

УПРАВЛЕНИЕ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СОВНАРХОЗА ГРУЗИНСКОЙ ССР
ТБИЛИССКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

*Универсальный
круглошлифовальный станок
повышенной точности
модели „3110 м“*

РУКОВОДСТВО К СТАНКУ

ТБИЛИСИ—1963

I. НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

Универсальный круглошлифовальный станок модели 3110-М предназначается для шлифования наружных и внутренних цилиндрических и конических поверхностей.

Шлифование может производиться:

- а) в центрах,
- б) в патроне,
- в) в цанге.

Шлифовальная и передняя бабки выполнены поворотными.

Станок изготавливается по повышенным нормам точности.

В станке автоматизированы: продольный ход стола, быстрый подвод и отвод шлифовальной бабки, при чем, при подводе бабки начинает вращаться изделие и появляется поток охлаждающей жидкости; при отводе бабки — прекращается вращение изделия и выключается поток жидкости.

Шпиндель передней бабки работает на подшипниках скольжения и имеет шесть скоростей вращения изделия.

II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

Указания по распаковке и транспортировке станка

Транспортировку станка в распакованном виде надо производить согласно рис. 1.

При транспортировке необходимо следить за тем, чтобы канатом не помять кожухи, крышки и др. детали; в соответствующих местах следует устанавливать под троса подкладки.

При распаковке станка надо следить за тем, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом, для чего вначале снимается верхний щит упаковочного ящика, а затем боковые.

III. ФУНДАМЕНТ СТАНКА, МОНТАЖ, УСТАНОВКА

Указания по установке станка

(Установочный чертеж станка. См. рис. 2)

Станок устанавливается на бетонной подушке. Для установки станка по уровню пользуются нивелировочными клиньями.

После выверки станка по уровню, основание станины заливается цементным раствором.

На установочном чертеже обозначены: сплошными линиями — границы цементной заливки и пунктирными — контуры станка.