

**СТАНКИ ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ
ЗК225А, ЗК227А**

**СТАНКИ ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ**

Модели

ЗК225А, ЗК227А

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЗК225А.00.000 РЭ

ЗК227А.00.000 РЭ

*ГЛАВНОМУ ИНЖЕНЕРУ
ПРЕДПРИЯТИЯ*

После установки и пуска станка просим направить в наш адрес отзыв по прилагаемой форме.

В случае, если при пуске у Вас возникнут затруднения, просим сообщить об этом. За особую плату Вам может быть оказана необходимая помощь по наладке станка.

ОТЗЫВ О ПУСКЕ СТАНКА

1. Универсальный внутришлифовальный станок модели _____
заводской № _____ дата выпуска _____
 2. Дата получения _____
 3. Условия эксплуатации станка (односменная, двухсменная работа и процент загрузки) _____
 4. В каком цехе установлен станок _____
 5. Вид производства (индивидуальное, мелкосерийное, массовое)
 6. Какие недостатки и неисправности Вы заметили во время установки и эксплуатации станка.
 7. Ваши пожелания _____
-
8. Почтовый адрес предприятия _____
- Главный инженер предприятия _____
(подпись)

ВНИМАНИЕ!

1. Для обеспечения надежного слива масла из станины в насосную установку при монтаже станков на фундамент необходимо руководствоваться размерами, указанными на рис. 42.
2. Без предварительного ознакомления с руководством по эксплуатации электрошпинделей последние к сети не подключать и не пускать.
3. Перед началом работы прогреть гидросистему станка в течение 10—15 мин на холостом режиме.

I. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ

1.1.1. Универсальные внутришлифовальные станки особо высокой точности моделей ЗК225А, ЗК227А предназначены для шлифования цилиндрических и

1.2. СОСТАВ СТАНКА

1.2.1. Общие виды станков с обозначением основных узлов показаны на рис. 1, 2.

1.2.2. Перечень основных узлов и составных частей станка дан в табл. 1.

Таблица 1

Позиция на рис. 1, 2	Наименование узла	Количество узлов на станок		Позиция на рис. 1, 2	Наименование узла	Количество узлов на станок	
		ЗК225А	ЗК227А			ЗК225А	ЗК227А
11	Станина	1	1	82	Электрошкаф	1	1
12*	Коммуникация охлаждения	1	1	90*	Принадлежности	1	1
13	Бак эмульсии	1	1	97*	Таблицы	1	1
15Г	Панель масляного тумана	1	—		В состав станка также входят:		
22А*	Трубопроводы	1	1	27-65 320 А	Головка внутришлифовальная $n=22000 \text{ мин}^{-1}$ или $n=22000 \text{ мин}^{-1}$	—	1
24А	Панель управления	1	1	BVUK-60.315	Головка внутришлифовальная $n=18000 \text{ мин}^{-1}$ или $n=18000 \text{ мин}^{-1}$	—	1
27А	Механизм реверса	1	1	27-80.320 А	Головка внутришлифовальная $n=12000 \text{ мин}^{-1}$ или $n=12000 \text{ мин}^{-1}$	—	1
28Д*	Золотник управления	1	1	BVUK-80.315	Головка внутришлифовальная $n=9000 \text{ мин}^{-1}$ или $n=9000 \text{ мин}^{-1}$ **	—	1
31	Стол	1	—	27-80.320 А	Электрошпиндель $n=24000 \text{ мин}^{-1}$ или Пневмошпиндель $n=20000 \div 40000 \text{ мин}^{-1}$	1	—
32	Механизм ручного перемещения стола	1	1	BVUK-70.315	Электрошпиндель $n=48000 \text{ мин}^{-1}$ или Пневмошпиндель $n=40000 \div 90000 \text{ мин}^{-1}$	1	—
33А	Упор торцовый	1	1	27-80.320 А	Электрошпиндель $n=96000 \text{ мин}^{-1}$	1	—
34*	Механизм перемещения кронштейна аппарата правки	—	1	BVUK-80.315	Установка насосная	—	1
41	Бабка изделия	1	1	27-100.320 А	Гидроцилиндр	1	—
42	Механизм подачи	1	1	BVUK-80.315	»	—	1
43	Кожух изделия	1	1	ШК 24/1,1	»	—	1
45	Мост	1	1	А 20/40	»	—	1
51	Торцешлифовальное приспособление	1	1	ШК 48/0,8			
52	Торцовый шпиндель	1	1	А 30/100			
61	Аппарат правки	1	1	ШК 96/0,4			
63*	Аппарат правки торца круга внутришлифовального шпинделя	1	1	18АГ48-22НМ			
71	Бабка шлифовальная	—	1	25Г48-22НМ			
72	Механизм ограждения шлифовального круга	1	1	24-50×16× ×320Г22-23А			
75	Стойка пневмошпинделя	1	—	24-63×20× ×450Г22-24А			
81	Электропривод	1	1				

* Узлы на рис. 1, 2 не показаны.

** Со шкивом ЗК227В, 90А.073; $n=7200 \text{ мин}^{-1}$

конических, глухих и сквозных отверстий.

Станки снабжены торцешлифовальным приспособлением, позволяющим шлифовать наружный торец и отверстие изделия за одну установку.

Область применения станков — машиностроительные заводы с мелкосерийным и серийным производством, а также инструментальные и ремонтные цехи этих заводов.

1.3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА СТАНКОВ И ИХ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

1.3.1. Общие виды станков с обозначением органов управления показаны на рис. 3, 4.

1.3.2. Перечень органов управления дан в табл. 2.

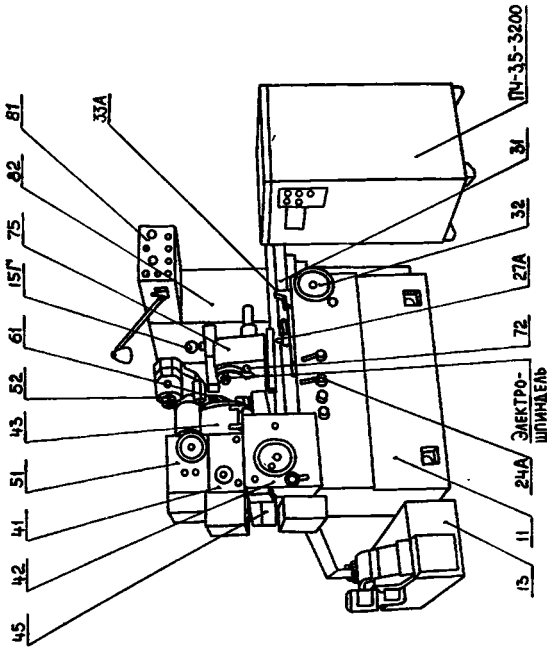


Рис. 1. Общий вид станка модели 3К225А с обозначением узлов

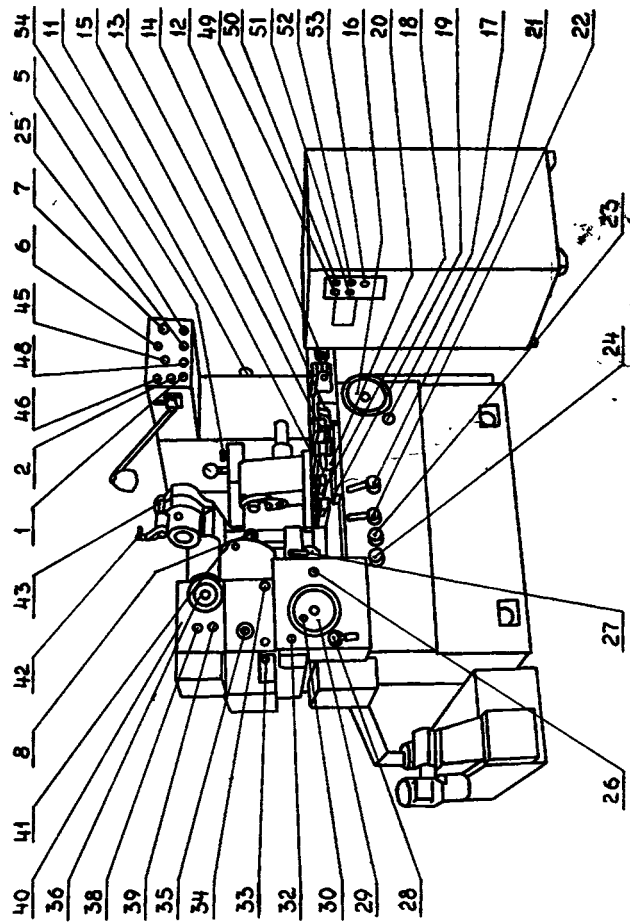


Рис. 3. Общий вид станка модели 3К225А с обозначением органов управления и наладки

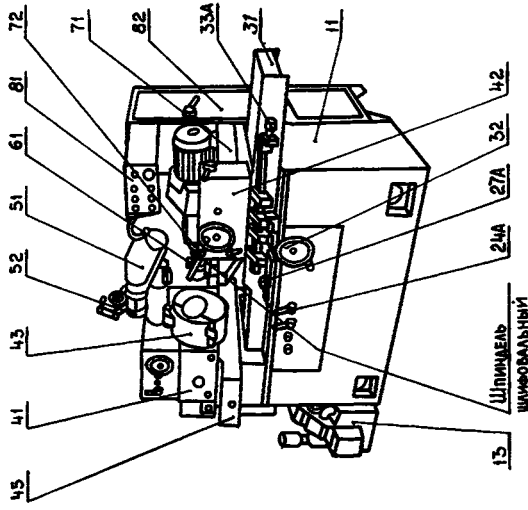


Рис. 2. Общий вид станка модели 3К227А с обозначением узлов

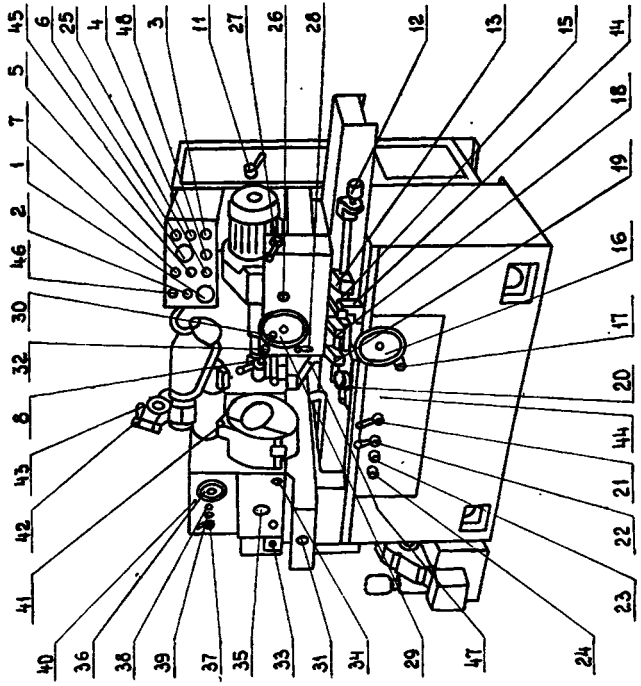


Рис. 4. Общий вид станка модели 3К227А с обозначением органов управления и наладки

СОДЕРЖАНИЕ

1. Техническое описание	3	2.3. Настройка, наладка и работа на станках	38
1.1. Назначение и область применения станков	3	2.4. Регулирование	39
1.2. Состав станка	3	3. Паспорт	44
1.3. Устройство и работа станков и их составных частей	3	3.1. Общие сведения	45
1.4. Гидросистема	11	3.2. Основные технические данные и характеристики	45
1.5. Пневмосистема панели масляного тумана	19	3.3. Сведения о ремонте	49
1.6. Система охлаждения	19	3.4. Сведения об изменениях в станке	49
1.7. Система смазки	20	3.5. Комплект поставки	53
1.8. Электрооборудование	22	3.6. Свидетельство о приемке	58
2. Инструкция по эксплуатации	35	3.7. Свидетельство о консервации	59
2.1. Мера безопасности	35	3.8. Свидетельство об упаковке	60
2.2. Порядок установки	36	3.9. Гарантия изготовителя	60

© НИИмаш, 1983

Редакторы *П. М. Курочкина, И. В. Мишина*

Технический редактор *С. Н. Жданова*

Корректор *Е. Н. Бочарова*

Сдано в набор 3.08.83	Подписано в печать 5.09.83	Формат 60×90 ¹ / ₂	Бумага типографская
Печать высокая	Гарнитура «Литературная»	Печ. л. 7,5	Уч.-изд. л. 7,41
	Тираж 3030 экз.	Изд. № 99-2	Заказ № 2066

НИИмаш

105203, Москва, 12-я Парковая ул., д. 5

Типография НИИмаш, г. Щербинка Московской обл., Типографская ул., д. 10