

АМК 18

РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

УНИВЕРСАЛЬНОГО КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

МОДЕЛИ 30 315

Длина шлифования -

630 - 1000 - 1500 - 2000 - 2500 и 3000 мм

Станок № Год изготовления -

Завод-изготовитель:

VVB Schleifmaschinenwerk
Karl-Marx-Stadt
Zwickauer Straße 137/145

г. Карл-Маркс-штадт, ГДР

011



Содержание

"00"
лист № 1

		<u>Листы</u>
"00"	<u>Содержание</u>	I - 4
"01" - "03"	<u>Общие сведения</u>	
"01"	Технические данные	I - 4
	Схема компоновки станка	1
	Технические данные	2 - 4
"02"	<u>Транспортировка и установка</u>	I - 6
	Транспортировка станка	1
	Нивелировка станка	2
	План фундамента	3
	Установка станка	4
	Выравнивание станка	4
	Охлаждение	5
	Дистанционные болты	5
	Последние подготовительные работы	6
"03"	<u>Уход за станком</u>	I - 5
	График по уходу	1
	Практика по смазыванию	2
	Схема по смазыванию	3
	График по смазыванию	4 - 5
"04" - "05"	<u>Конструкция станка</u>	
"04"	Элементы для обслуживания станка	I
"05"	Столы	I
	Разворот верхнего стола	1

ГЛБ.

Bearb.

Tag: 7. II. 64

Ordnungs-Nummer

I

54 315 (r)



Содержание

"00"
Лист № 2

"05"	Шпиндельная бабка изделия		Листы I - 7
	Общие сведения	I	
	Привод изделия	I - 2	
	Шпиндель изделия	3 - 4	
	Зазор в подшипниках	3	
	Неподвижный и вращающийся шпиндель	4	
	Замена центра	4	
	Смазывание	5	
	Указания по установке поводка	6	
	Схема механизма передачи	7	
	Схема скоростей	7	
"07"	Задняя бабка и приспособление для правки круга		3
"08"	Лонет открытый		I
"09"	Шлифовальная бабка		I - 7
	Установка шлифовального шпинделя	I	
	Настройка радиального зазора	I	
	Настройка аксиального зазора	I	
	Шлифовальный круг	2 - 4	
	Выбор шлифовального круга	2	
	Установка круга	2	
	Балансировка круга	3	
	Правка круга и проч.	4	
	Перемещение	5 - 6	
	Перемещение на быстром ходу	7	
	Подача	7	
"10"	Гидросистема		I - 4
	Проверка усилия давления	I	
	Производительность насосов	2	
	Натяжение ремней	2	
	маслобаки	2	
	Охлаждающее устройство гидросистемы	3 - 4	

Глв.

Всерб.

Тег: 7.11.64

Ordnungs-Nummer

2



Содержание

"00"
лист № 3

		Листы
"47"	Охлаждение Общие сведения Магнитный фильтр-автомат	I 1 2
"48"	Гидроуправление /ссылка/	I
"49"	Электрооборудование /ссылка/	I
<u>"50" - "59" Эксплуатация станка</u>		
"50"	Процесс шлифования Общие указания Продольное шлифование Продольное шлифование с ручной подачей Продольное шлифование с автоматически выключенным Врезное шлифование Врезное шлифование с ручной подачей Врезное шлифование с автоматически выключенным	I 1 2 - 3 2 3 4 - 5 4 5
"51"	Технологические данные Соотношение скоростей Пояснения к таблицам Рабочие примеры Продольное шлифование Врезное шлифование Таблицы	I - 2 3 4 - 5 4 5 6
"52"	Устранение помех Дефектные детали Помехи на станке Ссылки	I 1 2 3

Гиб.

Bearb.

Tag:

Ordnungs-Nummer

3



"100"

Специальные принадлежности

Листы

I - 10

Приспособление для правки круга по периферии и по торцам	I
Внутришлифовальное устройство	2 - 3
Приспособление для правки круга внутришлифовального устройства	4
Устройство цапгового зажима	5
Линейт закрытый	6
Приспособление для правки круга по радиусу	7
Приспособление для балансировки круга	8
Местный упор	9
Призматическая опора	10
Устройство для шлифования овала	+
Полка по упору	+
Приспособление для правки круга по копиру	+
Устройство, компенсирующее величину износа круга	+
Измерительно-управляющий прибор "Харунат"	+

+ Руководство по оборудованию имеется в особой папке, прикладываемой лишь при поставке такового.

Гл. 0

Beerb.

Tag: 7.11.64

Ordnungs-Nummer

4

SU 315 (P)

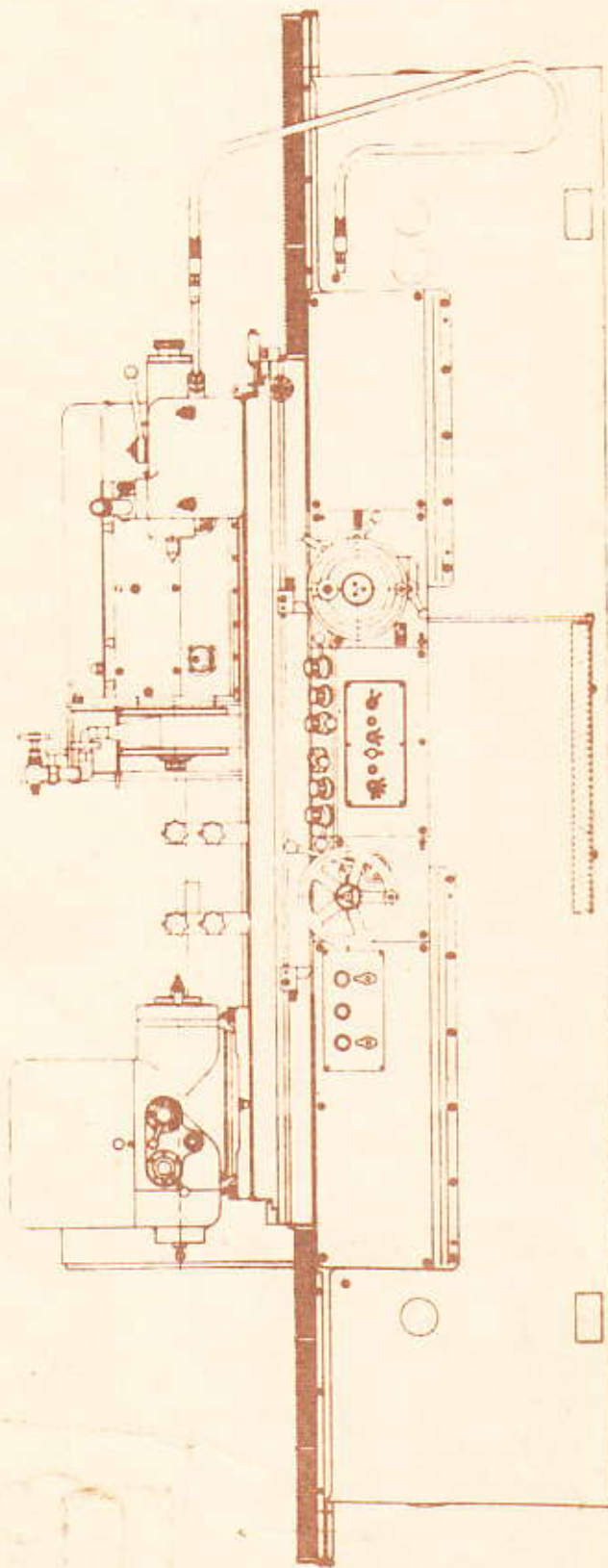


Общие сведения
Технические данные

01
лист № 1

SU 315 (H)

Схема компоновки станка



Bearb.

Tag: 7.11.64

Ordnungs-Nummer

5

у

ПРИЛОЖЕНИЕ

Описание гидравлического оборудования

№ 290.50

Действительно для машин

SA 315/SU 315

SA/SU 200

SU 125

или

SAS W 200

с гидравлически движущимся столом.