

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надежность и улучшающей условия эксплуатации, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем издании.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Универсальные круглошлифовальные станки ЗУ131, ЗУ131В, ЗУ132, ЗУ132В, ЗУ133, ЗУ142, ЗУ142В, ЗУ143, ЗУ144 предназначены для наружного и внутреннего шлифования цилиндрических, конических фасонных, а также плоских фланцевых поверхностей.

На станках обеспечивается шлифование:

наружное — с автоматической подачей круга при реверсировании стола с ручной подачей;

внутреннее — с ручной подачей.

Заготовка может крепиться в неподвижных центрах, в патроне или на планшайбе.

Базовыми являются станки ЗУ131 (рис. 1) и ЗУ142 (рис. 2).

Станки ЗУ131В, ЗУ132, ЗУ132В, ЗУ133 — модификации станка ЗУ131, станки ЗУ142В, ЗУ143, ЗУ144 — модификации станка ЗУ142. Они отличаются от базовых моделей длиной устанавливаемой заготовки.

СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ

Общий вид с обозначением составных частей станка показан на рис. 3.

УСТРОЙСТВО И РАБОТА

Общий вид с обозначением органов управления станка показан на рис. 4. Пульт управления с обозначением органов управления приведен на рис. 5.

Перечень графических символов, указанных в табличках гидрпанели, приведен в табл. 1.

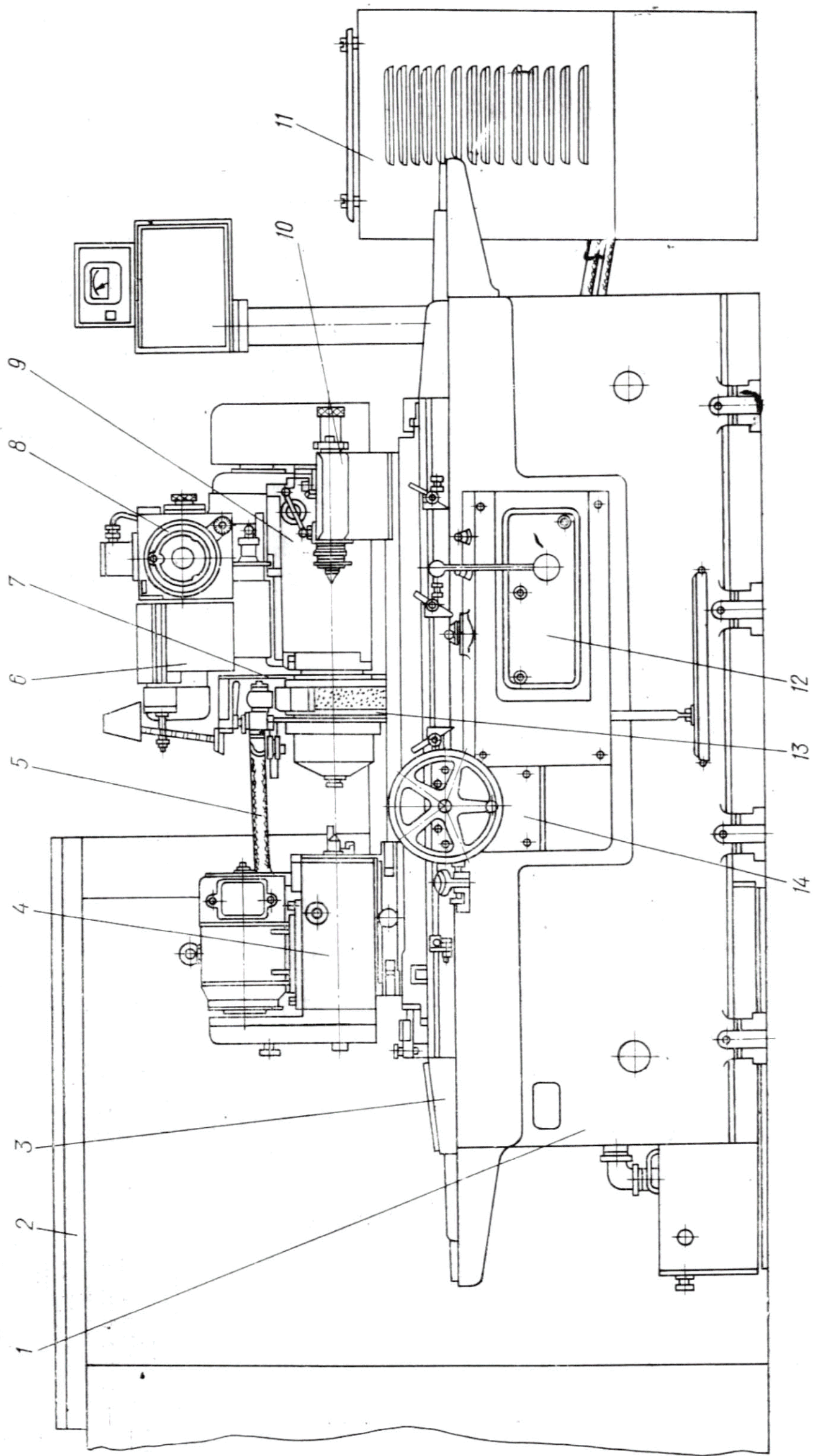


Рис. 3. Расположение составных частей станка:

1 — станина; 2 — электрооборудование; 3 — ограждение; 4 — бабка передняя; 5 — система охлаждения; 6 — приспособление для внутреннего шлифования; 7 — кожух круга; 8 — механизм поперечной подачи; 9 — бабка шлифовальная; 10 — бабка задняя; 11 — гидропривод и смазка; 12 — гидроуправление; 13 — фланец круга; 14 — механизм ручного перемещения стола

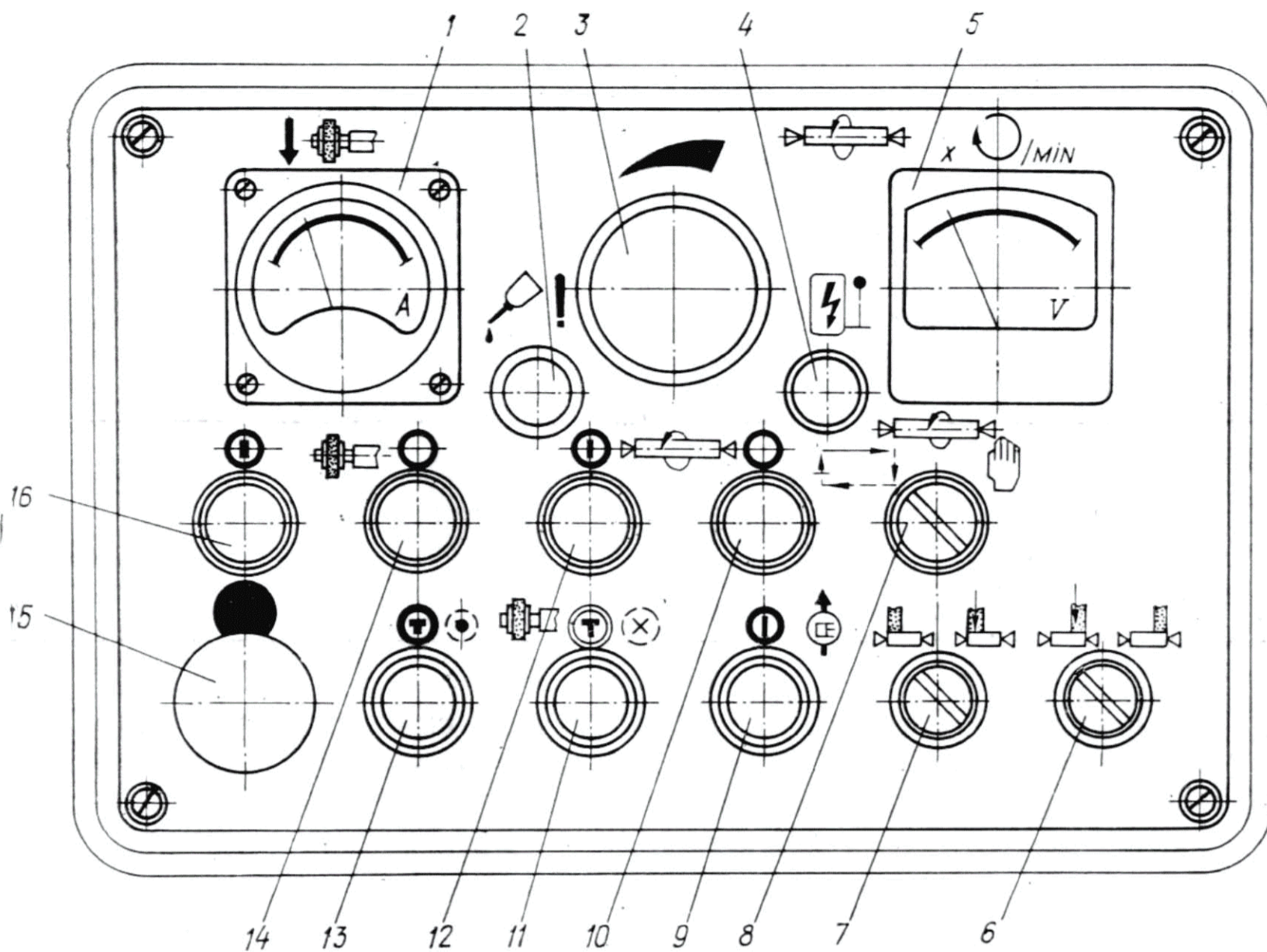


Рис. 5. Пульт управления:

1 — указатель нагрузки двигателя шлифовального круга; 2 — сигнальная лампа — отсутствие смазки шпинделя шлифовальной бабки; 3 — регулятор частоты вращения заготовки; 4 — сигнальная лампа — сеть включена; 5 — указатель частоты вращения заготовки; 6 — переключатель поперечных подач при реверсировании стола справа; 7 — переключатель поперечных подач при реверсировании стола слева; 8 — переключатель пуска вращения заготовки (ручной или автоматический); 9 — кнопка включения гидронасоса; 10 — кнопка выключения привода заготовки; 11 — кнопка перегона шлифовальной бабки назад; 12 — кнопка ручного включения привода заготовки; 13 — кнопка перегона шлифовальной бабки вперед; 14 — кнопка выключения привода шлифовального круга; 15 — кнопка «Общий стоп»; 16 — кнопка включения привода шлифовального круга

Таблица 1

Позиция на рис. 4	Символы	Наименование
18		<p><i>a</i> — положение рукоятки при отводе шлифовальной бабки;</p> <p><i>б</i> — положение рукоятки при подводе шлифовальной бабки (наклонить рукоятку на себя)</p>
18		<p><i>в</i> — положение рукоятки перемещения стола при правке круга;</p> <p><i>г</i> — положение рукоятки перемещения стола при продольном шлифовании</p>