

Экспорт

СТАНОК ДЛЯ ВАТОННОЙ ПРОМЫСЛЕННОСТИ
МОДЕЛЬ 360М
ПРОИЗВОДСТВО В СТРАНУ

по з/н № 01502451

Главный инженер

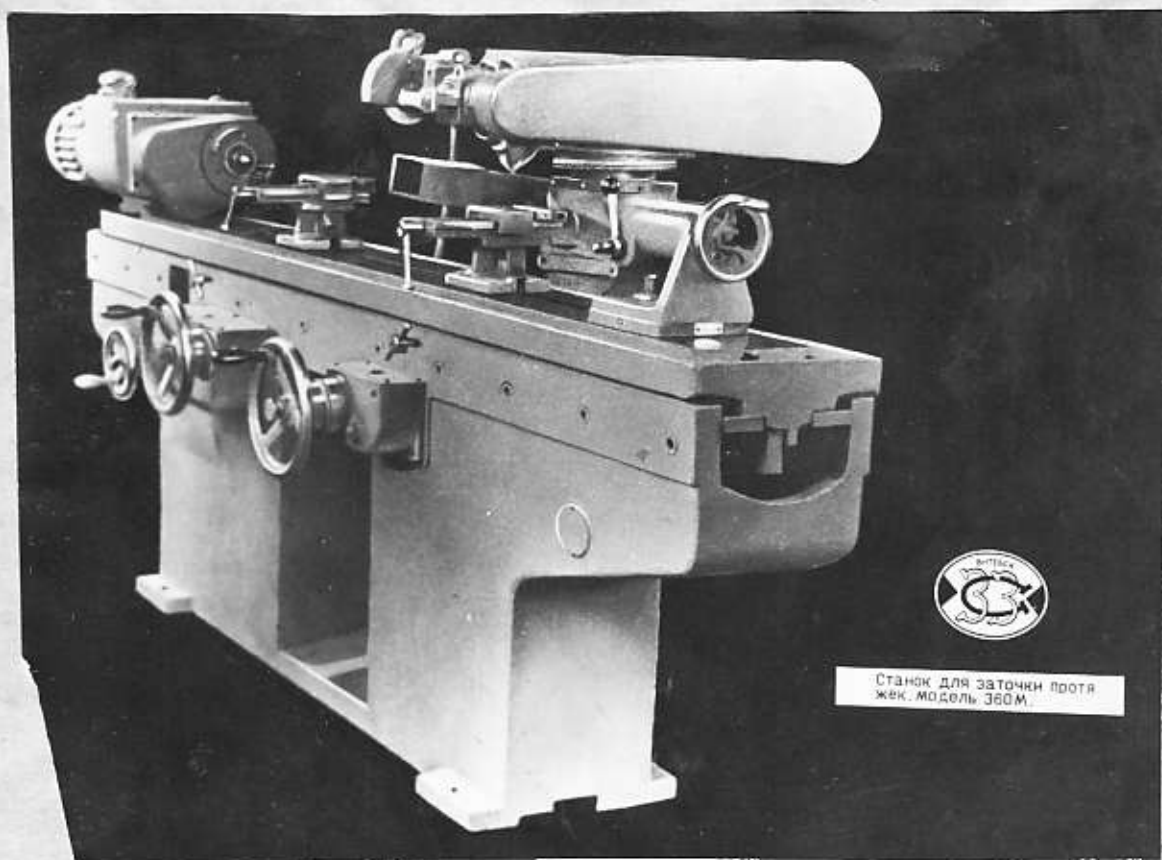
| Раздел | Содержание | Лист | | |
|--------|--|----------------------|--------|-----------|
| | Содержание | 1 | | |
| I | <u>Назначение и область применения станка</u> | 3 | | |
| II | <u>Распаковка и транспортировка станка</u> | 4 | | |
| | Указания по распаковке и транспортировке | 4 | | |
| | Схема транспортировки станка | 5 | | |
| III | <u>Фундамент станка, монтаж, установка</u> | 6 | | |
| | Указания по установке станка | 6 | | |
| | Установочный чертеж | 7 | | |
| IV | <u>Подготовка станка к первоначальному пуску</u> | 8 | | |
| V | <u>Паспорт станка</u> | 9 | | |
| | Основные данные | 10 | | |
| | Основные размеры и посадочные места | 11 | | |
| | Принадлежности и приспособления | 12 | | |
| | Сведения о ремонте станка | 13 | | |
| | Кинематическая схема | 14 | | |
| | Спецификация зубчатых и червячных колес, винтов, гаек и шкивов | 15 | | |
| | Общий вид станка | 17 | | |
| | Спецификация основных узлов станка | 18 | | |
| | Спецификация органов управления | 19 | | |
| VI. | <u>Описание конструкции и работы станка.</u> | 20 | | |
| | Общая компоновка станка | 20 | | |
| | Станина | 21 | | |
| | Колонна | 21 | | |
| | Механизм перемещения колонны | 21 | | |
| | Стол | 25 | | |
| | Механизм перемещения стола | 25 | | |
| | Шлифовальная головка | 27 | | |
| | Передняя бабка | 30 | | |
| | Задняя бабка | 30 | | |
| | Шпиндель | 31 | | |
| | Принадлежности | 31 | | |
| VII. | <u>Паспорт электрооборудования</u> | 33 | | |
| | Электрооборудование. Работа схемы | 33 | | |
| | Спецификация покупного электрооборудования | 35 | | |
| | Принципиальная электросхема | 38 | | |
| | Монтажная электросхема | 39 | | |
| Модель | № докум. | Руководство к станку | Лист I | Вс. л. 55 |
| 3604 | | Содержание | | |

| Раздел | Содержание | Лист |
|--------|---|------|
| УП. | <u>Смазка станка.</u> | 42 |
| | Схема смазки | 42 |
| | Спецификация к схеме смазки | 43 |
| | Указания по обслуживанию смазочной системы станка. | 45 |
| УХ. | <u>Первоначальный пуск станка</u> | 46 |
| | Указания по технике безопасности | 47 |
| Х. | <u>Наладка и работа на станке.</u> | 48 |
| | Установка инструмента | 48 |
| | Установка изделия | 48 |
| | Настройка чисел оборотов шпинделя и шпинделя передней бабки | 50 |
| | Установка и заправка круга | 52 |
| | Режим и технологический процесс заточки протяжек | 53 |
| ХИ. | <u>Регулировка станка.</u> | 55 |

Приложение:

1. Ведомость комплектации станка на 2-х листах.
2. Акт приемки на 7-ми листах.
3. Материалы по запасным деталям - поставляются дополнительно за особую плату и по особому заказу.

| | | | | | |
|--------------------|--|----------------------|-------------|-------------------------|-------|
| Завод | | У. ПАСПОРТ | | Место изготовления | |
| | | | | в г. Ленинград | |
| | | Инвентарный № | | Дата пуска | |
| | | | | Станок и принадлежности | |
| Цех | | | | Модель | 360М |
| Тип | | | | Завод № | 69008 |
| Завод-изготовитель | | Завод точных станков | | Год выпуска | |
| | | | | 1969г. | |
| Назначение ст-ка | | | | Год выпуска | |
| | | | | в кг. | |
| Габариты ст-ка | | длина 2600 | ширина 1500 | высота 1300 | 1700 |



Станок для заточки проты жек. модель 360М

Основные данные

| Основные размеры | | С т о л | |
|---|---------|---|---------------|
| Наибольший диаметр заготовочной протяжки в мм. | 100 | Размеры рабочей площадки стола в мм | Длина 2300 |
| Высота центров в мм. | 150 | | Ширина 200 |
| Расстояние между центрами передней и задней бабек в мм. | 1500 | Наибольшее продольное перемещение в мм. | Ручное 1500 |
| Наибольшая ширина плоской протяжки в мм. | 200 | | механич. 1000 |
| Наибольшая длина протяжки в мм. | 1500 | Пределное перемещение в мм. на 1 оборот маховика | быстрое 46 |
| | | | медленное 4,6 |
| | | Цена одного деления лимба в мм. при медленном перемещении стола | 0,02 |
| 360М | И докум | Производство и станку У. паспорт станка | лист 9 |