

СССР
Воронежский станкостроительный
завод им. 50-летия Ленинского комсомола

Универсальные
внутришлифовальные
станки

модели: ЗА228, ЗА228П и ЗА229

Руководство
Паспорт

г. Воронеж
1971г.

Содержание.

I.	Назначение и применение станков	3
	Техническая характеристика	4
II.	Распаковка и транспортировка	9
III.	Фундамент станков, монтаж и установка	11
IV.	Паспорт станка	15
	Основные данные	15
	Спецификация органов управления «наладки»	17
	Спецификация узлов станка	23
	Привод. Подшипники шпинделя изделия. Ремни и цепи.	
	Гидравлические механизмы	25
V.	Спецификация подшипников качения на станок ЗЯ228	27
	Спецификация подшипников качения на станок ЗЯ229	30
	Механика станков.	32
	Принадлежности и приспособления	33
VI.	Общая компоновка станков	34
VII.	Описание кинематической схемы станков	34
	Бабка изделия	39
	Шлифовальная бабка	41
	Стол	41
	Механизм поперечной подачи	42
	Люнет.	44
	Охлаждение	44
VIII.	Гидрооборудование станков	45
	А. Функции, выполняемые гидрооборудованием	45
	Б. Положение рукояток и механизмов перед работой	47
	В. Работа гидросистемы	48
	Описание и чертежи основных узлов гидрооборудования	57
	а) бак гидросистемы	57
	б) трубопроводы	59

Всз	Универсальные внутришлифовальные станки	Модель	ЗЯ228 ЗЯ229
	Руководство	Лист. 4	Листов. 99

в/ рабочий цилиндр	63
Указания по обслуживанию гидрооборудования станков	65
VII. Смазка станков	68
Общие сведения о системе смазки станков	68
Описание пневмоагрегата	68
Указания по обслуживанию системы смазки станков.	70
↓ Спецификация к схеме смазки станка 3А228	74
Спецификация к схеме смазки станка 3А229	76
VIII. Наладка станков	78
IX. Работа на станке	85
А. Не автоматический цикл шлифования	86
Б. Работа с автоматическим отводом стола после снятия основной части припуска и с последующей дошлифовкой	89
В. Работа с автоматическим обеспечением размера отверстия без ручного промера и дошлифовки с последующим автоматическим отводом стола и самозарядкой механизма поперечной подачи	90
Г. Шлифование внутреннего или наружного торца изделия с помощью торцевого упора.	90
Д. Шлифование с одного установка изделия одним внутришлифовальным шпинделем отверстия, внутреннего и наружного торцев.	91
Х. Уход за станками	91
XI. Регулировка механизмов станка	93
а) Указания по регулировке механизма поперечной подачи при работе с автоматическим обеспечением размера отверстия без промера	93
б/ шлифовальные шпиндели	93
в/ регулировка подшипника передней опоры шпинделя изделия	96
г/ Указания по монтажу передней опоры шпинделя изделия	97
Гарантия:	99
↓ Электрооборудование	1-26

ВСЗ	Универсальные внутришлифовальные станки	Модель	3А228 3А229
	Руководство.	Листы: 2	Листов: 99

7.

Электропривод комплектной регулируемой

серии ПМУМ

Техническое описание и инструкция по
эксплуатации и монтажу приводов

серии ПМУМ

ОХЛ.453.015.05-70

Продолжение

34229

1971г

Информация о документах и датах
1988 г.

Содержание приложения ОХЛ 463.016.05-Т0

- 1. Принципиальная электрическая схема трансформаторов ПМУ5М12, ПМУ5М13 с напряжением питания 380, 400, 415 или 440 В рис.1
- 2. Комплектационная схема трансформаторов ПМУ5М, ПМУ6М, ПМУ7М рис.2
- 3. Схема монтажная рис.3
- 4. Абсолютно-установочные размеры и масса элементов питания рис.4
- 5. Абсолютно-установочные размеры электродвигателей рис.5
- 6. Абсолютно-установочные размеры и масса электродвигателей, серии „П“ (размеры справочные) рис.6
- 7. Абсолютно-установочные размеры и масса электродвигателей серии „П5В“ (размеры справочные) рис.7

3A229

				ОХЛ 463.016.05-Т0			
				Приложение			
Исполнитель	№ док.	Дата		Электротрансформаторный регулируемый серии ПМУМ	Лист	Кол-во листов	
	2164					2	
Проверено	31.08						