемого
изделия 76 x 457 мм

РАЗДЕЛ 1	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
РАЗДЕЛ 2	МОНТАЖ
РАЗДЕЛ 3	РАБОТА СТАНКА
РАЗДЕЛ 4	РЕГУЛЯРНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Настоящее руководство выпущено с целью ознакомить оператора с общими методами и работой станка, чтобы обеспечить максимальное использование последнего и получить наилучшие результаты работы. Поэтому мы рекомендуем внимательно ознакомиться с настоящим руководством, прежде чем приступить к выполнению шлифовальных операций.

Станок предназначен для прецизионного шлифования. Поэтому в интересах оператора использовать его в соответствии с указаниями, содержащимися в руководстве. При таком использовании будут достигнуты оптимальные результаты шлифования и исправная работа станка. Особое внимание следует обращать на смазку и полностью выполнять указания по смазке станка.

СОДЕРЖАНИЕ

1.0	ТАБЛИЦА ТЕХНИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК
2.0	СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ (1070 И 1071)
2.1	СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ (1070М)
3.0	ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ (1070 И 1071)
3.1	ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ (1070М)

СОДЕРЖАНИЕ

1.0	ПОДЪЕМ
2.0	ФУНДАМЕНТ
3.0	ЗАЩИТНАЯ СМАЗКА
4.0	УПАКОВОЧНЫЕ ЗАЖИМЫ
5.0	АГРЕГАТ СМАЗКИ ШЛИФОВАЛЬНОЙ БАБКИ
6.0	СИСТЕМА ПОДАЧИ СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ
7.0	ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА
7.1	Наполнение бака
8.0	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ
9.0	СМАЗКА
9.1	Вращающийся и невращающийся шпиндели бабки изделия
9.2	Вращающийся шпиндель и поворотное основание бабки изделия
9.3	Бабки изделия (1070М)
9.4	Электродвигатели
9.5	Призматические и плоские направляющие стола
9.6	Внутришлифовальные шпиндели
9.7	Хобот (1070М)
9.8	Задняя бабка
9.9	Смазочные материалы
10.0	РЕМЕННОЙ ПРИВОД ХОВОТА (1070)

СОДЕРЖАНИЕ

- 1.0 ИДЕНТИФИКАЦИЯ И ФУНКЦИЯ СРЕДСТВ УПРАВЛЕНИЯ СТАНКА
 - 1.1 Врезная подача
 - 1.2 Стол
 - 1.3 Главный щит управления
- 2.0 НАЛАДКА И НАСТРОЙКА СТАНКА
 - 2.1 Шлифовальная бабка - Изменение скорости, натяжение ремня, поворот, установка нового шлифовального круга и балансировка
 - 2.2 Вращающийся и невращающийся шпиндели бабки изделия - Изменение скорости, натяжение ремня, переключение привода
 - 2.3 Вращающийся шпиндель и поворотное основание бабки изделия - Изменение скорости, натяжение ремня, наклон
 - 2.4 Бабка изделия 1070М - Изменение скорости, ременной привод хобота
 - 2.5 Задняя бабка
 - 2.6 Стол - Поворот, смазка направляющих
- 3.0 ЗАПУСК СТАНКА
- 4.0 ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА
 - 4.1 Выпуск воздуха
 - 4.2 Правка шлифовального круга
 - 4.3 Ручное шлифование (врезное и напроход)
 - 4.4 Силовое шлифование напроход
 - 4.5 Силовое врезное шлифование
 - 4.6 Приборы активного контроля с установкой датчика на столе (шлифование напроход и врезное шлифование)
 - 4.7 Приборы активного контроля с установкой датчика на шлифовальной бабке (только врезное шлифование).
 - 4.8 Рабочее применение селективного отвода шлифовальной бабки
 - 4.9 Рабочее применение механизма тонкой периодической подачи
- 5.0 ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
 - 5.1 Цанговое приспособление W20 для бабки изделия (стандартное)
 - 5.2 Цанговое приспособление W25 для бабки изделия
 - 5.3 Внутришлифовальное приспособление
 - 5.4 Приспособление для измерения длины хода

СОДЕРЖАНИЕ

1.0	СМАЗКА
1.1	Задняя бабка
1.2	Бабка изделия с вращающимся и невращающимся шпинделем
1.3	Бабка изделия с поворотным основанием и вращающимся шпинделем
1.4	Бабка изделия (1070М)
1.5	Система смазки шлифовальной бабки
1.6	Призматические и плоские направляющие стола
1.7	Электродвигатели
1.8	Хобот (1070М)
1.9	Смазочные материалы
2.0	ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА
2.1	Регулировка давления масла
2.2	Регулировка первичного давления
2.3	Регулировка вторичного давления
2.4	Регулировка давления смазки
2.5	Регулировка натяжения ремня
2.6	Смена масла
3.0	РЕГУЛИРОВКА БАБКИ ИЗДЕЛИЯ (с вращающимся и невращающимся шпинделем)
3.1	Переключение привода шпинделя
3.2	Регулировка подшипников
3.3	Натяжение ремня - передний привод
3.4	Натяжение ремня - приводной двигатель
4.0	РЕГУЛИРОВКА БАБКИ ИЗДЕЛИЯ (с вращающимся шпинделем и поворотным основанием)
4.1	Регулировка подшипников
4.2	Натяжение ремня - приводной двигатель
4.3	Натяжение ремня - задний привод
4.4	Поворот бабки изделия и регулировка
5.0	ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ БАБКИ ИЗДЕЛИЯ (1070М)
6.0	РЕГУЛИРОВКА ЗАДНЕЙ БАБКИ
7.0	РЕГУЛИРОВКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ БАБКИ
7.1	Изменение скорости шпинделя
7.2	Регулировка натяжения ремня
7.3	Смена ремня
7.4	Поворот шлифовальной бабки
7.5	Регулировка осевого давления шпинделя
8.0	РЕМЕННОЙ ПРИВОД ХОВОТА (1070М)
9.0	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
10.0	СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ