

ЛУБЕНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОММУНАР»

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ПОЛУАВТОМАТЫ МОДЕЛИ
ЗМ131, ЗМ132

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ	4
1.1. Назначение и область применения станков	4
1.2. Распаковка и транспортировка станка	4
1.3. Фундамент станка, монтаж, установка	7
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ	10
2.1. Спецификация органов управления станка	10
2.2. Основные данные станков	12
2.3. Сведения о содержании драгоценных материалов	18
3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА СТАНКА И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ	19
3.1. Краткое описание конструкции и работы станка	19
3.2. Конструкция узлов станка	23
3.2.1. Станина и столы	24
3.2.2. Шлифовальная бабка	24
3.2.3. Механизм ручного перемещения стола	25
3.2.4. Механизм поперечных подач	26
3.2.5. Передняя бабка	28
3.2.6. Задняя бабка	29
3.2.7. Люнет	29
3.2.8. Закрытый люнет	29
3.2.9. Прибор для правки шлифовального круга (откидной)	29
3.2.10. Прибор для правки шлифовального круга	30
3.2.11. Прибор для правки шлифовального круга по копиру	30
3.2.12. Прибор правки шлифовального круга по радиусу	30
3.2.13. Механизм быстрого подвода и отвода	30
3.2.14. Механизм для балансировки шлифовального круга на ходу	31
3.2.15. Устройство для подачи и очистки охлаждающей жидкости	32
4. ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА	53
4.1. Назначение	53
4.3. Работа элементов гидросистемы	54
4.3.1. Перемещение стола	54
4.3.2. Реверс стола	55
4.3.3. Перегон стола	56
4.3.4. Быстрый подвод и отвод шлифовальной бабки	56
4.3.5. Установочный перегон шлифовальной бабки	57
4.3.6. Отвод пиноли задней бабки	57
4.3.7. Поперечные подачи шлифовальной бабки	57
4.3.8. Перезарядка механизма подач шлифовальной бабки	58
4.3.9. Блокировка пуска стола при врезном шлифовании	58
4.3.10. Разгрузка круговых направляющих шлифовальной бабки для ее установочных поворотов	58
4.4. Работа гидросистемы при различных режимах шлифования	58
4.4.1. Полуавтоматический цикл работы «до упора» при продольном шлифовании	58
4.4.2. Полуавтоматический цикл работы «до упора» при врезном шлифовании	60
4.4.3. Ручной режим работы и наладка станка	60
4.5. Описание работы гидропривода станка с узлами, поставляемыми со станком по особому заказу	60
4.5.1. Работа гидросистемы станка с автоматическим прибором правки	60
4.5.2. Работа гидросистемы станка с измерительным прибором активного контроля типа Б8-4100-5	62
4.6. Указания по обслуживанию гидропривода станка	62

5. СМАЗКА СТАНКОВ	66
5.1. Указание по обслуживанию смазочной системы станка	66
5.2. Смазка подшипников шпинделя шлифовальной бабки	66
5.3. Смазка передней опоры ходового винта	67
5.4. Смазка направляющих стола	67
5.5. Смазка роликовых шин направляющих шлифовальной бабки	67
5.6. Смазка пиноли задней бабки	67
5.7. Смазка роликовых направляющих шпонки ходового винта	67
5.8. Смазка подшипников передней бабки	67
5.9. Смазка других точек станка	67
5.10. Спецификация к схеме смазки	68
6. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	70
6.1. Общие требования	70
6.2. Специальные требования	70
7. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	73
7.1. Подготовка станка к первоначальному пуску	73
7.1.1. Крепление шлифовального круга	73
7.1.2. Балансирование шлифовального круга	73
7.1.3. Правка шлифовального круга	74
7.1.4. Общие указания по выбору шлифовальных кругов и режимов шлифования.	74
7.3. Наладка станка	76
7.3.1. Наладка режимов шлифования	77
7.3.2. Наладка на размер шлифования при продольном шлифовании «до упора»	78
7.4. Режимы шлифования	79
7.4.1. Продольное шлифование при полуавтоматическом цикле с измерительным прибором активного контроля	79
7.4.2. Врезное шлифование при полуавтоматическом цикле «до упора»	80
7.4.3. Врезное шлифование при полуавтоматическом цикле с измерительным прибором активного контроля	80
7.5. Регулировка станка	80
7.5.1. Регулирование натяжения ременных передач	80
7.5.2. Указания по регулированию узлов станка	81
7.5.2.1. Регулировка подшипников шпинделя шлифовальной бабки	81
7.5.2.2. Регулирование упорного подшипника шпинделя шлифовальной бабки	82
7.5.2.3. Регулирование подшипников шпинделя передней бабки	82
7.5.2.4. Регулирование осевого натяга в ходовой гайке	82
8. ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ПРИ РЕМОНТЕ	87
9. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	88
10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ	91
11. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ	92

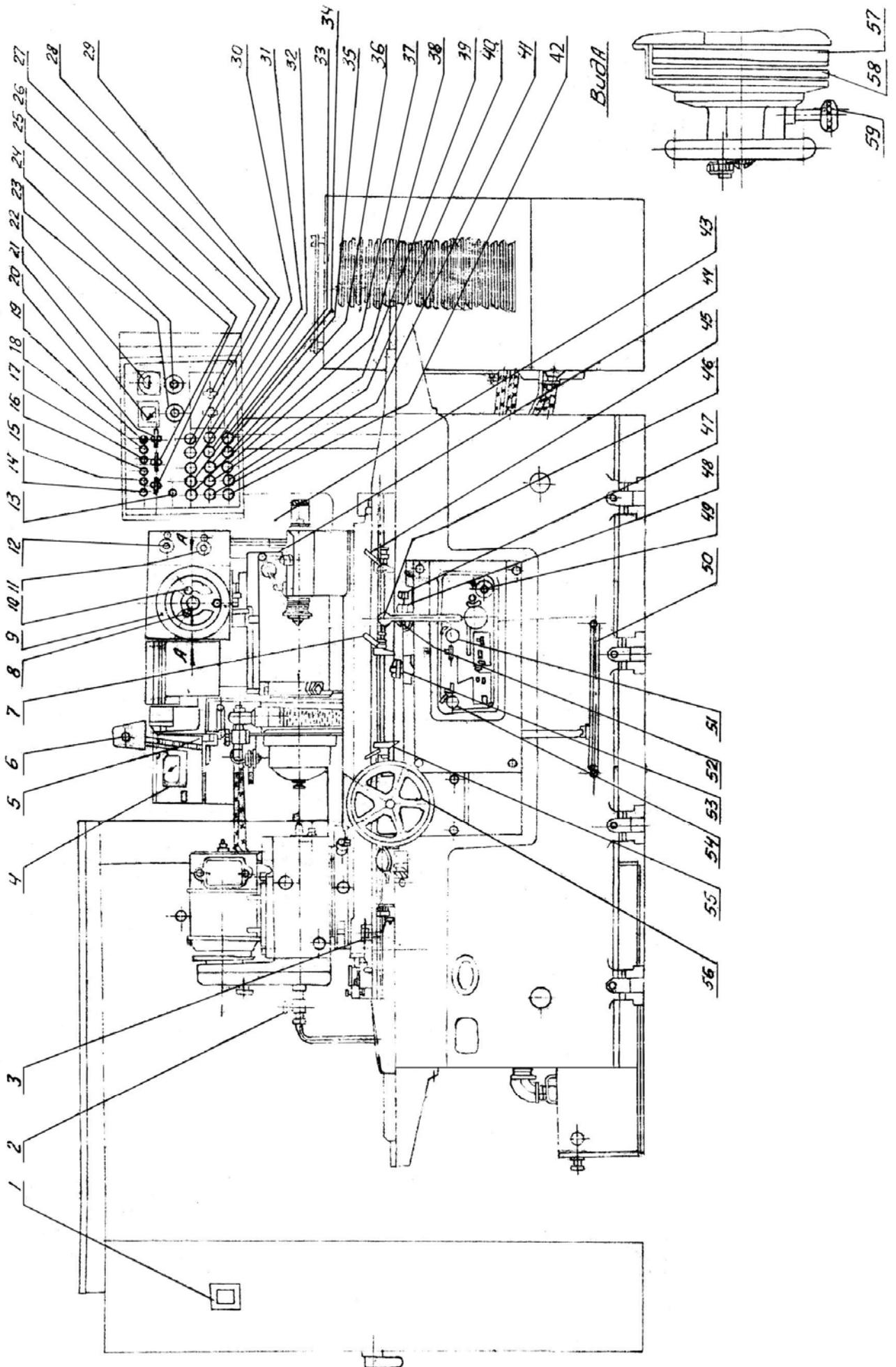


Рис. 5. Общий вид станка с обозначением органов упр-я и контр. устройств.

ЛУБЕНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОММУНАР»

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ПОЛУАВТОМАТЫ МОДЕЛИ
**ЗУ131, ЗУ132, ЗУ133, ЗУ142,
ЗУ143, ЗУ144, ЗМ131, ЗМ132**

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ