

Зав. Бр. 10/8

Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
Всесоюзное промышленное объединение по ремонту металлообрабатывающего оборудования
"Совмашремонт"
Ц И К Т В А М

**ТИПОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС
КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА СТАНКОВ
ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНОЙ ГРУППЫ**

Издание II

Тула-1977

СОДЕРЖАНИЕ

Часть 1. ТИПОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА СТАНКОВ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНОЙ ГРУППЫ

Типовой маршрутный технологический процесс капитального ремонта плоскошлифовальных станков	7	Типовой технологический процесс ремонта корпусов золотников и корпуса гидрпанели	60
Типовой маршрутный технологический процесс разборки плоскошлифовальных станков при капитальном ремонте	8	Типовой технологический процесс ремонта отверстий в корпусных деталях	61
Типовой технологический процесс ремонта электрооборудования	9	Типовой технологический процесс ремонта шпинделя	63
Типовые технологические процессы ремонта деталей станка	12	Ремонт гидроцилиндра	75
Типовой технологический процесс ремонта станины	12	Типовой технологический процесс ремонта планки (под колонку)	77
Типовой технологический процесс ремонта тумбы	21	Типовой технологический процесс ремонта золотника	80
Типовой технологический процесс ремонта колонки	30	Маршрутный технологический процесс сборки и отладки станка	85
Типовой технологический процесс ремонта плиты	39	Приемка и испытания станка после капитального ремонта	93
Типовой технологический процесс ремонта корпуса шлифовальной бабки	46	Еedomость оснастки типового технологического процесса капитального ремонта станков плоскошлифовальной группы моделей 371M1, 372Б, 373	97
Типовой технологический процесс ремонта стола	55		

Часть II. ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ РЕМОНТА СТАНКОВ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНОЙ ГРУППЫ

1. ОСНАСТКА ДЛЯ РЕМОНТА ДЕТАЛЕЙ	101	2. КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ОСНАСТКА	115
1. 1. Приспособление для шлифования корпуса шлифовальной бабки П13.33.01.000	101	2. 1. Нагрузочное устройство П13.33.07.000	115
1. 2. Приспособление для шлифования корпуса П13.33.02.000	103	2. 2. Стойка индикаторная трехколенная М13.33.10.000	116
1. 3. Приспособление для шлифования колонки П13.33.03.000	104	2. 3. Плиты поверочные М13.33.11.000	117
1. 4. Домкрат П13.33.04.000	105	2. 4. Плиты поверочные М13.33.17.000	118
1. 5. Приспособление для суперфиниширования П13.33.05.000	106	2. 5. Приспособление контрольное М13.33.12.000	119
1. 6. Наладка для шлифования канавок П13.33.06.000	108	2. 6. Приспособление для настройки М13.33.13.000	120
1. 7. Подставка П13.33.09.000	109	2. 7. Оправка М13.33.15.000	121
1. 8. Приспособление для фрезерования П13.33.20.000	110	2. 8. Оправка М13.33.16.000	121
1. 9. Кернер П13.33.19.000	111	3. СТЕНДЫ	122
1. 10. Приспособление для фрезерования паза П13.33.08.000	111	3. 1. Стенд для обкатки шлифовальной бабки П13.33.08.000	122
1.11. Борштанга 13.33.47.000	114		

Ч А С Т Ь 1

ТИПОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА СТАНКОВ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНОЙ ГРУППЫ

ТИПОВОЙ МАРШРУТНЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

1. Испытание станка, поступающего в ремонт, по нормам точности
2. Демонтаж крышек, щитков, кожухов
3. Демонтаж электрооборудования, системы охлаждения, гидравлики
4. Промывка станка в сборе
5. Разборка станка на узлы
6. Промывка узлов
7. Разборка узлов на детали
8. Промывка деталей
9. Дефектация деталей
10. Окраска корпусных деталей
11. Ремонт корпусных деталей
12. Восстановление деталей станка
13. Комплектация деталей станка
14. Восстановление взаимосвязанных размеров узлов станка
15. Сборка узлов станка
16. Обкатка и испытание узлов станка (при наличии испытательных стендов)
17. Промывка узлов станка
18. Общая сборка станка с восстановлением точности
19. Монтаж электрооборудования
20. Обкатка и испытание станка, проверка на соответствие нормам точности
21. Окраска станка
22. Консервация станка (при необходимости)

- П р и м е ч а н и я :
1. Типовые технологические процессы промывки деталей, узлов станка, окраски и консервации приведены в альбоме "Промывка, окраска, консервация при ремонте металлообрабатывающего оборудования". ЦПКТВАМ, Тула, 1975.
 2. Испытания станка на точность, жесткость проводить по ГОСТу 273-67.
 3. Испытания станка на холостом ходу, под нагрузкой и в работе проводить согласно ОСТ2 Н91-1-75 и заводским техническим условиям на станок.
 4. Упаковку станка производить согласно ОСТ2 Н91-1-75.