

ЧАСТЬ ОЧЕДЬ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ГЛАВТОЧСТАНКОСТРОЕМ

Дербентский завод шлифовальных станков

СТАНОК ЛЕНТОЧНО-ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ПЛОСКОСТЕЙ

Модели ~~ДШ-102~~ ДШ-102

Руководство к станку

| № п/п | Наименование | № док. | № рабочего | Погрешность |
|-------|--------------|--------|------------|-------------|
| 1/1 | ДС. Г. 102-2 | | | |

СОДЕРЖАНИЕ

| | Стр. |
|---|-------|
| 1. Назначение и область применения | 4 |
| 2. Распаковка и транспортировка | 5 |
| 2.1. Указание по распаковке и транспортировке | 5 |
| 2.2. Схема транспортировки | 6 |
| 3. Фундамент станка, монтаж, установка | 7 |
| 3.1. Установка станка | 7 |
| 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 | 15 |
| 5. Краткое описание конструкции и работы станка | 16 |
| 5.1. Описание кинематической схемы | 16,17 |
| 5.2. Кинематическая схема | 18 |
| 5.3. Спецификация подшипников качения | 19 |
| 5.4. Краткое описание конструкции узлов | 20,21 |
| 6. Электрооборудование | 22 |

2

| Номенклатура | Номер | Номер | Подпись | Фамилия |
|--------------|-------|-------|---------|---------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

| Номенклатура | Номер | Номер | Подпись | Фамилия |
|-------------------|-------|-------|---------|---------|
| дорбентский заво- | 1 | 2 | 3 | 4 |
| вод шлифовальных | 5 | 6 | 7 | 8 |
| станков | 9 | 10 | 11 | 12 |

Станок левиточно-шлифорельный для
шлайфовки деталей из твердых сплавов

ДМУ-102

| | | |
|-------|---|---------------|
| 6.1. | Списание 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. | Ведомость покупного 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 аб- разивных лент | 43 |
| 10.1. | Клеевые пленки | 43 |
| 10.2. | Изготовление лент | 43 |
| 10.3. | Продольная и поперечная резка шкурки | 43,44 |
| 10.4. | Очистка от зерна и аппрета | 44,45 |
| 10.5. | Склейивание | 45 |
| 10.6. | Проверка качества склеенных лент | 46 |
| 10.7. | Рекомендации по подготовке лент к работе | 46,47 |
| II. | С особенности разборки и сборки станка при ремонте и техническая документация по ремонту | 3 |

1000-00070
33.07.00 Ук.№ 0261 Позн. и Установка

1000-00070

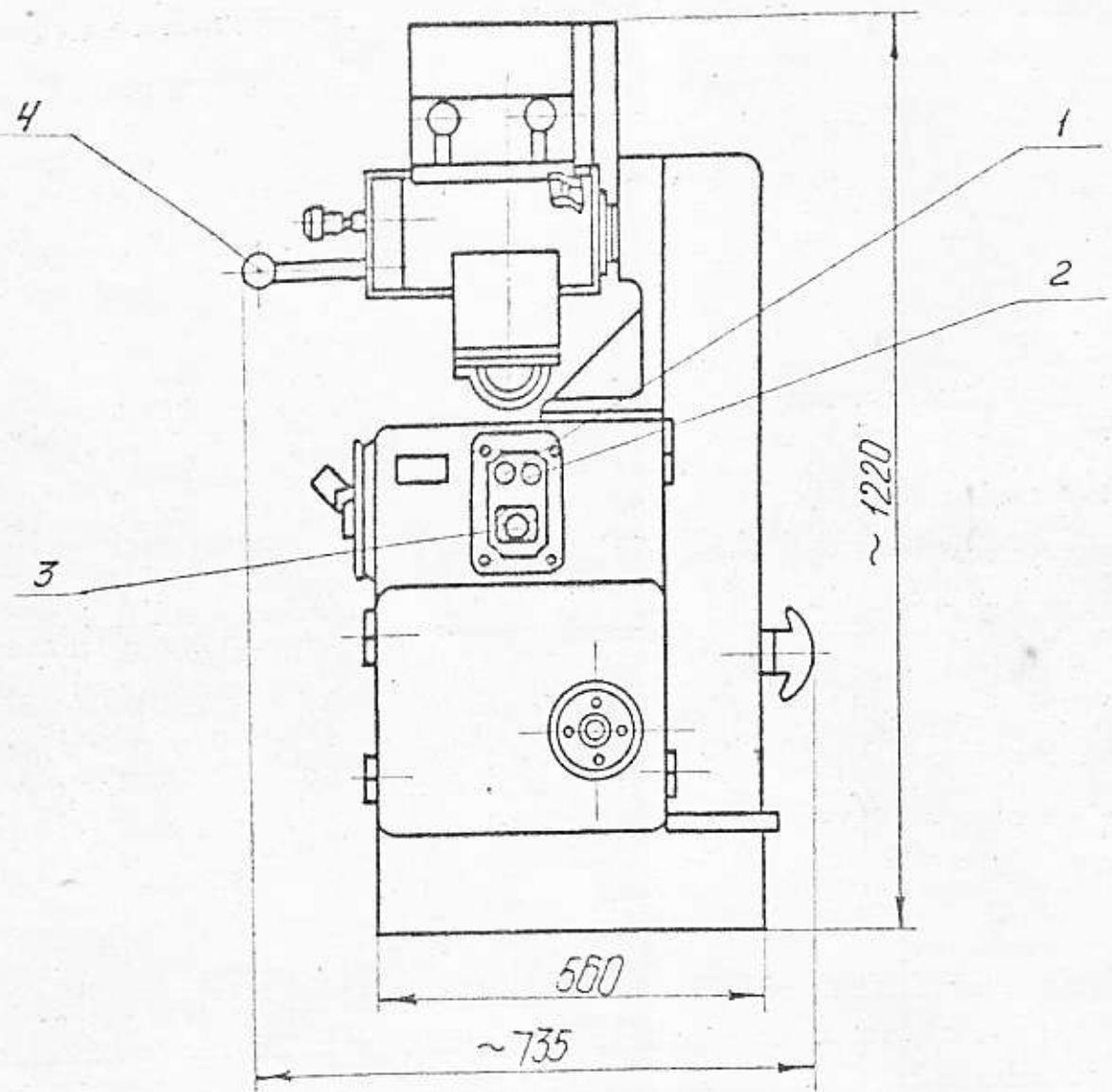
1000-00070
33.07.00 Ук.№ 0261 Позн. и Установка

| Год | Месяц | День | Лист | Страница | Номер | Лист | Страница |
|------|---------|------|------|----------|-------|------|----------|
| 1985 | декабрь | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 1985 | декабрь | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |

БЕЗОПАСНЫЙ ЗАВОД
ПО ОБРАБОТКЕ МАТЕРИАЛОВ
директорский завод
для зарубежных стран
1985

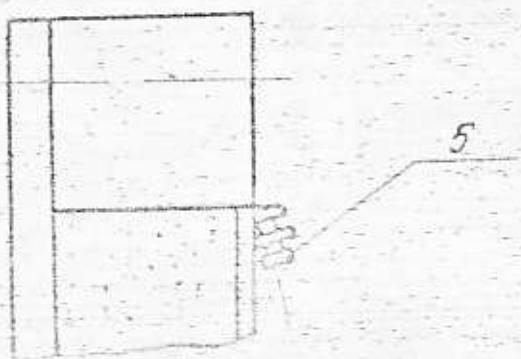
ММ-102

4.1 Общий вид станка -
фрагмент управления

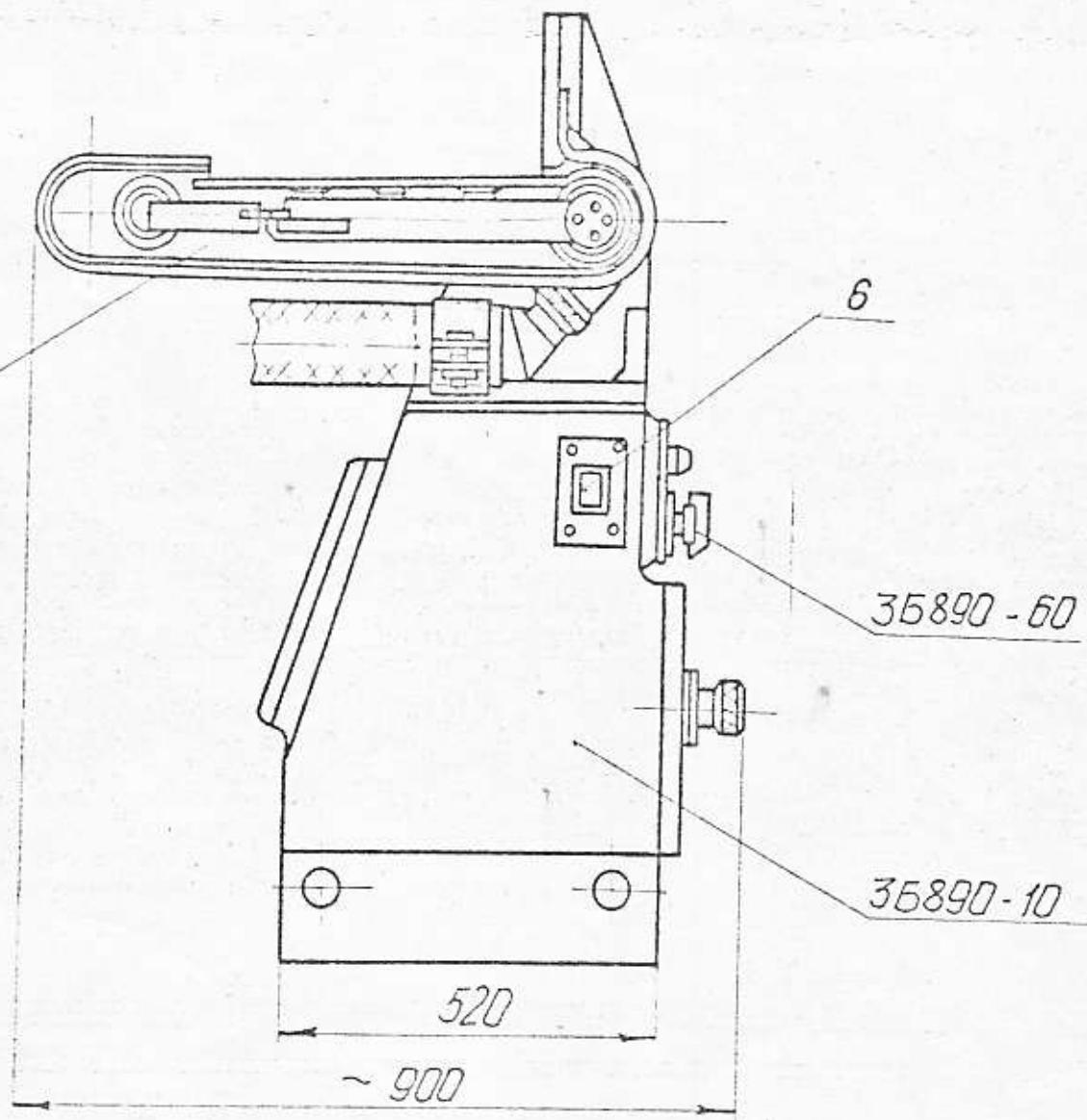


35890-20

Рис. 3



ТАЧКИ С ОБОЗНАЧЕНИЕМ
СО УПРАВЛЕНИЯ



| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------|----|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| 35890-100 | 70 | 35890-200 | 35890-300 | 35890-400 | 35890-500 | 35890-600 | 35890-700 | 35890-800 | 35890-900 | 35890-000 | 35890-1000 | 35890-2000 | 35890-3000 | 35890-4000 | 35890-5000 | 35890-6000 | 35890-7000 | 35890-8000 | 35890-9000 | 35890-0000 |
| 35890-1000 | 70 | 35890-2000 | 35890-3000 | 35890-4000 | 35890-5000 | 35890-6000 | 35890-7000 | 35890-8000 | 35890-9000 | 35890-0000 | 35890-10000 | 35890-20000 | 35890-30000 | 35890-40000 | 35890-50000 | 35890-60000 | 35890-70000 | 35890-80000 | 35890-90000 | 35890-00000 |

С С С Р

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ГЛАВТОЧСТАНКОПРОМ

Дербентский завод шлифовальных станков

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

Станок ленточно-шлифовальный для обработки
плоскостей

МОДЕЛЬ ЗБ890

1973г. г.Дербент.