

СОДЕРЖАНИЕ

- | | |
|--------|--|
| 1.0.0 | Предисловие |
| 2.0.0 | Указания к шлифовальному станку |
| 3.0.0 | Технические данные |
| 4.0.0 | Предписания по транспортировке |
| 5.0.0 | Потребление площади и фундамент для станка без принадлежностей |
| 6.0.0 | План размещения станка с принадлежностями |
| 7.0.0 | Установка - чистка - выверка |
| 8.0.0 | Электрооборудование |
| 9.0.0 | Электрические обслуживающие и контрольные элементы |
| 10.0.0 | I. гидравлический привод
/наружная гидравлическая система/ |
| 11.0.0 | II. гидравлический привод
/внутренняя гидравлическая система/ |
| 12.0.0 | Рекомендации по смазке и инструкция по смазке |
| 13.0.0 | Продольное перемещение стола станка |
| 14.0.0 | Поперечное перемещение стола станка или суппорта
шлифовального шпинделя |
| 15.0.0 | Зажимное устройство для поперечного перемещения |
| 16.0.0 | Вертикальное движение шпиндельной бабки или крестовых салазок |
| 17.0.0 | Приводы шлифовального шпинделя |
| 18.0.0 | Подшипники скольжения шлифовального шпинделя |
| 19.0.0 | Роликоподшипники шлифовального шпинделя |
| 20.0.0 | Шлифовальные круги и патроны для крепления шлифовальных кругов |
| 21.0.0 | Устройство для мокрого шлифования |
| 22.0.0 | Чистка смазочно-охлаждающей жидкости через электромагнитные фильтры |
| 23.0.0 | Чистка смазочно-охлаждающей жидкости через гидроциклонные фильтры |

- 24.0.0 Чистка смазочно-охлаждающей жидкости через бумажный ленточный фильтр
- 25.0.0 Электромагнитные крепежные пластины
- 26.0.0 Установка для отсасывания пыли
- 27.0.0 Приборы для правки по прямой линии
- 28.0.0 Приборы для профильной правки
- 29.0.0 Весы для балансировки /статической/
- 30.0.0 Приборы для балансировки /динамической/
- 31.0.0 Приспособления для закрепления /прямые/
- 32.0.0 Приспособления для закрепления /поворотные/
- 33.0.0
- 34.0.0
- 35.0.0
- 36.0.0
- 37.0.0
- 38.0.0
- 39.0.0
- 40.0.0
- 41.0.0
- 42.0.0
- 43.0.0
- 44.0.0
- 45.0.0
- 46.0.0
- 47.0.0
- 48.0.0
- 49.0.0
- 50.0.0 Поворотный шлифовальный шпиндель, заказной № 109
- 51.0.0 Дополнительный поворотный шпиндель, заказной № 274



0.0.4

81.0.0

82.0.0

83.0.0

84.0.0

85.0.0

86.0.0

87.0.0

88.0.0

89.0.0

90.0.0

91.0.0

92.0.0

93.0.0

94.0.0

95.0.0

96.0.0

97.0.0

99.0.0

100.000 Нормальные принадлежности

У к а з а н и е

При запросах и заказах запчастей укажите, пожалуйста, в Ваших переписках тип станка и номер станка /это касается также заказа специальных принадлежностей/.

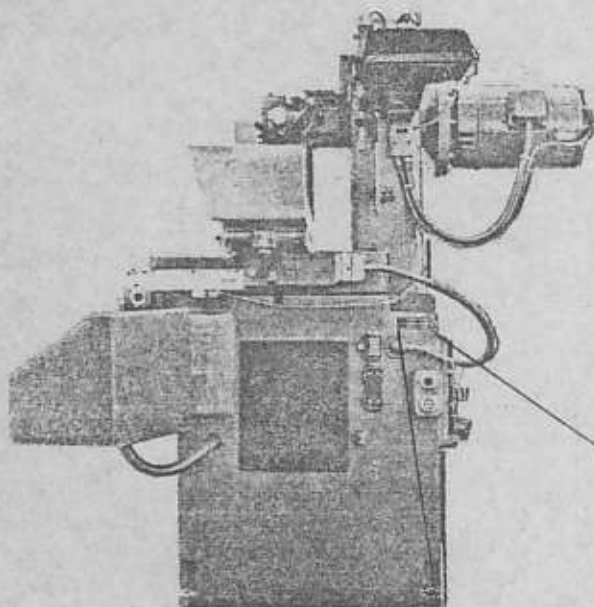


Рис. 1

ТИП СТАНКА		НАПРЯ- ЖЕНИЕ (В)	
СТАНОК №		МОЩНОСТЬ ОБЩИЙ (КВТ)	
ГОД ПРО- ИЗВОДСТВА		ВЕС (КГС)	

Для хранения инструкции по эксплуатации был предусмотрен на внутренней стороне двери распределительного шкафа специальный задел.

Технические данные
шлифовального станка типа FF350/22

Максимальный рабочий диапазон /длина x x ширина/	мм	350x225
Максимальное расстояние между столом и серединой шлифовального шпинделя	мм	425
Габариты шлифованной поверхности стола	мм	350x160
Габариты крепежной поверхности	мм	600x160
Количество Т-образных пазов		1
Ширина Т-образных пазов	мм	10
<u>Продольное и поперечное движение стола</u>		
Максимальная длина продольного пути стола /с гидравлическим приводом/	мм	400
Продольная скорость стола, регули- руемая от/до	м/мин	3-22
Продольное перемещение стола при 1 обороте маховика	мм	120
Максимальный поперечный путь стола	мм	200
Автоматический ускоренный ход в по- перечном направлении	м/мин	1,5
Автоматическая поперечная подача, прерывистый режим, устанавливаемая в диапазоне от/до	мм/об	1-20
<u>Ручное поперечное перемещение</u>		
1 поворот маховичка	мм	3
1 деление на маховичке	мм	0,01
<u>Вертикальное движение шлифовального круга</u>		
*Автоматический вертикальный ускорен- ный ход /по желанию/	м/мин	0,22/0,11
*Автоматическая вертикальная пода- ча типа AT2, AT3 /по желанию/	мм/об	0,002-0,03
<u>Ручное вертикальное движение:</u>		
1 оборот маховичка	мм	0,5
1 деление на маховичке	мм	0,002
<u>Шлифовальный круг</u>		
Номинальное число оборотов при частоте 50 гц	об/мин	2800
Нормальный диаметр	мм	225
Нормальная ширина	мм	30
Отверстие	мм	51
<u>Потребление мощности</u>		
Приводной двигатель шлифовального шпин- деля /нормальное исполнение/	квт	1,5