

**ПРОДОЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ  
СТАНОК**

**ЗБ722**

**РУКОВОДСТВО**

## I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКА

Станок 3Б722, продольно-шлифовальный с прямоугольным столом и горизонтальным шпинделем (рис. I), предназначен для шлифования плоскостей различных деталей периферией круга как в индивидуальном так и в крупносерийном производстве.

Шлифуемые детали, в зависимости от материала, формы и размеров, могут закрепляться или на электромагнитной плите, или непосредственно на рабочей поверхности стола, или в специальных приспособлениях.

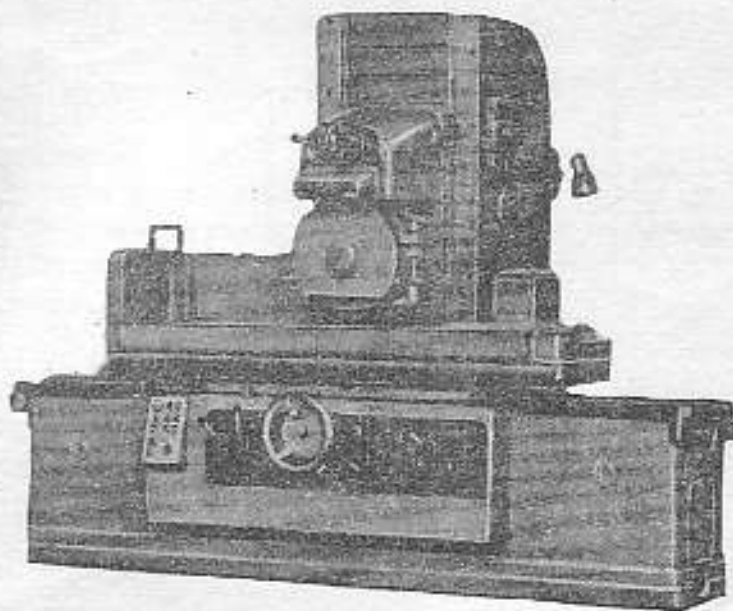


Рис. I. Продольно-шлифовальный станок, модель 3Б722

## II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

При распаковке станка надо следить за тем, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом.

Со станков, предназначенных для работ в странах с тропическим климатом, снимается полиэтиленовый чехол, удалится бумага и мешочки с силикагелем. Транспортировку станка в распакованном виде надо производить согласно схеме транспортировки (рис.2). При транспортировке станка необходимо предохранить отдельные выступающие части станка от повреждения канатом. Для этой цели в соответствующих местах следует устанавливать под канат деревянные прокладки.

## СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
I. Назначение и область применения станка .....	3
II. Распаковка и транспортировка станка .....	3
III. Фундамент, монтаж и установка станка .....	4
IV. Паспорт .....	5
Общие сведения .....	5
Органы управления .....	7
Основные данные станка .....	7
V. Краткое описание конструкции и работы станка .....	12
Описание кинематической схемы станка .....	12
Общая компоновка станка .....	15
Особенности конструкции некоторых узлов .....	15
VI. Электрооборудование станка .....	30
Описание принципиальной электросхемы .....	30
Указания по эксплуатации и обслуживанию электрооборудования .....	34
Эксплуатация электрооборудования .....	35
VII. Гидрооборудование станка .....	45
Назначение .....	45
Управление .....	45
Описание конструкции узлов гидропривода .....	45
Взаимодействие узлов гидропривода .....	52
VIII. Смазка станка .....	57
Указания по обслуживанию системы смазки .....	57
IX. Подготовка станка к первоначальному пуску, первоначальный пуск и указания по технике безопасности .....	62
Расконсервация станка .....	62
Подготовка к первоначальному пуску .....	62
Первоначальный пуск .....	62
X. Настройка и наладка станка, Режимы работы .....	63
Проверка режимов работы .....	64
Указания по технике безопасности .....	64
XI. Регулирование станка .....	65
Общие требования .....	65
Регулировка зазоров в подшипниках .....	65
Регулировка механизма вертикальной подачи .....	66
Регулировка механизма ускоренного перемещения .....	66
Регулировка остаточного магнетизма электромагнитной плиты .....	66
Регулировка плавности реверса стола .....	66
Регулировка давлений гидросистемы .....	66
Регулировка подачи масла на направляющие .....	66
Регулировка смазки подшипников шлифовальной бабки .....	66
Возможные неисправности и способы их устранения .....	67
Возможные дефекты, влияющие на качество шлифуемых изделий, и способы их устранения .....	71
XII. Сведения о приспособлениях .....	73
XIII. Особенности разборки и сборки станка .....	73
Разборка стола .....	73
Разборка шлифовальной бабки .....	73
Разборка колонки .....	73
Разборка каретки .....	74
Приложение. Символы, изображенные на табличках .....	74