

FABRYKA AUTOMATÓW TOKARSKICH  
"PONAR-WROCLAW"  
ZAKŁAD Nr 4 w KOWARACH, Польша

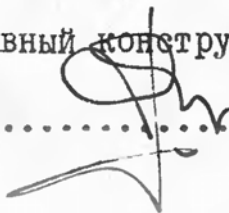
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ СТАНОК  
типа NUA-25

Технико-эксплуатационная документация

Напряжение питания ..... 3 x 380 V .....  
Напряжение управления ..... 220 V .....  
Частота ..... 50 Hz .....  
Полная мощность ..... 1,35 kW .....  
Вес станка ..... 1000 kg .....  
Заводской номер ..... 6785 .....  
Год выпуска ..... 1981 .....

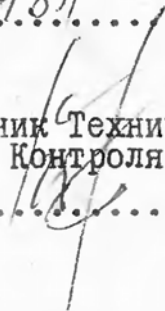
Главный конструктор

.....



Начальник Технического  
Контроля

.....



## СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
ВВЕДЕНИЕ	
I. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ .....	9
I.1. Назначение шлифовального станка .....	9
I.2. Техническая характеристика .....	10
I.3. Нормальное оборудование .....	12
I.4. Специальное оборудование .....	12
2. ТРАНСПОРТИРОВКА .....	13
3. ОПИСАНИЕ ФУНДАМЕНТА И УСТАНОВКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА .....	13
4. ПОДГОТОВКА СТАНКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПУСК ....	14
4.1. Очистка шлифовального станка .....	15
4.1.1. Инструкция по смазке .....	15
4.2. Присоединение к электрической сети .....	15
4.3. Описание элементов обслуживания .....	19
4.4. Пуск шлифовального станка .....	20
5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ .....	21
5.1. Безопасность и гигиена труда .....	21
5.2. Обслуживание шлифовального станка при шли- фовке .....	21
6. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМОВ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА ...	22
6.1. Электрические схемы .....	22
6.2. Описание кинематической схемы .....	23
6.3. Описание важнейших узлов и нормального обо- рудования .....	24
6.3.1. Корпус .....	24
6.3.2. Шлифовальная бабка .....	24
6.3.3. Салазки .....	25
6.3.4. Замедляющая передача .....	27
6.3.5. Универсальная патронная головка .....	27
6.3.6. Задние бабки .....	28
6.3.7. Приспособления .....	29
6.3.8. Приспособление для правки шлифовальных кругов .....	30

6.3.9.	Шаблон для установления центра изделия .....	30
6.3.10.	Удлинитель шпинделя 0790а .....	30
6.3.11.	Выколотка .....	30
7.	ГЛАВНЫЕ АГРЕГАТЫ СПЕЦИАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ...	31
7.1.	Пылеуловитель 0900 .....	31
7.2.	Прибор для заточки дисковых и модульных фрез .	31
7.3.	Прибор для заточки концевых фрез 01100 .....	33
7.4.	Прибор для заточки фрезерных головок 01200 ...	33
7.5.	Прибор для заточки длинных разверток 01300 ...	35
7.6.	Прибор для заточки стиральных сверл 01450 ....	36
7.7.	Поворотные тиски 01500 .....	37
7.8.	Агрегат для круглой шлифовки 01600 .....	38
7.9.	Прибор для шлифовки отверстий $\varnothing$ 14- $\varnothing$ 40 01700.	39
7.10.	Подъемный блок 01750 .....	40
7.11.	Самоцентрирующий патрон 01760 .....	40
7.12.	Универсальный прибор для правки под углом 01800 .....	40
7.13.	Делительное приспособление 01900а .....	41
7.14.	Прибор для радиальной правки шлифовальных кругов 01850а .....	42
7.15.	Прибор для статической балансировки шлифоваль- ных кругов 01950 .....	43
7.16.	Прибор для заточки червячных фрез 02100 .....	44
7.17.	Прибор для заточки концевых радиальных фрез 01960 .....	49
7.18.	Основание с гнездом для оптического копиро- вального устройства правки шлифовальных кругов по копиру "Optidress" фирмы Precision Grinding Ltd /Великобритания/ 01760 .....	50
7.19.	Гнездо круглого магнитного патрона 02000 диа- метром до $\varnothing$ 230 .....	51
7.20.	Плоский магнитный патрон .....	51
8.	РЕМОНТЫ .....	51
8.1.	Регулировка агрегатов и демонтаж .....	51

	Стр.
8.1.1. Корпус .....	51
8.1.2. Шлифовальная бабка .....	52
8.1.3. Салазки .....	52
8.1.4. Замедляющая передача .....	53
8.2. Указания относительно ремонтов и их очередность .....	53
8.2.1. Учет времени оаботы станков .....	53
8.2.2. Ремонтный цикл .....	53
8.2.3. Уход за станком .....	54
8.2.4. Периодические осмотры - Р .....	55
8.2.5. Текущий ремонт - В .....	55
8.2.6. Капитальный ремонт - К .....	56
8.2.7. Техническая приемка станка после ремонта .....	56
Таблица величин установочных узлов для червячных фрез по польскому стандарту PN/M-57522 .....	58
ВЕЛИЧИНЫ СИНУСОВ .....	59
ВЕЛИЧИНЫ ТАНГЕНСОВ .....	60

### СПИСОК РИСУНКОВ

- Рис. 1. Общий вид шлифовального станка NUA-25
- Рис. 2. Транспортировка станка при помощи крана
- Рис. 3. Фундамент - главный подвод тока
- Рис. 3а Фундамент в морском исполнении
- Рис. 4. Схема смазки
- Рис. 5. Принципиальная схема электропроводки
- Рис. 6. Монтажная схема электропроводки
- Рис. 7. Элементы обслуживания
- Рис. 8. Кинематическая схема
- Рис. 9. Корпус
- Рис. 10. Салазки
- Рис. 11. Замедляющая передача
- Рис. 12. Шлифовальная головка
- Рис. 13. Универсальная патронная головка

- Рис. 14. Правая задняя бабка  
Рис. 15. Левая задняя бабка  
Рис. 16. Подручники  
Рис. 17. Прибор для правки шлифовальных кругов  
Рис. 18. Шаблон для установления центра изделия  
Рис. 19. Удлинитель шпинделя  
Рис. 20. Выколотка  
Рис. 21 и 22. Пылеуловитель  
Рис. 23. Приспособление для заточки дисковых и модульных фрез  
Рис. 24. Приспособление для заточки концевых фрез  
Рис. 25. Приспособление для заточки фрезерных головок  
Рис. 26. Приспособление для заточки длинных разверток  
Рис. 27. Приспособление для заточки спиральных сверл  
Установка станка в рабочем положении  
Рис. 28. Поворотные машинные тиски  
Рис. 29. Агрегат для круглой шлифовки  
Рис. 30. Приспособление для шлифовки отверстий  
Рис. 31. Подъемный блок  
Рис. 32. Самоцентрирующий патрон  
Рис. 33. Универсальное приспособление для правки под углом  
Рис. 34. Делительное приспособление  
Рис. 35. Прибор для радиальной правки шлифовального круга  
Рис. 36, 37, 38 и 39. Приспособление для заточки червячных фрез  
Рис. 40. Приспособление для заточки радиальных концевых фрез  
Рис. 41. Основание с гнездом для оптического копирующего устройства правки шлифовальных кругов "Optidress"  
Рис. 42. Приспособление для статической балансировки шлифовальных кругов  
Рис. 43. Гнездо для круглого магнитного патрона  
Рис. 44. Плоский магнитный патрон

