

**УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
БЕСЦЕНТРОВОШЛИФОВАЛЬНЫЙ
СТАНОК
ЗД180**

Руководство по эксплуатации

СТАНКОИМПОРТ

СССР

МОСКВА

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Универсальный бесцентровошлифовальный станок модели ЗД180 предназначен для шлифования гладких, ступенчатых, конических, а также разнообразных фасонных поверхностей вращения диаметром от 0,2 до 6 мм методом сквозного и врезного шлифования.

Рекомендуемый диаметр обрабатываемого изделия при врезном шлифовании - от 1 до 6 мм. На станке можно шлифовать изделия диаметром до 12 мм.

Шлифованию могут подвергаться изделия до и после термической обработки из чугуна, стали, цветных металлов и их сплавов, а также изделия из различных неметаллических материалов (стекла, текстолита, пластмассы и т.п.) при соответствующем подборе абразивного инструмента, материала опорного ножа и состава охлаждающей жидкости.

Модификацией станка ЗД180 является станок ЗД180П, предназначенный для работы методом сквозного шлифования. Он отличается от модели ЗД180 отсутствием узлов, предназначенных для работы методом врезания.

РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

При погрузке и выгрузке ящика краном не допускается сильный наклон его в сторону, удары дном или боками, сотрясения и рывки при подъеме и опускании.

В случае погрузки и выгрузки упакованного в ящик станка по наклонной плоскости на катках, угол его наклона должен быть не более 15° . При этом не следует:

подкладывать под ящик катки диаметром более 60-70 мм;

ставить ящик на ребро, кантовать и сильно наклонять его.

Вскрыв упаковку, следует проверить наружное состояние узлов и деталей станка, наличие всех принадлежностей и других материалов согласно упаковочной ведомости.

Вскрывать ящик рекомендуется в следующем порядке: вначале снимается верхний щит упаковочного ящика, а затем боковые.

Внутризаводскую транспортировку распакованного станка краном следует производить согласно схеме транспортировки (рис. 1, 2), наблюдая за тем, чтобы не были повреждены выступающие части станка. Натянутые канаты не должны касаться легко деформируемых деталей, маховичков, обработанных частей, острых углов деталей, консольно укрепленных узлов и т.д. Для этого в соответствующих местах под канаты подкладывают деревянные бруски.

Бак охлаждения, гидроагрегат, агрегат смазки и электрошкаф со стойкой транспортируют отдельно от станка.