

Министерство станкостроительной и
инструментальной промышленности СССР

Мукачевский станкостроительный завод
им. Кирова

Станок
ТОЧИЛЬНО-
шлифовальный
модели
ЗБ631 (ЗБ631А)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Ужгород 1976

Содержание

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	
1.1. Назначение и область применения	3
1.2. Устройство и работа станка	4
1.3. Приспособления, поставляемые по особому заказу за отдельную плату	9
1.4. Электрооборудование	11
1.5. Смазка станка	15
2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	16
2.1. Указания мер безопасности	16
2.2. Порядок установки	16
2.3. Регулирование станка	20
3. ПАСПОРТ	
3.1. Общие сведения	22
3.2. Технические данные	22
3.3. Свидетельство о приемке	23
3.4. Испытание станка на соответствие нормам точности и жесткости (по техническим условиям)	23
3.5. Комплект поставки	26
3.6. Общее заключение	27
3.7. Гарантийные обязательства	27

Редактор И. Ю. Игнатовский
Технический редактор Н. С. Пономаренко
Корректор Р. Е. Ревало

Закарпатский облполиграфиздат,
г. Ужгород, ул. Духновича, 2

Изд. № 263. Подписано к печати 15.II. 1977 г. 60×84 1/16.
Печ. л. 1,75. Изд. л. 1,7. Тираж 2000. Зак. № 7720.
Бесплатно.

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

Завод оставляет за собой право вносить в конструкцию станка незначительные изменения и усовершенствования, не предусмотренные настоящим руководством по эксплуатации.

1. Техническое описание

1.1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1.1. Точильно-шлифовальный станок модели ЗБ631 (рис. 1) благодаря наличию двух скоростей вращения шлифовальных кругов (22 и 11 м/с) и оснащению различными приспособлениями обеспечивает выполнение следующих работ:

заточку резцов высотой до 16 мм как быстрорежущих, так и оснащенных пластинками твердого сплава;

заточку сверл диаметром от 3 до 25 мм. Заточка сверл диаметром от 3 до 6 мм возможна, но не рекомендуется;

заточку слесарного инструмента;

слесарные работы (снятие заусенцев, фасок и т. п.);

шлифовку деталей абразивной лентой;

полировку деталей.

1.1.2. Использование станка для выполнения обдирочных работ (обдирка литых и сварных деталей) не рекомендуется.

1.1.3. Станок может быть изготовлен в настольном исполнении — мод. ЗБ631А (рис. 2.)

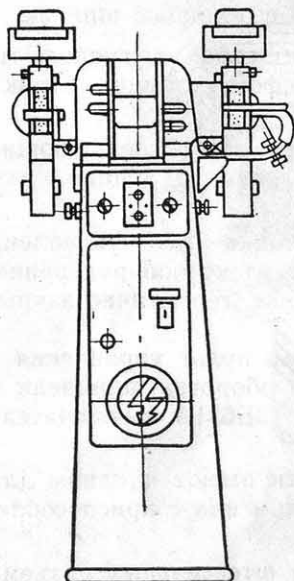


Рис. 1. Станок модели ЗБ631

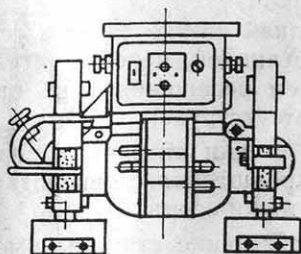


Рис. 2. Станок модели ЗБ631А