

ТЕХНИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

ДЛЯ

ОПТИЧЕСКОГО КООРДИНАТНОГО ШЛИФОВАЛЬНОГО

СТАНКА HAUSER

ТИПА 3 СМД

Авторские права Н. HAUSER
АНЦ. ОБ-СТВО

Данные и рисунки относятся к конструкциям на день
издания "Указаний"

Право на изменения резервированно

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
ВАЖНЫЕ ПРЕДПИСАНИЯ	7
A I <u>ТРАНСПОРТ И УСТАНОВКА СТАНКА</u>	8
1. Выбор окончательного местоположения станка	8
2. Распаковка станка	9
3. Траспорт станка на его место	10
4. Установка станка на место	11
5. Присоединение станка к электрической сети и компенсационное приспособление	12
A II <u>СМАЗКА ПОСЛЕ УСТАНОВКИ</u>	14
Б I <u>УКАЗАНИЯ ПО СМАЗКЕ СТАНКОВ HAUSER И УХОД ЗА НИМИ</u>	16
Б II <u>ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА И СМАЗКА</u>	17
В I <u>ОСНОВА СТАНКА</u>	20
В II <u>ПОДАЧА СТОЛА И САЛАЗКОВ</u>	21
1. Салазки стола	21
а/ Зажимное приспособление	21
б/ Безступенчатая подача салазков стола	22
2. Поперечные салазки	22
а/ Зажимное приспособление	23
3. Вертикальные салазки	24
4. Оптическая система отсчёта	25
а/ Отсчёт установки салазков	25
б/ Измерения	26
Г I <u>ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ УЗЕЛ И ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРИВОД</u>	27
1. Гидравлический привод подъёмного движения	28
Г II <u>ШЛИФОВАЛЬНАЯ ГОЛОВКА</u>	29
2. Главный шпиндель	30
а/ Втулка шпинделя шлифовального круга	30
б/ Планетарное движение	32
в/ Приспособление для конической шлифовки	33
г/ Приспособление для шлифования круглых сегментов и профилей	33
Д I <u>ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ</u>	34
1. Коммутаторный шкаф	35
2. Преобразователь частоты	36
3. Ящик управления	37
Д II <u>НАГРЕВ И ТЕРМИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ</u>	37
Д III <u>ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДВИГАТЕЛИ</u>	38

Д IV	<u>СМАЗКА РАСПЫЛЕННЫМ МАСЛОМ</u>	40
Е I	<u>КООРДИНАТЫ И КВАДРАНТЫ</u>	41
Е II	<u>ЗАЖИМАНИЕ</u>	42
Е III	<u>ШЛИФОВКА</u>	43
	1. Правка шлифовальных кругов	43
	2. Шлифовка высверленных отверстий	44
	а/ Цилиндричная шлифовка	44
	ЦИЛИНДРИЧНАЯ ШЛИФОВКА ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ	
	ПЛАНЕТАРНОГО ДВИЖЕНИЯ	46
	б/ Шлифовка глухих отверстий	46
	в/ Коническая шлифовка	47
	г/ Шлифовка шаровых сегментов	49
	д/ Радиальная подача шлифовального круга	49
Ж I	<u>КРУГЛЫЕ СТОЛЫ, ПОВОРОТНЫЕ КРУГЛЫЕ СТОЛЫ, КРЕСТОВЫЕ СТОЛЫ</u>	50
	1. КРУГЛЫЙ СТОЛ HAUSER ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ $\varnothing 300$ мм	52
	а/ Технические данные	52
	б/ Круглые столы $\varnothing 300$ мм с ихними главными частями и внешними размерами	52
	2. Содержание круглого стола	53
	3. Пользование	54
	4. Центровка круглого стола	54
	5. Делительный аппарат для круглого стола	55
	6. ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ HAUSER ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ $\varnothing 200$ мм	56
	а/ Технические данные	56
	б/ Поворотный стол $\varnothing 200$ мм с его главными частями и внешними размерами	57
	7. Содержание поворотного стола	57
	8. Обслуживание поворотного стола	58
	9. Центровка поворотного стола	59
	10. КРЕСТОВОЙ СТОЛ HAUSER ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ 270 x 175 мм, ТИПА 4130	60
	а/ Технические данные	60
	б/ Крестовой стол с главными частями и внешними размерами	61
	в/ Крестовой стол	61
	11. КРУГЛЫЙ СТОЛ HAUSER ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ $\varnothing 300$ мм С ОПТИЧЕСКИМ ОТСЧЕТОМ	62
	а/ Технические данные	62
	б/ Оптический круглый стол типа 0335	63
	12. Транспорт и содержание оптического круглого стола	63
	13. Освещение оптической системы	64
	14. Обслуживание	64
	15. Центровка	65
	16. Автоматические приборы для круглых столов	66
Ж II	<u>ЦЕНТРОВОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С ЦИФЕРБАТНЫМ ИНДИКАТОРОМ</u>	66
Ж III	<u>ЦЕНТРОВОЧНЫЙ МИКРОСКОП</u>	67
Ж IV	<u>ПАЗОВО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ АППАРАТ</u>	68
	1. Охлаждательное приспособление приводного	

	двигателя пазово-шлифовального аппарата	70
2.	Центровочное приспособление пазово-шлифовального аппарата	71
3.	Пример работы с пазово-шлифовальным аппаратом	71
Ж V	<u>ОСОБЫЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ</u>	72
1.	Универсальный делительный аппарат с дисками Нипкова	72
2.	Пылесос HAUSER	73
3.	Усилитель частоты HAUSER для оптического и звукового контроля	73
4.	Инструментальный шкаф	74
5.	РАЗКРИЗЫВАЮЩЕЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ОХЛАЖДЕНИЯ ОБРАБАТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ РАСПЫЛЕННОЙ ЖИДКОСТЬЮ /СИСТЕМЫ МЕКАНОИЛ/	75
	А. ДЕЙСТВИЕ	75
	Б. ОПИСАНИЕ	75
	В. ПУСК В ХОД	76
	Г. РЕГУЛИРОВКА	77
	Д. ВОЗМОЖНЫЕ ОШИБКИ	77
	Е. ЖИДКОСТЬ РАСПЫЛЕНИЯ В ЗАПАСНОМ БАКЕ	77
6.	Приспособление для правки шлифовальных кругов с передвижными салазками	78
7.	Электрическое реверсивное приспособление для автоматического шлифования круглых сегментов	79
8.	Автоматическая подача шлифовального круга	80
9.	Шлифовальные турбины с навесным набором	81
	а/ Центровка шлифовальной турбины специальным вспомогательным прибором	82
Ж VI	<u>АВАРИИ - ПРОТИВОАВАРИЙНЫЕ МЕРЫ</u>	83
1.	Аварии - Локализация ошибок - Возможности устранения	83
2.	НЕИСПРАВНОСТИ В ЭЛЕКТРИЧЕСКОМ ОБОРУДОВАНИИ СТАНКА	88
3.	ЗАМЕНА ШАРИКОПОДШИПНИКОВ ШЛИФОВАЛЬНЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ	89
4.	Замена шарикоподшипников	94
5.	ЗАМЕНА ПРИВОДНОГО РЕМЕНЯ САЛАЗКОВ	98
6.	ЗАМЕНА ПРОЕКЦИОННЫХ ЛАМП ОТСЧЕТНОЙ СИСТЕМЫ	98
	а/ Салазки стола	98
	б/ Поперечные салазки	99

ОСОБЫЕ ПРИЛОЖЕНИЯ К ТЕТРАДИ

1.	Шлифовальные круги и штифты	/1-6/
2.	Кинематика шлифовального станка	/1 - III /

/1/ СХЕМА СМАЗКИ

HAUSER		Схема смазки		Тип 3SMO	
Смазка	Точка смазки	Количество смазочного средства	Обозначение	Смазочное средство	
каждые 3 дня	1	нажимать кнопку до зеленого светового сигнала	○	Мобиль Вактра Ойль № 2	
раз в неделю	2	слегка смазывать	△	Мобиль ДТЕ Ойль Лайт	
раз в месяц	3, 4	дополнять, ежегодно сменяя	□	Мобиль ДТЕ Экстра Хеви	
по мере надобности	5, 6	дополнять	△	Мобиль ДТЕ Ойль Лайт	

9999.04-602.2

167276

Потребное количество масла в год с односменной работы

Мобиль Вактра Ойль № 2

0,5 л

Мобиль ДТЕ Ойль Лайт

46,0 л ✓

Мобиль ДТЕ Ойль Экстра Хеви

3,1 л