

## ОГЛАВЛЕНИЕ

### Техническое описание

	Стр.
Назначение . . . . .	3
Составные части . . . . .	4
Устройство и работа . . . . .	4
Гидросистема . . . . .	32
Система смазки . . . . .	45

### Инструкция по эксплуатации

Указания по технике безопасности . . . . .	51
Распаковка, транспортирование, установка . . . . .	52
Настройка, наладка и режим работы . . . . .	56
Регулирование . . . . .	62
Особенности разборки и сборки станков при ремонте . . . . .	67
Возможные неисправности и методы их устранения . . . . .	71

### Паспорт

Общие сведения . . . . .	75
Основные технические данные и характеристики . . . . .	81
Механизм главного движения . . . . .	82
Сведения о ремонте . . . . .	83
Сведения об изменениях в станке . . . . .	84
Свидетельство о консервации . . . . .	84
Свидетельство об упаковке . . . . .	84
Быстроизнашивающиеся детали . . . . .	84

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

### НАЗНАЧЕНИЕ

Круглошлифовальные полуавтоматы моделей ЗМ151, ЗМ151В, ЗМ152, ЗМ152В, ЗМ162, ЗМ163, ЗМ163В и ЗМ164 предназначены для наружного шлифования цилиндрических поверхностей изделий типа валов, а также конических поверхностей изделий с небольшой конусностью.

Станки моделей ЗМ151 (рис. 1), ЗМ152, ЗМ162, ЗМ163 и ЗМ164 — повышенной точности, а станки моделей ЗМ151В, ЗМ152В и ЗМ163В — высокой точности.

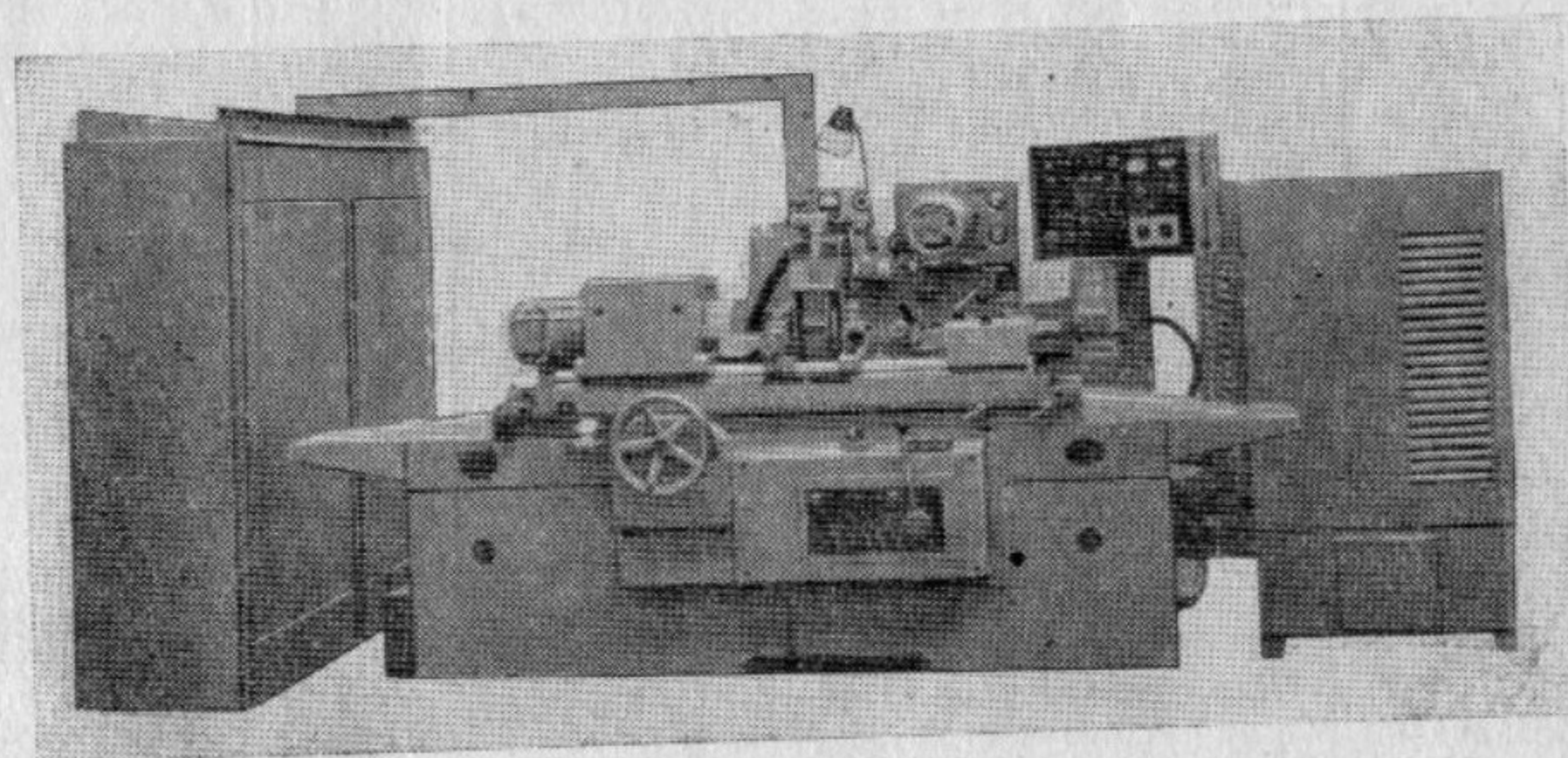


Рис. 1. Круглошлифовальный полуавтомат модели ЗМ151

На станках этих моделей можно осуществлять следующие виды шлифования:

продольное и врезное шлифование при ручном управлении;  
продольное и врезное шлифование до упора при полуавтоматическом цикле работы.

Базовыми являются станки моделей ЗМ151 и ЗМ162.

Станки моделей ЗМ151В, ЗМ152, ЗМ152В — модификации модели ЗМ151, станки моделей ЗМ163, ЗМ163В, ЗМ164 — модифика-

ции модели ЗМ162. Они отличаются от базовых моделей длиной устанавливаемого изделия.

Станки могут быть применены в условиях мелкосерийного, серийного и крупносерийного производства.

### СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ

Общий вид станка модели ЗМ151 с обозначением его составных частей приведен на рис. 2. Компоновка остальных станков, описанных в настоящем руководстве, аналогична приведенной на рисунке.

Перечень составных частей станков дан в табл. 1.

Таблица 1

Номер позиции на рис. 2	Наименование	Обозначение	Примечание
1	Станина	100	
2	Электрооборудование	950	
3	Ограждение	910	
4	Передняя бабка	600	
5	Люнет	870	
6	Установка охлаждения	850	
7	Шлифовальная бабка	200	
8	Механизм поперечной подачи	500	
9	Задняя бабка	700	
10	Маслопровод	800	
11	Гидроуправление	300	
12	Механизм ручного перемещения стола	400	
	Механизм быстрого подвода шлифовальной бабки	920	Не показан на рисунке
	Механизм для балансировки шлифовального круга	ШУ-297	То же

**Примечание.** Полное обозначение составных частей станков, приведенных в графе «Обозначение» табл. 1, состоит из обозначения модели станка и обозначения составных его частей. Например, обозначение станины станка модели ЗМ151 следует читать ЗМ151.100, модели ЗМ162—ЗМ162.100. При значительных конструктивных изменениях составных частей станков к обозначениям их справа может быть добавлен цифровой индекс, отделенный знаком дефис, например, ЗМ151.100-2.

### УСТРОЙСТВО И РАБОТА

Общий вид станка и обозначение его органов управления приведен на рис. 3, а расположение органов управления на пульте 12 электроуправления и на гидропанели 16 гидроуправления показано соответственно на рис. 4 и 5.

Перечень органов управления станками приведен в табл. 2.

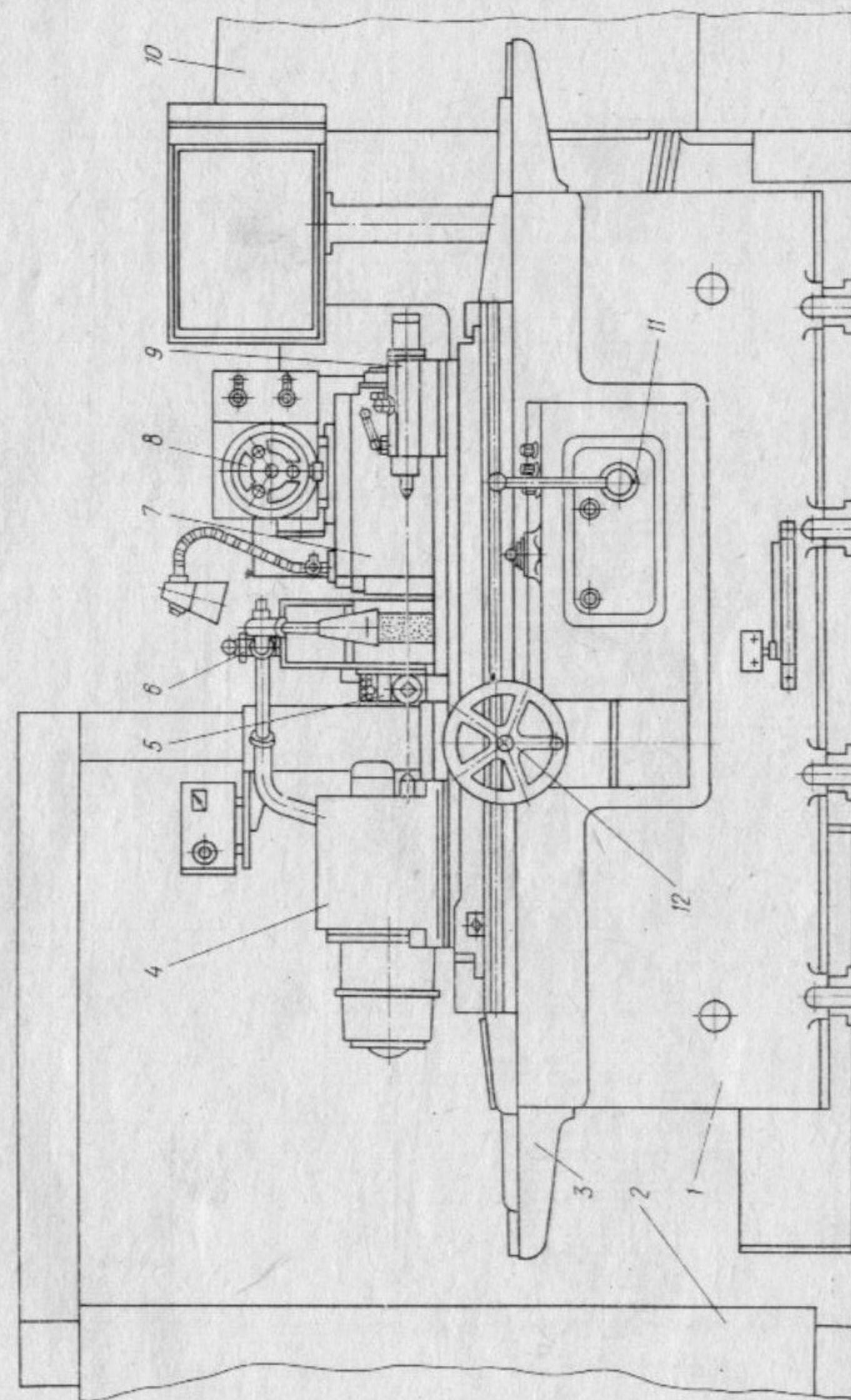


Рис. 2. Расположение составных частей станка

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
С С С Р

Ордена Октябрьской Революции Харьковский  
станкостроительный завод им.С.В.Косиора

Модели Полуавтоматы круглошлифовальные  
ЗМ151, ЗМ151В, ЗМ152, ЗМ152В  
ЗМ162, ЗМ163, ЗМ163В, ЗМ164

Руководство по эксплуатации  
Электрооборудование  
ЗМ151.000/РЭ1

Узл. 181.0.01	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Подп. и дата
4268	Ильин 30.11.77		