

МИНИСТЕРСТВО
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

МУКАЧЕВСКИЙ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
ИМЕНИ КИРОВА

СТАНОК АЛМАЗНО-ЗАТОЧНЫЙ ДЛЯ РЕЗЦОВ

модели 3622Д

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
3622Д 00.000 РЭ

УЖГОРОД 1978

СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	
1.1. Назначение	3
1.2. Состав станка	3
1.3. Электрооборудование	7
1.4. Система смазки	8
2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	
2.1. Указание мер безопасности	13
2.2. Порядок установки	13
2.3. Настройка, наладка и режим работы	14
2.4. Регулирование	14
2.5. Особенности разборки и сборки при ремонте	14
3. ПАСПОРТ	
3.1. Общие сведения	15
3.2. Основные технические данные и характеристики	15
3.3. Сведения о ремонте	16
3.4. Сведения об измерениях в станке	17
3.5. Комплект поставки	17
3.6. Свидетельство о приемке	18
3.7. Электрооборудование	19
3.8. Свидетельство о консервации	19
3.9. Свидетельство об упаковке	19
3.10. Гарантийное обязательство	19

СТАНОК АЛМАЗНО-ЗАТОЧНЫЙ
ДЛЯ РЕЗЦОВ МОДЕЛИ 3622Д.

Руководство по эксплуатации

Редактор Е. А. Дунайская
Технический редактор Н. С. Пономаренко
Корректор Р. Е. Февляло

Сдано в набор 3. 03. 1978. Подписано в печать 16. 06. 1978.
Форм. бум. 60×84 1/8. Бумага типографская № 1. Литературная
гарнитура. Высокая печать. Условн.-печ. л. 4,33. Уч.-изд. л. 3,5.
Тираж 2500. Изд. № 318. Зак. № 2166. Бесплатно.

Закарпатский облполиграфиздат, 294000, г. Ужгород,
пл. Советская, 15.

Мукачевская городская типография, г. Мукачеве, ул. Пушкина, 22.

Размножено на Ужгородском филиале ППП "Патент". Зак. 3015, тир. 500 экз., 1982 г.

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. НАЗНАЧЕНИЕ

Станок алмазно-заточный модели 3622Д предназначен для алмазной заточки и доводки твердосплавных пильных резцов всех типов, кроме изогнутых, по главным и вспомогательным задним поверхностям с высотой держалки до 25 мм (с возможностью до 32 мм), а также для заточки и разводки резцов аналогичных типов на быстрорежущей стали кругами из альбома.

Станок может быть использован в механических цехах для заточки и доводки резцов, а также в механических

мастерских для алмазной заточки и доводки резцов и другого инструмента, например, сверл, в крупносерийном и массовом производстве с автоматизированными станками для доводки задних поверхностей резцов, закругления вершин резцов.

1.2. СОСТАВ СТАНКА

Составные части, органы управления станка и графические изображения символов приведены на рис. 1 и в табл. 1.

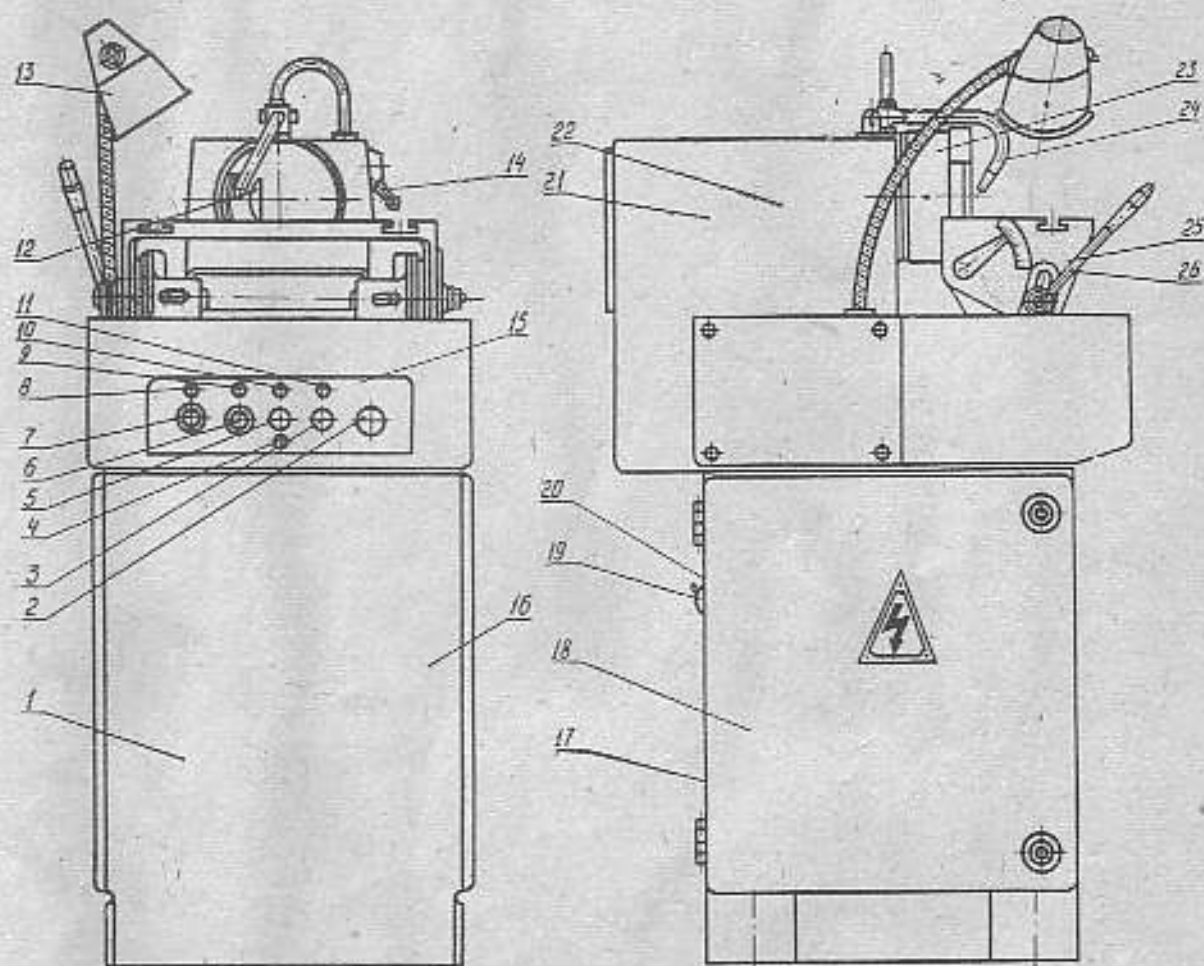


Рис. 1. Составные части и органы управления станка:

1 — станок; 2 — кнопка «Все стоп»; 3 — тумблер включения охлаждения; 4 — символ «Вращение шлифовального круга «Вправо»; 5 — тумблер реверса шлифовального круга; 6 — кнопка «Пуск шлифовального круга»; 7 — сигнальная лампа «Станок выключен»; 8 — символ «Ток включен»; 9 — символ «Пуск шлифовального круга»; 10 — символ «Вращение шлифовального круга «Влево»; 11 — символ «Охлаждение включено»; 12 — крепление шлифовального круга; 13 — размещение электрооборудования на станке; 14 — рукоятка регулировки потока охлаждающей жидкости; 15 — панель управления; 16 — бак охлаждения; 17 — символ заземления; 18 — размещение электроаппаратов в шкафу; 19 — выключатель; 20 — символ «Главный выключатель»; 21 — стойка; 22 — шпиндель шлифовальный; 23 — кожух шлифовального круга; 24 — подвод охлаждения; 25 — стол наклонный; 26 — рукоятка зажима наклонного стола от поворота в направлении вращения.

Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности

Мухоморовский станкостроительный завод им. С.К. Карлова

Приложение для образования лнмк
3622 Д. П7А.

Руководство по эксплуатации
3622 ДП7А, 000 РЭ.

1937 г.

1600-30

календарь

1937

1937