

**ПОЛУАВТОМАТ
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ
БЕСЦЕНТРОВЫЙ
ЗЕ180В**

**Руководство по эксплуатации
ЗЕ180В.00.000 РЭ**

СОДЕРЖАНИЕ

I. Техническое описание	
I.1. Назначение и область применения ...	3
I.2. Состав полуавтомата	3
I.3. Устройство и работа полуавтомата и его составных частей	5
I.4. Гидрооборудование	17
I.5. Система смазки	21
2. Инструкция по эксплуатации	
2.1. Указания мер безопасности	24
2.2. Порядок установки	26
2.3. Настройка, наладка и режимы резания	29
2.4. Регулировка полуавтомата	35
2.5. Особенности разборки и сборки при ремонте	38
3. Паспорт	
3.1. Общие сведения	39
3.2. Основные технические данные и характеристики	39
3.3. Сведения о ремонте	43
3.4. Сведения об изменениях в станке ...	44
3.5. Комплект поставки	45
3.6. Свидетельство о приемке	54
3.7. Сведения о консервации и упаковке	62
ПРИЛОЖЕНИЕ. Материалы по быстроизнашивающимся деталям	63

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надежность и улучшающей условия эксплуатации, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем издании.

I. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

I.1. Назначение и область применения

Полуавтомат круглошлифовальный бесцентровый ЗЕ180В (рис.1) предназначен для шлифования тел вращения с диаметром заготовок от 0,2 до 10 мм при обработке напроход и от 0,5 до 10 мм при обработке врезанием.

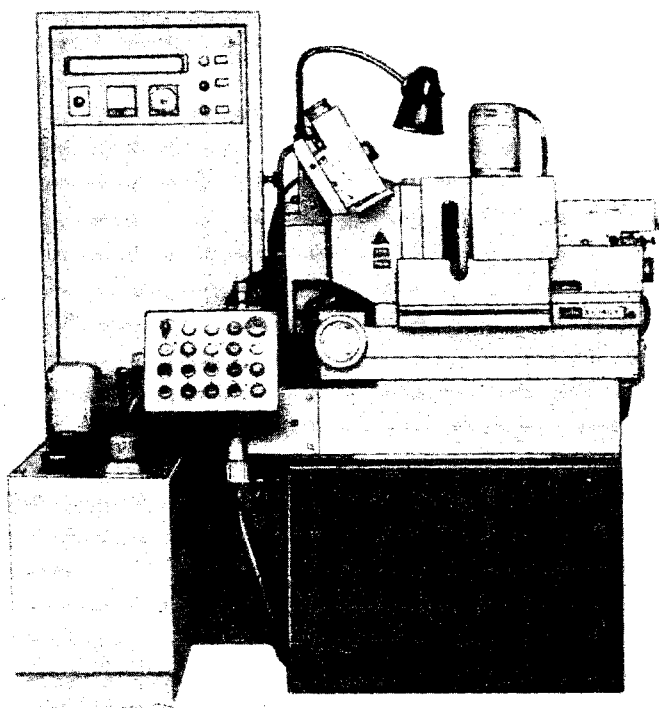


Рис. 1. Общий вид станка

I.2. Состав полуавтомата

I.2.1. Общий вид с обозначением составных частей полуавтомата представлен на рис.2

I.2.2. Общая компоновка

Круглошлифовальный бесцентровый полуавтомат ЗЕ180В имеет компоновку, при которой шлифовальная бабка неподвижна, ведущая бабка - подвижна.

Шлифовальная бабка на виброопорах устанавливается на сварную станину. На корпусе основания стола, на направляющих качения расположен стол, на котором крепятся ведущая бабка (поворотная и неповоротная) и суппорт. Стол вместе с суппортом и ведущей бабкой перемещается по роликовым направляющим в направлении, перпендикулярном оси шпинделя шлифовального круга. Поворотная часть ведущей бабки имеет разворот в вертикальной плоскости $\pm 6^\circ$ и горизонтальной - $\pm 30'$.

Электродвигатель привода шлифовального круга крепится на кронштейне корпуса шлифовальной бабки.

Привод ведущего круга осуществляется от червячного редуктора, расположенного в корпусе поворотной ведущей бабки.

Электрооборудование размещено в отдельном электрощитке. Электрощиток расположен с левой стороны полуавтомата. Пульт управления выполнен выносным и прикреплен к основанию стола с левой стороны.

Агрегат охлаждения расположен позади полуавтомата. Агрегат смазки расположен с левой стороны полуавтомата.

I.2.3. Перечень составных частей полуавтомата

Номер позиции на рис.2	Наименование	Обозначение
1	Станина	ЗЕ180В.10А.000
2	Электрооборудование	
	Пульт управления	ЗЕ180В.84Б.000
3	Агрегат смазки	ЗЕ180В.71А.000
6	Электрощиток	ЗЕ180В.13А.000
7	Пульт управления	ЗЕ180В.12А.000
41	Механизм правки шлифовального круга	ЗЕ180В.32А.000
42	Бабка шлифовальная	ЗЕ180В.30А.000
43	Кожух шлифовального круга	ЗЕ180В.34А.000
44	Суппорт (ϕ 1...16 мм)	ЗЕ180В.40.000
45	Щечки направляющие (передние)	ЗЕ180В.42.000
46	Щечки направляющие (задние)	ЗЕ180В.43.000

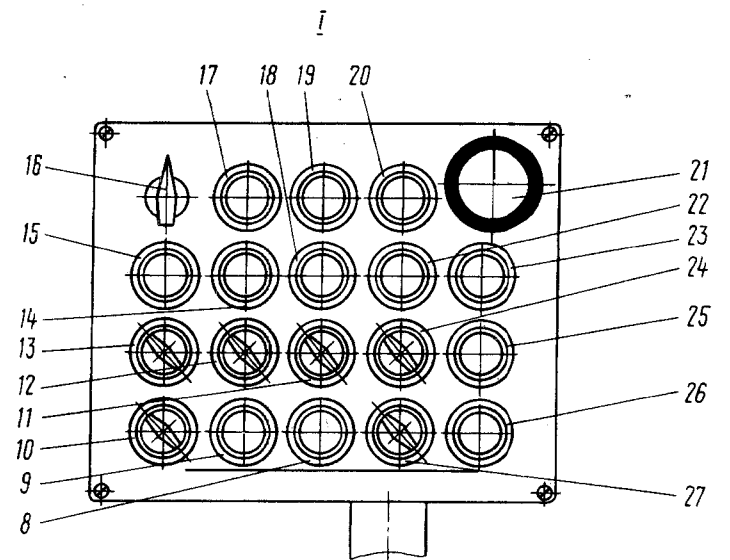
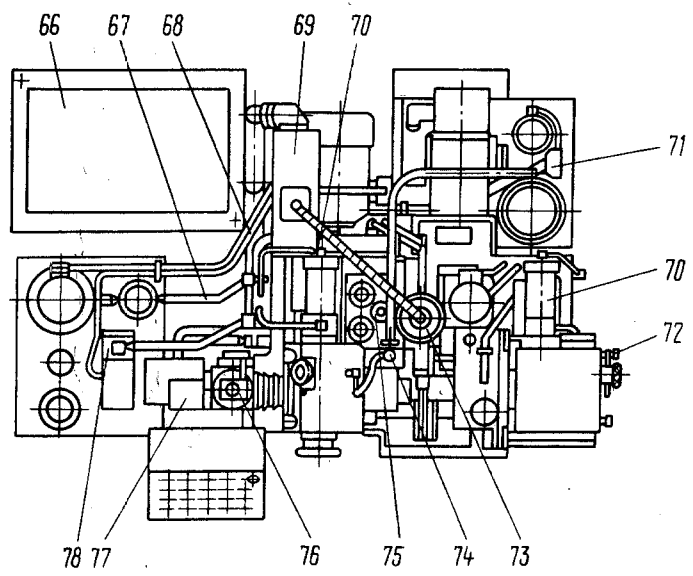
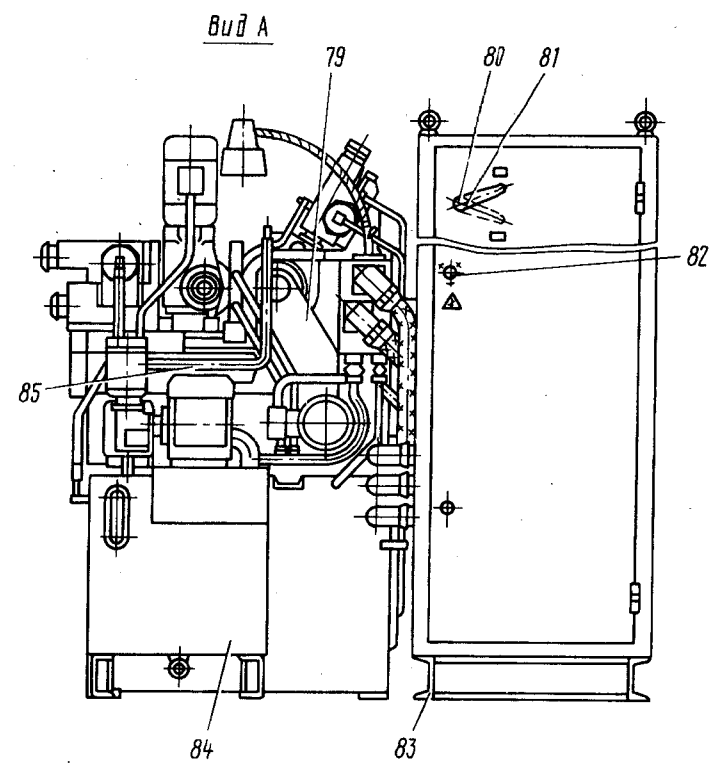
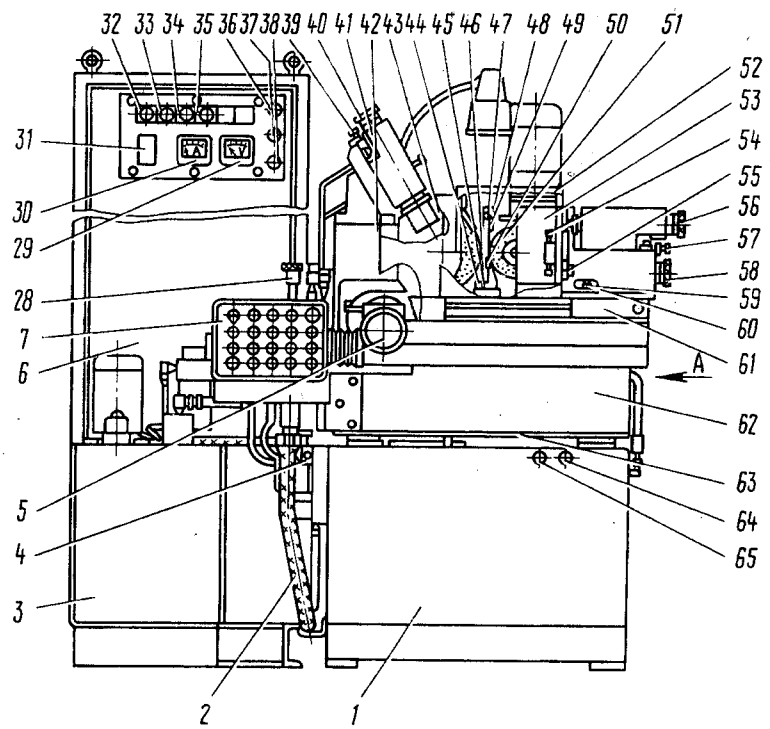


Рис. 2. Расположение составных частей станка и органов управления им:
I - пульт управления