

Механизм ручного перемещения стола	30
Рис. 10. Механизм ручного перемещения стола	31
Механизм подачи	32
Механизм микроподдачи	32
Рис. 11. Механизм подачи	33
Рис. 12. Механизм микроподдачи	35
Рис. 13. Гидроцилиндр	36
Гидроцилиндр	37
VI. Гидрооборудование станка.	
Техническая характеристика насосов	38
Спецификация гидравлических аппаратов	39
Описание работы гидропривода станка	40
Передвижение стола	40
Блокировка механизма ручного перемещения стола	41
Толкатель микроподдачи илифоваальной бабки ..	42
Быстрый подъем и спуск илифоваальной бабки ..	42
Рис. 14. Гидромеханическая схема	43
Рис. 15. Схема развода гидравлических линий	44
Указания по обслуживанию гидропривода	45
VII. Смазка станка.	
Указания по обслуживанию смазочной системы станка	46
Спецификация к схеме смазки станка	48
Рис. 16. Схема смазки	50
Консервация станка	51
Смазки иностранных фирм, рекомендуемые в за- мен смазок, применяемых в СССР для экспорт- ного оборудования	52
VIII. Подготовка станка к первоначальному пуску.	
Подготовка станка к первоначальному пуску ..	54
Первоначальный пуск	55
Указания по технике безопасности	55
IX. Настройка и наладка станка.	
Пуск станка	56
Указания по механизму микроподдачи	57
Наладка станка на илифовальное производство с полуавтоматическим циклом	57

С. И. С. Г. Вильямс	Универсальный круглошлифовальный станок особо высокой точности	К12	
	Руководство к станку	лист 3	изм.

Февраль 1972 г. 14.15

Настройка упора механизма подачи	59
Правка шлифовального круга	59
Смена круга	59
Наладка бабки изделия на работу в неподвижных центрах и на работу с вращающимися шпинделем	59
Внутренние шлифования в патроне или в цанге ..	60
Х. Регулирование станка	
Регулирование натяжения ремней привода бабки изделия	61
Регулирование натяжения ремня привода шлифовальной бабки	61

Регулирование зазора в подшипниках шпинделей шлифовальной бабки и бабки изделия	61
Регулирование осевого натяга в передаче винт-гайка качения салазок	62
Регулирование плавности реверса	62
Регулирование плавности быстрого подвода-отвода шлифовальной бабки	62
XI. Сведения о приспособлениях.	
Линейный открытый	63
Приспособление для балансировки шлифовального круга	63
Приспособление для правки круга откидное, универсальное	63
Приспособление для правки круга на конус	64
Механизм радиусной правки	64
Приспособление для шлифования центров	64
Линейный закрытый	65
XII. Особенности разборки и сборки станка при ремонте и техническая документация по ремонту	
66	

Примечание: Раздел "Электрооборудование" помещен во второй части настоящего руководства.

ЭМС Р. Вильнюс	Универсальный круглошлифовальный станок особо высокой точности	ЗЕ12	
	Руководство и станку	Лист 5	Лист

Рис. 1872.1.15

МИНИСТЕРСТВО СТАНОСТРОЕНИЯ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО
ПРОИЗВОДСТВА СССР

ВИАЛЬНИСКИМ ЗАВОД ПОДГОТОВЛЕНА СТАНКОМ

УНИВЕРСАЛЬНЫМ КРУГОСЛИДОВАЛЬНЫМ
СТАНКОМ ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ ЗБ12

Руководство к станку

И. часть. Электрооборудование

С. ИИИИИИИИ 1981 год.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Исполнение станка	3
2. Краткая характеристика электрооборудования	3
3. Работа схемы управления	4
4. Система защиты и сигнализации	9
5. Указания по эксплуатации электрооборудования	9
6. Спецификация покупного электрооборудования для серийного и экспортного исполнения	11
7. Рис.1. Принципиальная электросхема	19
8. Рис.2. Принципиальная электросхема	20
9. Рис.3. Общая монтажная электросхема	21
10. Рис.4. Монтажная электросхема главной панели	22
11. Рис.5. Монтажная электросхема панели правой двери	23
12. Рис.6. Монтажная электросхема панели левой двери	24
13. Рис.7. Размещение электрооборудования на станке	25

З И С г. Вильнюс	Универсальный круглошлифовальный станок особо высокой точности	ЗЕ12	
	Руководство к станку	Лист 2	Листов 25

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

БЕЛОРУССКИЙ ЗАВОД ЭЛЕКТРОВАЛЕННЫХ СТАНКОВ



АЛБСМ
МАТЕРИАЛЫ ПО ЗАПАСНЫМ ДЕТАЛЯМ
СТАНКА МОДЕЛИ ЗВ12

Т. РИМОНОВ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Схема расположения подшипников.
2. Спецификация подшипников качения и вальцовых подшипников скольжения.
3. Спецификация запасных непокупных деталей.
4. Чертежи запасных непокупных деталей.