

Экспорт

СТАНОК ДЛЯ ВАТОННОЙ ПРОМЫСЛЕННОСТИ  
МОДЕЛЬ 360М  
ПРОИЗВОДСТВО В СТРАНУ

по з/н № 01502451

Главный инженер

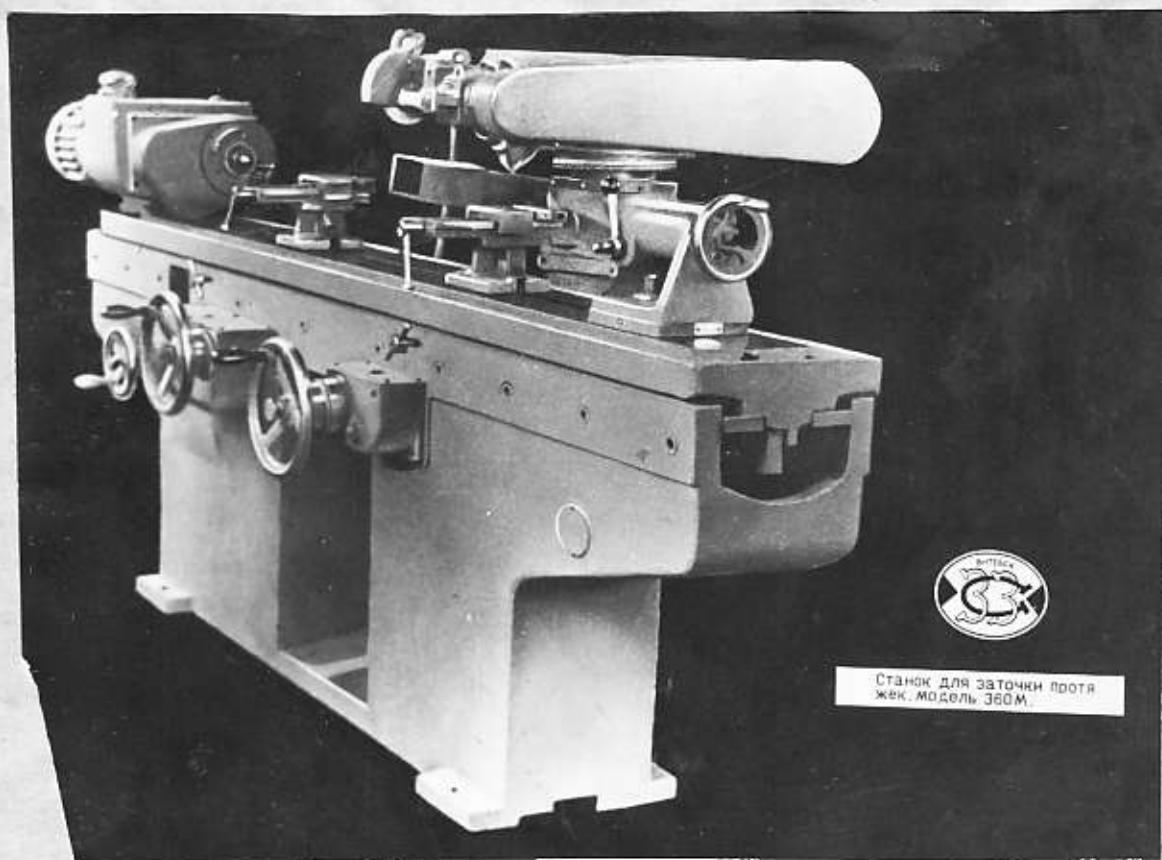
Раздел	С о д е р ж а н и е	Лист		
	Содержание	1		
I	<u>Назначение и область применения станка</u>	3		
II	<u>Распаковка и транспортировка станка</u>	4		
	Указания по распаковке и транспортировке	4		
	Схема транспортировки станка	5		
III	<u>Фундамент станка, монтаж, установка</u>	6		
	Указания по установке станка	6		
	Установочный чертеж	7		
IV	<u>Подготовка станка к первоначальному пуску</u>	8		
V	<u>Паспорт станка</u>	9		
	Основные данные	10		
	Основные размеры и посадочные места	11		
	Принадлежности и приспособления	12		
	Сведения о ремонте станка	13		
	Кинематическая схема	14		
	Спецификация зубчатых и червячных колес, винтов, гаек и шкивов	15		
	Общий вид станка	17		
	Спецификация основных узлов станка	18		
	Спецификация органов управления	19		
VI.	<u>Описание конструкции и работы станка.</u>	20		
	Общая компоновка станка	20		
	Станина	21		
	Колонна	21		
	Механизм перемещения колонны	21		
	Стол	25		
	Механизм перемещения стола	25		
	Шлифовальная головка	27		
	Передняя бабка	30		
	Задняя бабка	30		
	Шпиндель	31		
	Принадлежности	31		
VII.	<u>Паспорт электрооборудования</u>	33		
	Электрооборудование. Работа схемы	33		
	Спецификация покупного электрооборудования	35		
	Принципиальная электросхема	38		
	Монтажная электросхема	39		
Модель	№ докум.	Руководство к станку	Лист I	Вс. л. 55
3604		Содержание		

Раздел	Содержание	Лист
УП.	<u>Смазка станка.</u>	42
	Схема смазки	42
	Спецификация к схеме смазки	43
	Указания по обслуживанию смазочной системы станка.	45
УХ.	<u>Первоначальный пуск станка</u>	46
	Указания по технике безопасности	47
Х.	<u>Наладка и работа на станке.</u>	48
	Установка инструмента	48
	Установка изделия	48
	Настройка чисел оборотов шпинделя и шпинделя передней бабки	50
	Установка и заправка круга	52
	Режим и технологический процесс заточки проточек	53
ХИ.	<u>Регулировка станка.</u>	55

Приложение:

1. Ведомость комплектации станка на 2-х листах.
2. Акт приемки на 7-ми листах.
3. Материалы по запасным деталям - поставляются дополнительно за особую плату и по особому заказу.

ЗАВОД		У. ПАСПОРТ		Место изготовления	
				в г. Ленинград	
		Инвентарный №		Дата пуска	
				Станок и принадлежности	
Цех				Модель	360М
Тип				Завод №	69008
Завод-изготовитель		Завод точных станков		Год выпуска	
Назначение ст-ка				1969г.	
Габариты ст-ка		длина 2600	ширина 1500	высота 1700	вес ст-ка в кг.



### Основные данные

Основные размеры		С т о л	
Наибольший диаметр заготовочной протяжки в мм.	100	Размеры рабочей площадки стола в мм	Длина 2300
Высота центров в мм.	150		Ширина 200
Расстояние между центрами передней и задней бабек в мм.	1500	Наибольшее продольное перемещение в мм.	Ручное 1500
Наибольшая ширина плоской протяжки в мм.	200		механич. 1000
Наибольшая длина протяжки в мм.	1500	Пределное перемещение в мм. на 1 оборот маховика	быстрое 46
			медленное 4,6
		Цена одного деления лимба в мм. при медленном перемещении стола	0,02
360М	И докум	Производство и станку У. паспорт станка	лист 9