

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ГЛАВОСТАНКИЗПРОМ

Дербентский завод промышленных станков

Станок ленточно-полировальный для обработки
плоскостей

Модели ЭБ890

Руководство к станку

№ 210000	Номер и цвет	Бланк №	Номер и цвет
1	1	1	1

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.	
4	1. Назначение и область применения
5	2. Распаковка и транспортировка
5	2.1. Указание по распаковке и транспортировке
6	2.2. Схема транспортировки
7	3. Фундамент станка, монтаж, установка
7	3.1. Установка станка
8	4. Паспорт
8	4.1. Общий вид станка с обозначением органов управления
9	4.2. Спецификация органов управления
10	4.3. Основные данные
11	4.4. Дополнительные данные
12	4.5. Габариты станка в плане
13	4.6. Механика станка
14	4.7. Сведения о ремонте
15	4.8. Изменения в станке
15	4.9. Данные о комплектации станка
16	5. Краткое описание конструкции и работы станка
16,17	5.1. Описание кинематической схемы
18	5.2. Кинематическая схема
19	5.3. Спецификации подшипников качения
20,21	5.4. Краткое описание конструкции узлов
22	6. Электрооборудование

Инв. № доку. / Подп. и дата

Инв. № доку. / Подп. и дата

Инв. № доку. / Подп. и дата

Чин. кол. / подп. / дата	Доп. изм. кол. / подп. / дата	изм. кол. / подп. / дата	изм. кол. / подп. / дата
Дербентский за- вод шлифовальных стакнов	Станок ленточно-шлифовальный для соработки плоскостей	МОД. ЗМВ2	№ док. 35690-0ПР

Руководство к станку
Содержание

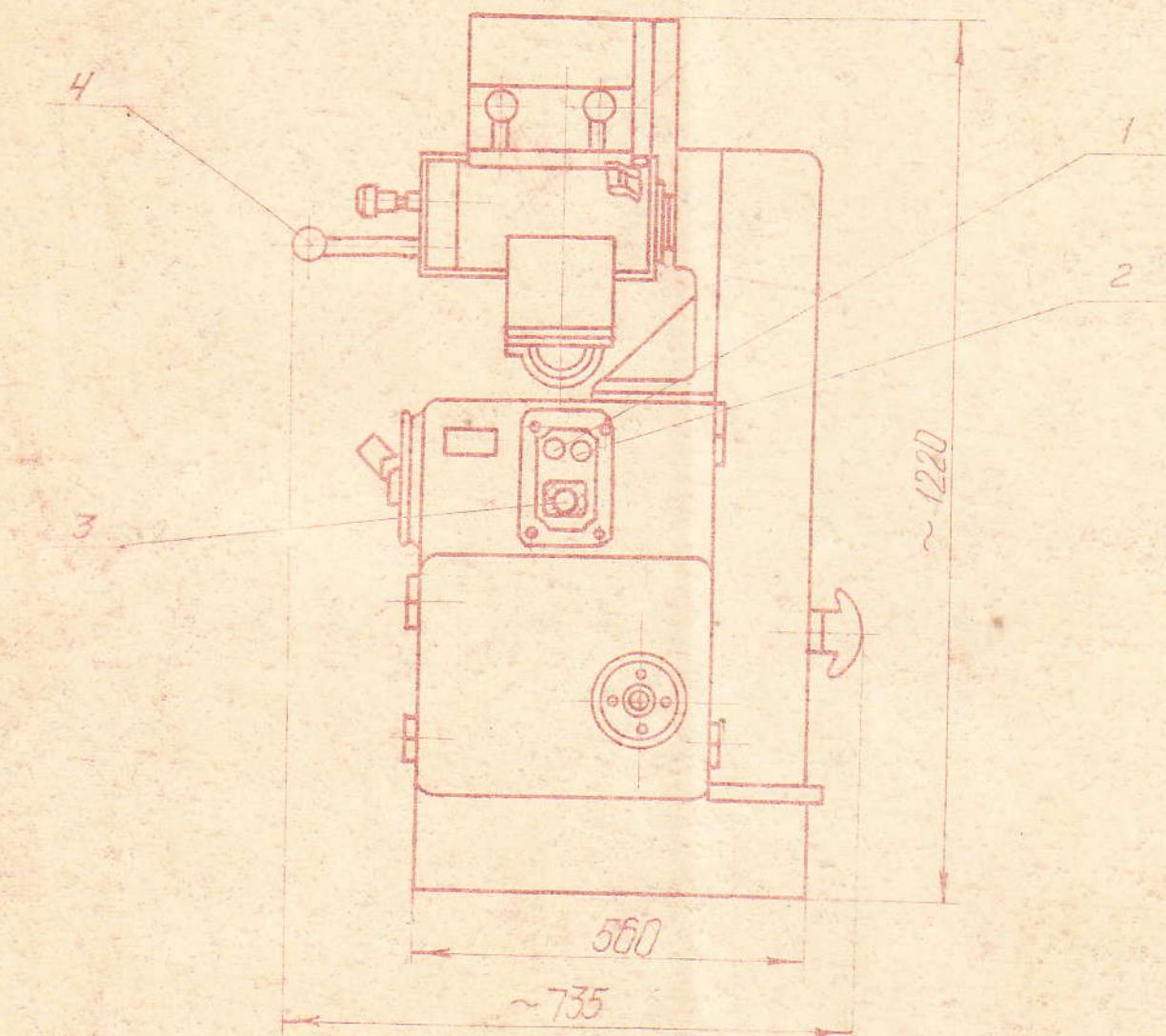
Листов 78

6.1.	Описание электросхемы	стр. 22,23
6.2.	Схема электрическая принципиальная станка	24
6.3.	Схема электрическая соединений панели	25
6.4.	Схема электрическая соединений станка	26
6.5.	Радиомонтаж панелей электрооборудования	27-35
6.6.	Указания по наладке и обслуживанию электрооборудования	36
7.	Смазка станка	
7.1.	Указания по обслуживанию смазочной системы	37
7.2.	Схема смазки	38
7.3.	Спецификация к схеме смазки	39
8.	Подготовка станка к первоначальному пуску, первоначальный пуск и указания по технике безопасности	40
8.1.	Подготовка станка к первоначальному пуску	
8.2.	Первоначальный пуск	40,41
8.3.	Указания по технике безопасности	41
9.	Режимы работы на станке	42
10.	Инструкция по изготовлению бесконечных а- ршинных лент	43
10.1.	Клеевые пленки	43
10.2.	Изготовление лент	43
10.3.	Предельная и поперечная резина шкурки	43,44
10.4.	Счистка от зерна и алигата	44,45
10.5.	Склейивание	45
10.6.	Проверка качества склеенных лент	46
10.7.	Рекомендации по подготовке лент к работе	46,47
11.	Способности разборки и сборки станка при ремонте и техническая документация по ремонту.	

ИЗН КОЛ. № докум. Пасп. № докум. Коп. № докум. Пасп. Дата
издательство и дата

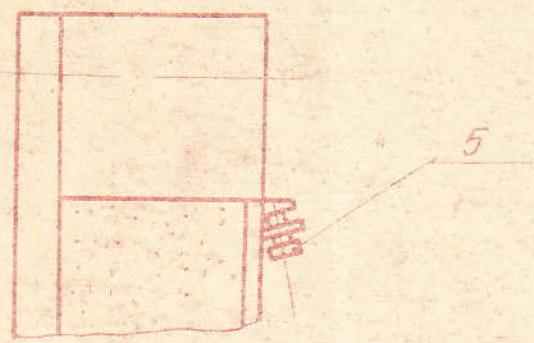
ИЗН КОЛ. № докум. Пасп. № докум. Коп. № докум. Пасп. Дата	издательство и дата
Дороговский завод шлифовальных стан- ков	Станок ленточно-подировальный для обработки просмотров Руководство к станку Справочник

4.1 Общий вид станка
дреноуб 5



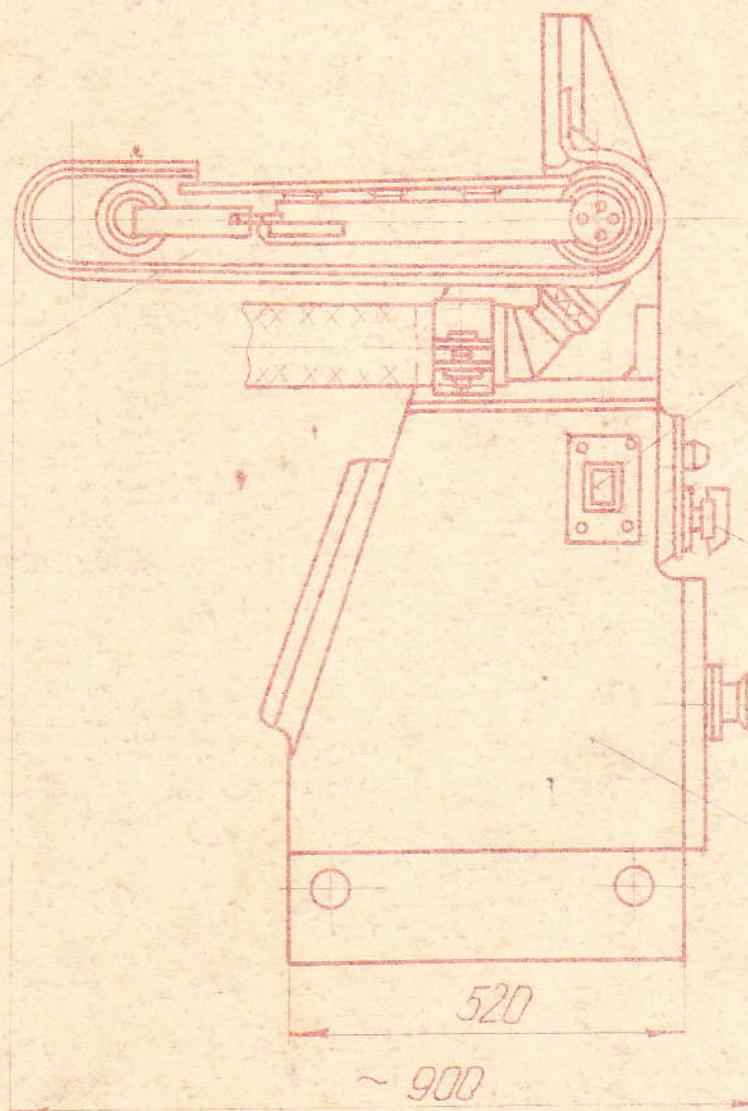
35890-20

Рис. 3



запчасти с обозначением

управления



изм. кол. № докум.	Подпись лич. изм. кол. № докум.	Паспорт листа изм. кол. № докум. Год списания	Модель	№ докум.
Дербентский завод шлифовальных стенков	станок ленточно-шлифовальный для обработки плоскостей	35890	35890-10	лр
	Руководство к станку А. Гаспринский	Лист	9	шарик