

Предприятие п/я В-8731.

РУКОВОДСТВО
к продольно-шлифовальным станкам моделей

3508 и 3510

№ С 339

ЧАСТЬ 1.

№

Руководство
3508 и 3510

СОДЕРЖАНИЕ

лист

АКТ ПРИЕМКИ СТАНКА.

7-14

- I. Испытание станка на соответствие норм точности.
- II. Испытание станка на соответствие оставленным техническим условиям.
- III. Принадлежности и приспособления к станку.
- IV. Общее заключение по испытанию станка.
- V. Гарантия.
- VI. Дополнительные замечания.

ПАСПОРТ СТАНКА

15-41

- § 1. Общие сведения.
- § 2. Спецификация органов управления.
- § 3. Основные данные и механизма станка.
- § 4. Габариты рабочего пространства.
Посадочные и присоединительные базы станка.
- § 5. Сведения о ремонте станка.
- § 6. Ведомость комплектации изделия.

РУКОВОДСТВО К ПРОДОЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫМ СТАНКАМ 3508 и 3510.

ВВЕДЕНИЕ.

42

I. НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА.

43

II. УСТАНОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА УЗЛОВ СТАНКА.

44-51

§ 1. Указания по разпаковке и транспортировке.

§ 2. Спецификации к зажимам транспортируемых узлов и веса отдельных частей.

II. ФУНДАМЕНТ СТАНКА.

52-63

- § 1. Выбор места для установки станка.
- § 2. Изготовление фундамента.
- § 3. Спецификация к чертежу фундамента.
- § 4. Перечень узлов, имеющих электропроводы, основные установочные размеры, сечения труб и проводов для соединения выносного электрооборудования.

III. МОНТАЖ СТАНКА.

64-85

- § 1. Порядок монтажа.
- § 2. Установка и выверка станины.
- § 3. Установка стоек.
- § 4. Установка промежуточного вала привода стола и редуктора привода стола.
- § 5. Установка поперечины.
- § 6. Установка соединительной балки с механизмом подъема поперечины.
- § 7. Установка противовесов поперечины.
- § 8. Монтаж корыта, магнитного сепаратора, трубо-проводов, сажевой гидравлики и акумулятора.
- § 9. Монтаж горизонтальной и поворотной шлифовальных бабок.
- § 10. Монтаж ограждения станины.
- § 11. Монтаж подвесного чулкта.
- § 12. Монтаж электрооборудование.
- § 13. Монтаж стола с защитой направляющих станины и стола.
- § 14. Монтаж защиты направляющих по периметру и отводов.

IV. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ И РАБОТЫ СТАНКА.

24-105

- § 1. Особенности конструкции.
- § 2. Описание кинематической схемы станка.
- § 3. Фундаментная плита.
- § 4. Станина.
- § 5. Реечная настенная.
- § 6. Портал.
- § 7. Стол.
- § 8. Защита направляющих станины.
- § 9. Смазочная станина.
- § 10. Вал промежуточный.

- § 11. Редуктор привода стола.
- § 12. Центр управления.
- § 13. Поперечина.
- § 14. Механизм заката поперечины.
- § 15. Механизм подъема поперечины.
- § 16. Коробка подач.
- § 17. Каретка горизонтальной шлифовальной бабки.
- § 18. Горизонтальная шлифовальная бабка.
- § 19. Реле давления.
- § 20. Механизм врезания горизонтальной шлифовальной бабки.
- § 21. Механизм правки круга горизонтальной шлифовальной бабки.
- § 22. Суппорт поворотной шлифовальной бабки.
- § 23. Поворотная шлифовальная бабка.
- § 24. Механизм врезания поворотной шлифовальной бабки.
- § 25. Механизм правки поворотной шлифовальной бабки.
- § 26. Электролубрикатор.
- § 27. Система охлаждения.
- § 28. Ограждение станины.
- § 29. Управление станком.
- § 30. Спецификация зубчатых колес, реек, червячных колес, червиков, винтов, гаек и храповиков.
- § 31. ~~Характеристики рабочих органов~~

VI. ГИДРООБОРУДОВАНИЕ СТАНКА.

116-117

- § 1. Назначение.
- § 2. Конструкция и обслуживание.
- § 3. Регулирование давления в системе.
- § 4. Спецификация гидроаппаратуры и гидроборудования станка.

VII. СМАЗКА СТАНКА.

112-122

- § 1. Смазка направляющих станины и реечной шестерни привода стола.
- § 2. Смазка шестерен и подшипников редукторов и коробки подач.

- § 3. Смазка направляющих каретка-поперечина и винта перемещения каретки горизонтальной шлифовальной бабки.
- § 4. Смазка направляющих каретка-поперечина, винта перемещения каретки и направляющих ползуна поворотной шлифовальной бабки.
- § 5. Смазка направляющих поперечина-стойки, винтов подъема поперечины и роликов противовеса.
- § 6. Смазка подшипников шпинделя горизонтальной шлифовальной бабки.
- § 7. Смазка подшипников шпинделя поворотной шлифовальной бабки.
- § 8. Указания по обслуживанию смазочной системы.
- § 9. Марка смазочных материалов.
- § 10. Спецификация к схеме смазки.

УШ. ПЕРВОНАЧАЛЬНЫЙ ПУСК СТАНКА.

- § 1. Подготовка станка к первоначальному пуску.
- § 2. Проверка работы станка при наладочном режиме.
- § 3. Настройка и включение станка на полуавтоматический цикл.
- § 4. Проверка станка по нормам точности и подготовка рабочей поверхности стола.

IX. НАСТРОЙКА СТАНКА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.

- § 1. Настройка станка.
- § 2. Рекомендация по работе на станке.
- § 3. Правила техники безопасности при работе на станке.

X. УХОД ЗА СТАНКОМ И ЕГО РЕГУЛИРОВКА.

- § 1. Общие указания.
- § 2. Регулировка хода и реверса стола.
- § 3. Регулировка тормозного устройства при аварийном перебеге стола.
- § 4. Регулирование параллельности направляющих поперечных рабочих плоскости стола.
- § 5. Регулирование зазима поперечины.
- § 6. Регулировка зазора в планках и клиньях поперечины.

Рукодельство
3508, 3510
1. в с. л.

- § 7. Регулировка зазора в планках и юмниах кареток горизонтальной и поворотной бабки.
- § 8. Регулировка клина подъема поворотной бабки.
- § 9. Регулировка клина механизма правки горизонтальной бабки.
- § 10. Регулирование поджимных роликов горизонтальной и поворотной шлифовальной бабки.
- § 11. Регулирование зажима поворота поворотной шлифовальной бабки.
- § 12. Регулирование автоматического разреза поперечных подач горизонтальной шлифовальной бабки.
- § 13. Регулирование подшипников шинделя поворотной шлифовальной бабки.
- § 14. Регулирование подшипников шинделя горизонтальной шлифовальной бабки.
- § 15. Регулирование реле давления горизонтальной шлифовальной бабки.
- § 16. Регулирование натяжения ремня привода шинделя горизонтальной шлифовальной бабки.
- § 17. Регулирование механизма правки горизонтальной шлифовальной бабки.

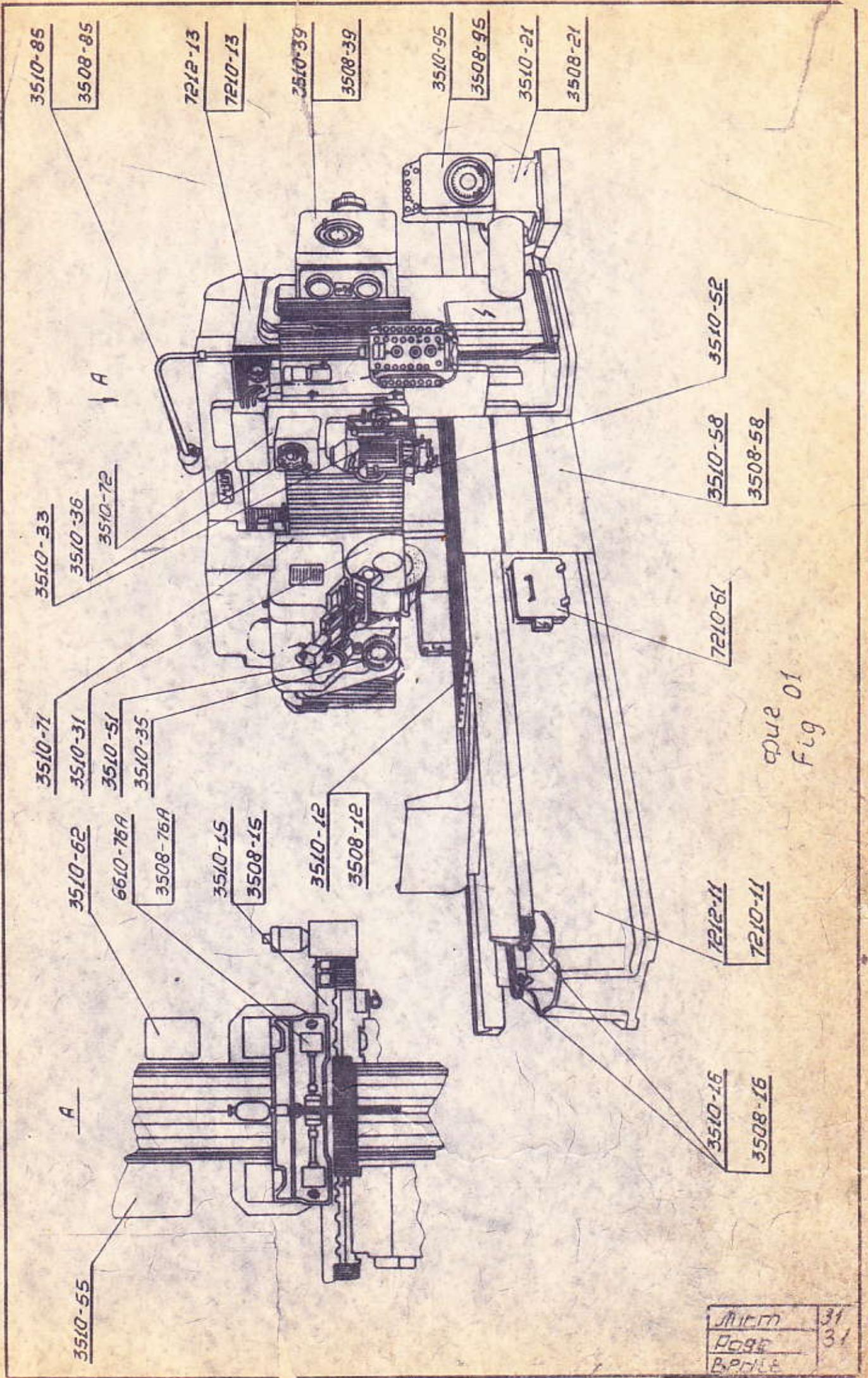
XI. ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ СТАНКА ПРИ РЕМОНТЕ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ ПО УДАЛЕНИЮ

Предприятие п/я Е-8731

Руководство
3508, 3510
л. 15, в с. 147

ПАСПОРТ
ПРОДОЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ
МОДЕЛИ 3508 и 3510

Руководство
3508; 3510



Фиг. 01
Фиг. 02

ПРЕДПРИЯТИЕ

П/Я В-8731

ОТДЕЛ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ

АКТ ПРИЕМКИ

СТАНКА ПРОДОЛЬНО-ШИРОВАЛЬНОГО ДВУХСТОЕЧНОГО

Модель МС 339

Заводской № 6

Инв. № подр.	Подпись и фамилия взводчика	Инв. №	Подп. и фамил.