

9480

П А С П О Р Т

обдирочно-шлифовального станка модели ЗМ634

г. Сталинград

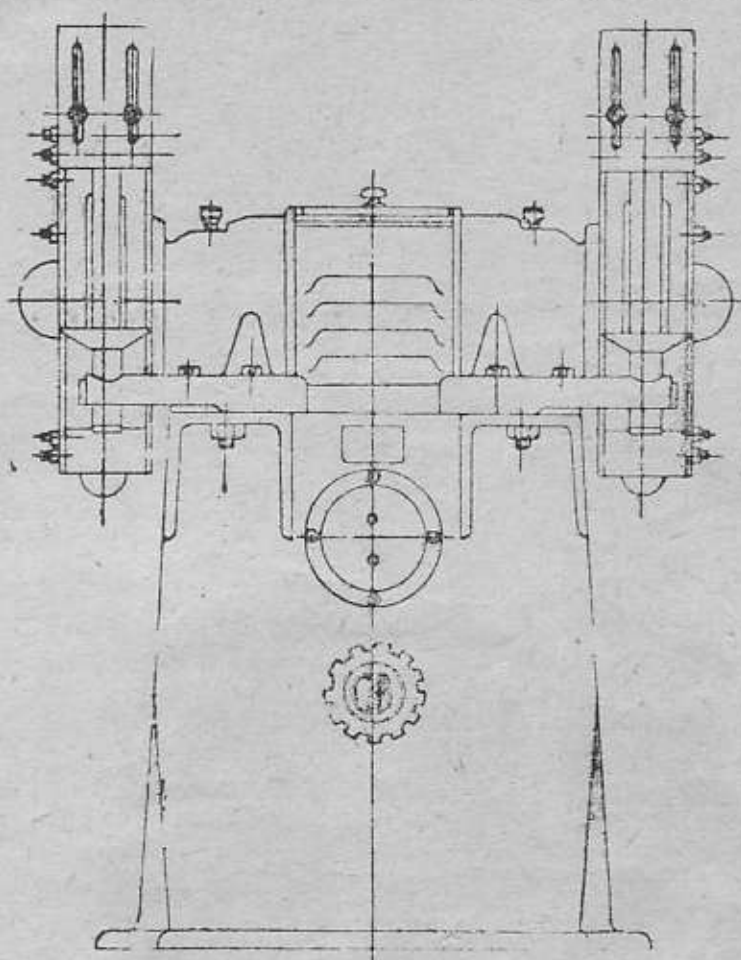
П А С П О Р Т

обдирочно-шлифовального станка

Инвентарный №

Т и п	Обдирочно-шлифовальный	Модель	ЗМ634	Шифр станка по классификации	
Предприятие-изготовитель и его местонахождение	Предприятие п-я № 144 г. Сталинград	Номер станка	9480	Класс точности	
		Год выпуска	1960		
Предприятие		Цех		Место установки	
Станок особо пригоден или приспособлен	Для обдирки и зачистки литых в литейных цехах			Время пуска станка в эксплуатацию	

Вес станка 400 кг. Габарит: длина 900 мм, ширина 600 мм, высота 1200 мм



О с н о в н ы е д а н н ы е

Основные размеры		Шлифовальный круг		
Высота центров шлифовальных кругов	850	Размеры шлиф. круга мм	400x40x203	ГОСТ 2424-52
Расстояние между центрами шлифовальных кругов мм	700	Количество кругов	2	
Размеры обрабатываемых изделий		С т о л		
Наибольший вес обрабатываемых изделий кг	20	Габариты стола мм	150x80	
Количество обслужив. рабочих чел.	2	Количество столов	2	

РУКОВОДСТВО

по обдирочно-шлифовальному станку модели ЗМ634

Назначение станка

Станок имеет широкое применение в обрубных, штамповочных и кузнечных цехах и предназначается для обдирки небольших (весом не более 20 кг) поковок, штампов и отливок, но может быть также использован в механических, ремонтных и инструментальных цехах для сухой заточки режущего инструмента.

Описание конструкции станка

Станок состоит из следующих основных узлов:
а) станины; б) шлифовальной головки; в) кожухов; г) столиков с левыми и правыми державками; д) электрооборудования.

С т а н и н а

Станина чугунная, представляет собою пустотелую коробку, на которой монтируются все детали станка. Имеющиеся на станине передние приливы служат для монтажа державок со столиками, служащими для поддержания обрабатываемых изделий. Заднее окно станины закрывается подмоторной плитой, а переднее — накладкой с установленной на ней кнопочной станцией КМЗ-2 по ГОСТ 2492-44.