

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ВИЛЬНИССКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С СОВО ВНЕЗКОМ ТОЧНОСТИ

М о д е л ь ЗЕ153

РУКОВОДСТВО К СТАНКУ

Часть I

В. А. П. П. П.

С О Д Е Р Ж А Н И Е

I. Назначение станка	Стр. 5
II. Распаковка и транспортировка станка	5
III. Установка станка	5
Рис.1. Схема транспортировки станка	6
Рис.2. Габариты станка в плане и план установки	8
IV. Паспорт станка	9
Общие сведения	9
Спецификация органов управления	9
Рис.3. Общий вид станка с обозначением органов управ- ления	10
Основные данные о станке	11
Рис.4. Габариты рабочего пространства. Посадочные и присоединительные базы станка	14
Сведения о ремонте станка	15
Изменение в станке	15
Данные о комплектности станка	15
У. Краткое описание конструкции и работы станка	16
Данные о гидравлике станка	16
Спецификация зубчатых и червячных колес, червяков, винтов и гаек	17
Особенности отдельных групп в станке	18
Станина	18
Стол	18
Рис.5. Стол	19
Передняя бабка	20
Задняя бабка	20
Рис.6. Передняя бабка	21
Рис.7. Задняя бабка	22
Шлифовальная бабка	23
Рис.8. Шлифовальная бабка	24
Салазки	25
Рис.9. Салазки	26
Механизм ручного перемещения стола	27
Рис.10. Механизм ручного перемещения стола	28

Б И С ГосБюро	Многошпиндельный станок особо высокой точности	ЗБИ53	
	Руководство к станку	Лист 2	59 Листов

Механизм подачи	29
Механизм микроподачи	29
Рис. II. Механизм подачи	30
Рис. I2. Механизм микроподачи	31
Привод шлифовальной бабки	32
Рис. I3. Привод шлифовальной бабки	33
У I. Гидрооборудование станка	
Техническая характеристика насосов	34
Спецификация гидроаппаратуры	35
Гидропривод станка	36
Передвижение стола	36
Блокировка механизма ручного перемещения стола	37
Толчковая микроподача шлифовальной бабки	38
Быстрый подвод и отвод шлифовальной бабки	38
Рис. I4. Гидрокинематическая схема	39
Указания по обслуживанию гидропривода	40
У II. Смазка станка	
Указания по обслуживанию смазочной системы станка	41
Спецификация к схеме смазки станка	43
Рис. I5. Схема смазки	45
Консервация станка	46
Смазки иностранных фирм, рекомендуемые взамен смазок, применяемых в СССР для экспортируемого оборудования ..	47
У III. Подготовка станка к первоначальному пуску	
Подготовка станка к первоначальному пуску	49
Первоначальный пуск	50
Указания по технике безопасности	51
У X. Настройка и наладка станка	
Последовательность работы на станке	52
Работа механизма микроподачи	53
Настройка упора механизма подачи	54
Правка шлифовального круга	54
Смена и балансировка круга	54
У X. Регулирование станка	
Регулирование натяжения ремня привода бабки изделия ..	56
Регулирование натяжения ремня привода шлифовальной баб- ки	56
Регулирование зазора в подшипниках шпинделя шлифоваль- ного круга	56

З И С Г. Вильямс	Круглошлифовальный станок особо высокой точности	ЗЕ153	
	Руководство к станку 4	Лист 3	Листов 59

Регулирование зазора винтовой пары механизма подачи ..	56
Регулировка плавности реверса	56
Регулировка плавности быстрого подвода-отвода шлифовальной бабки	57
XI. Сведения о приспособлениях	
Приспособление для балансировки шлифовального круга ..	57
Приспособление для правки круга (откидно)	57
Приспособление для правки круга на конус	58
Механизм радиусной правки круга	58
Приспособление для правки круга	58
Приспособление для шлифования центров	59

ПРИМЕЧАНИЕ: Раздел "Электрооборудование" помещен во второй части настоящего руководства.

З Ш С Г. Вильнюс	Круглошлифовальный станок особо высокой точности	ЗЕИ53	
	Руководство к станку	5	Лист 4 Листов ⁵⁹

Министерство Станкостроительной и Инструментальной промышленности
СССР

Вильнюсский завод шлифовальных станков

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ОСОБО ВЫСОКОЙ
ТОЧНОСТИ ЗЕ153

Руководство к станку.
Электрическая часть.

Москва - 1968

Содержание

Исполнение	
Описание принципиальной электросхемы	
Система защиты	
Цепи сигнализации	
Указания о порядке управления электроприводом	
Указания по обслуживанию электрооборудования	
Спецификация покупного электрооборудования экспортного исполнения	
Спецификация покупного электрооборудования тропического исполнения	
Принципиальная электросхема	
Монтажная схема главной панели	
Монтажная схема панели правой дверцы	
Монтажная схема панели левой дверцы	
Общая монтажная схема	
Размещение электрооборудования на станке	

Т. Ф. С.	Грунтошлифовальный станок особо высокой точности	3Е/53	
С. И. Г. А.	Грунтошлифовальный станок	лист 2	всего листов 25