

НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

Универсальный круглошлифовальный станок ЗБ12 предназначен для шлифования наружных и внутренних цилиндрических и конических поверхностей в условиях индивидуального и мелкосерийного производства.

Станок имеет поворотный стол. Это дает возможность шлифовать не только цилиндрические, но и пологие конические поверхности.

Благодаря поворотным передней и шлифовальной бабок можно шлифовать крутые конические наружные и внутренние поверхности.

Шлифовальная бабка состоит из двух частей. Верхняя часть шлифовальной бабки может передвигаться относительно нижней (верхних салазок). Это дает возможность шлифовать периферией шлифовального круга торцевые детали, закрепленной в патроне.

На этом станке можно шлифовать как в неподвижных центрах, так и в патроне.

На станке можно выполнять следующие виды обработки:

продольное и врезное шлифования при ручном управлении до упора;

продольное шлифование до упора с поперечной автоматической подачей, осуществляющейся при реверсе стола;

шлифование торцевых поверхностей периферией круга.

На станке можно обрабатывать валы диаметром от 8 до 200 мм длиной от 100 до 500 мм и отверстия диаметром от 20 до 50 мм длиной до 75 мм.

РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

При распаковке станка рекомендуется сначала снять верхний щит упаковочного ящика, а затем — боковые. Необходимо следить за тем, чтобы не повредить его распаковочным инструментом.

Транспортировку станка в распакованном виде следует производить по схеме транспортировки (рис. 1), не допуская перекосов более 10°.

При транспортировке шлифовальную бабку, нижний стол и груз в среднем отсеке станины следует закрепить стальными планками, а под тросы установить подкладки, чтобы предохранить отдельные выступающие части от повреждения тросами.

Крепежные планки от нижнего стола, шлифовальной бабки и груза следует снимать только после доставки станка на место его установки.

ФУНДАМЕНТ, МОНТАЖ И УСТАНОВКА СТАНКА

Место для фундамента (рис. 2) следует выбирать так, чтобы станок не подвергался непосредственному воздействию солнечных лучей или нагреванию от близко расположенных отопительных устройств, так как неравномерное нагревание приводит к местным деформациям, снижающим точность станка. Станок не следует устанавливать вблизи оборудования, вызывающего вибрации.

Глубина фундамента зависит от грунта, но должна быть не менее 400 мм.

Для установки станка по уровню надо пользоваться нивелировочными клиньями или домкратиками. Точность установки: в продольном направлении $\frac{0,02}{1000}$; в поперечном направлении $\frac{0,04}{1000}$.

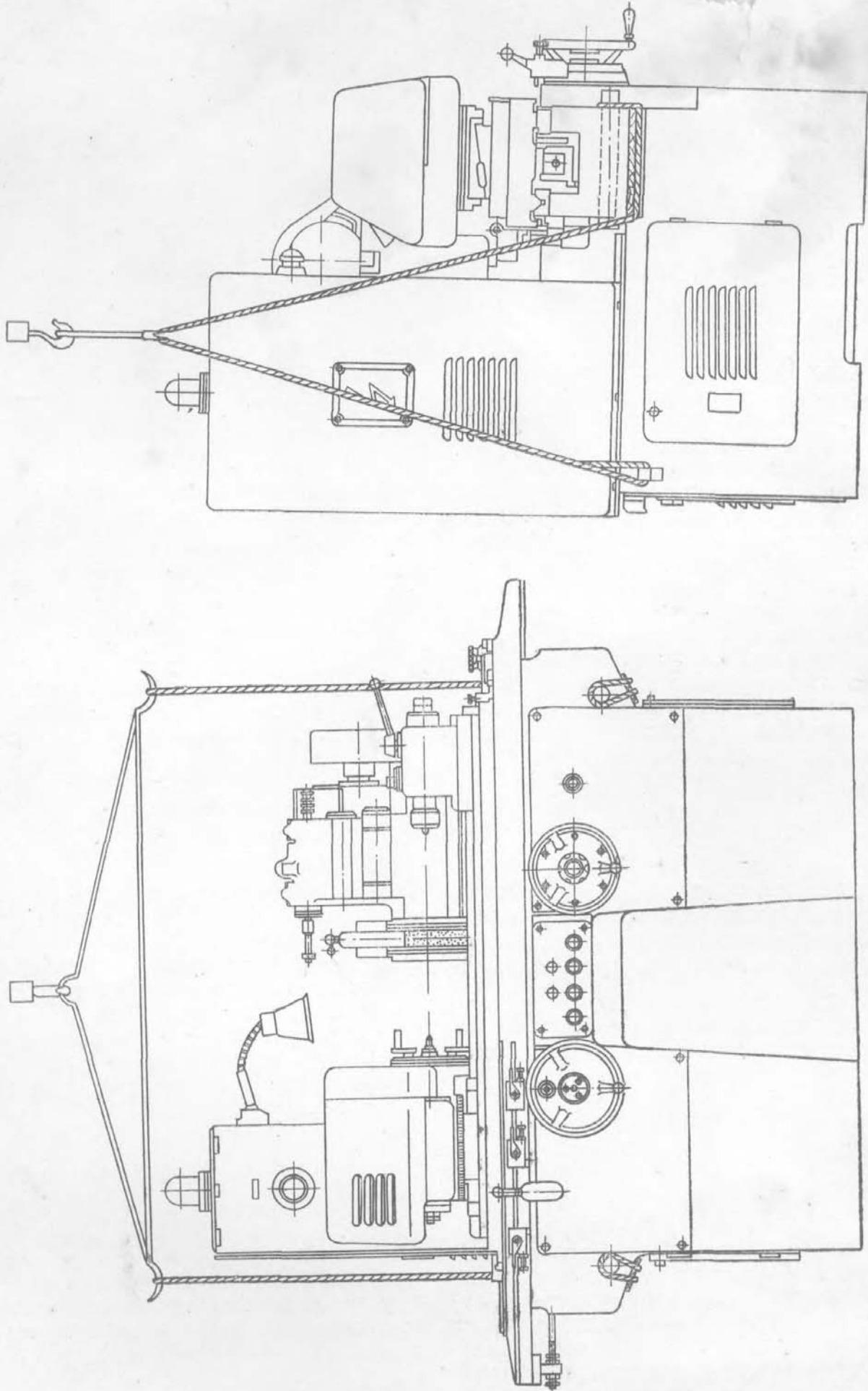


Рис. 1. Схема транспортировки станка