

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл. почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АЧА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

+7 (495) 646-50-26	(многоканальный)
+7 (499) 729-96-41	(тел / факс 24 часа)
+7 (906) 063-41-23	(мобильный)
+7 (903) 125-65-83	(мобильный)
+7 (965) 300-96-41	(многоканальный)
+7 (965) 300-96-62	(многоканальный)
+7 (965) 300-97-16	(многоканальный)

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
passport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042

Логин: Frez.ru

Отправить заявку

Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

ICQ

SKYPE

Заявка 24 часа

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Горячая техническая
документация на станки

Frez.ru
Pasportz.ru
Texpasport.ru
Traspot.ru
Stankozona.ru
ZonaStankov.ru



**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

(495) 646-50-26

(499) 729-96-41

+7 (906) 063-41-23

+7 (903) 125-65-83

Сайт: www.FREZ.RU

e-mail: frez@frez.ru

Адрес офиса: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

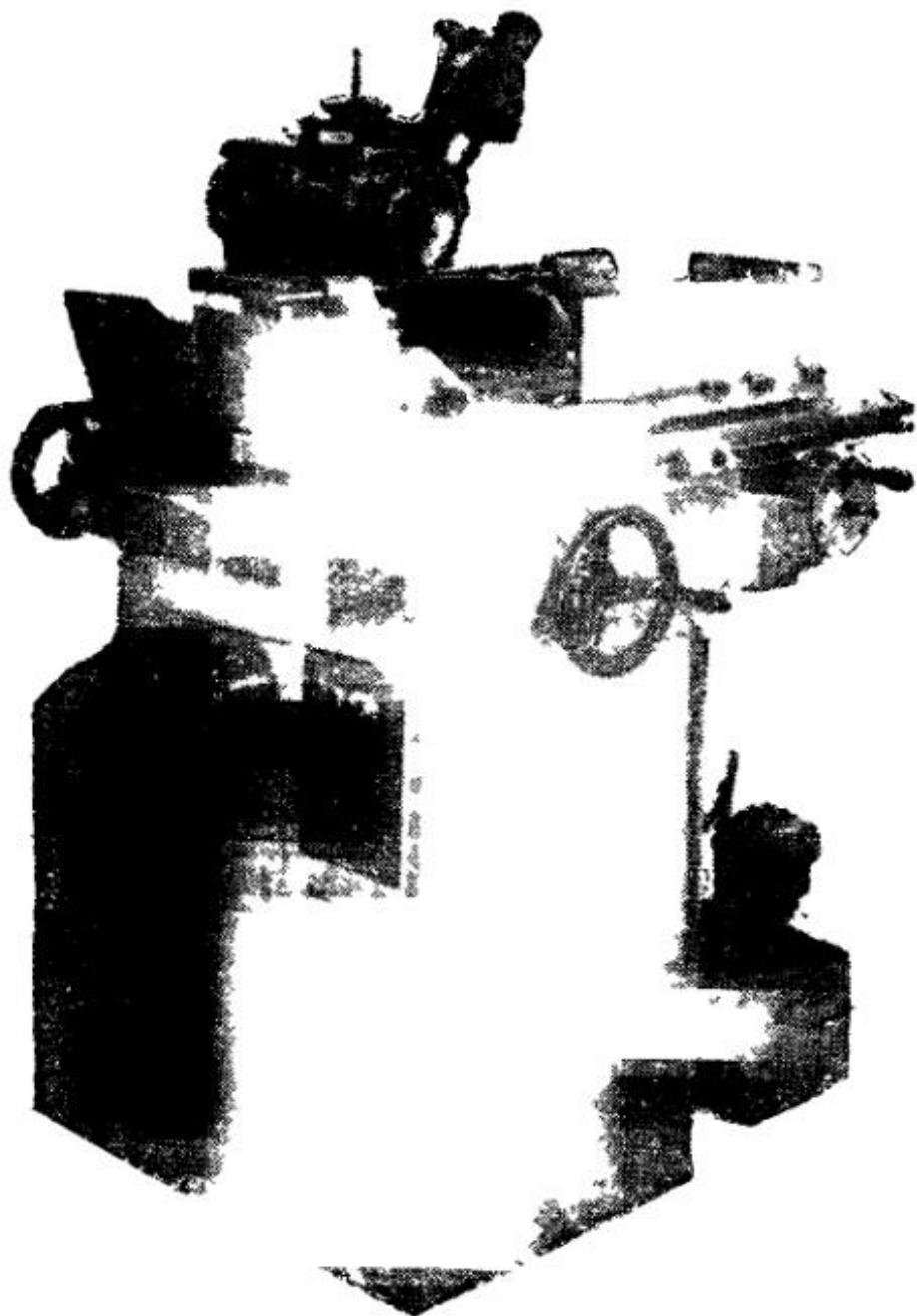
ООО "АЧА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Frez.ru
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ, ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru



**УНИВЕРСАЛЬНО-
ЗАТОЧНЫЙ СТАНОК
МОДЕЛЬ ЗАС4Д**

НАЗНАЧЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Универсально-заточный станок модели ЗА64Д предназначен для затачивания основных видов режущих инструментов из инструментальной стали или из твердого сплава. Заточка твердосплавного инструмента может производиться алмазным кругом.

Станок приспособлен для круглого (наружного, внутреннего) и плоского шлифования.

Затачивание и шлифование инструментов производится при помощи ряда приспособлений, входящих в комплект станка или поставляемых по особому заказу.

Все движения при затачивании инструмента и настройке станка производятся вручную.

РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

При погрузке и выгрузке краном ящика ни в коем случае не допускаются: сильный наклон его в стороны, удары дном или боками, сильные сотрясения и рывки при подъеме и опускании.

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

Для устранения опасности повреждения деталей станка распаковочным инструментом вскрытие ящика рекомендуется производить в следующем порядке: вначале снимается верхний щит упаковочного ящика, а затем — боковые.

Внутризаводскую транспортировку распакованного станка краном следует производить согласно схеме транспортировки, при этом необходимо следить за тем, чтобы не были повреждены выступающие части его. Натянутые канаты не должны касаться легкодеформируемых деталей: маховиков, обработанных частей, острых углов деталей, консольно укрепленных узлов и т. п. Для этого в соответствующих местах под канаты подкладываются деревянные бруски, как это показано на стр. 4.

При транспортировке станка рекомендуется вместо роликовых

Необходимая точность установки станка в продольном и поперечном направлениях 0,02 на 1000 мм (проверяется по плоскости стола).

Окончательно выверенный станок подливается бетоном, а после затвердевания последнего крепится фундаментными болтами.

ВНИМАНИЕ!

Для установки роликовых направляющих стола необходимо перед выверкой станка:

1. Снять упоры стола.
2. Сдвинуть стол в любую сторону и извлечь прокладки.
3. Заменить их роликовыми направляющими.
4. Установить стол на место.
5. Установить упоры стола.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Основные данные

Основные размеры

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм	250
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в бабках, мм	630
Высота центров, мм	125
Расстояние между центрами универсальной бабки и задней бабки, мм	400
Расстояние между осью шлифовальных кругов и линией центров, мм	
в горизонтальной плоскости:	
наибольшее	300
наименьшее	70
в вертикальной плоскости:	
выше линии центров	150
ниже линии центров	55

Характеристика узлов

Стол

Размеры рабочей поверхности, мм:

ширина	140
длина	900
Наибольшее перемещение, мм:	
продольное	400
поперечное	230
на один оборот лимба	2
на одно деление лимба	0,01
Угол поворота стола в горизонтальной плоскости, град.	90
Цена деления шкалы поворота, град.	1

Шлифовальная головка

Наибольшее перемещение шлифовальной головки, мм

вертикальное	205
на один оборот лимба	2,6 - 2,622 (мм)
на одно деление лимба	0,02 (0,020) (мм.)
Наибольший диаметр шлифовального круга по ГОСТ 2424-67, мм:	100 (одн.д.) = 2,017
прямого профиля	175
фасонного профиля	150
Размер конца шлифовального шпинделя с внутренним конусом по ГОСТ 2324-67	№ 3
Число оборотов шпинделя в минуту	2240, 3150, 4500, 6300
Угол поворота шлифовальной головки в горизонтальной плоскости, град.	350
Цена деления шкалы поворота, град.	1

Универсальная бабка

Размеры внутренних конусов шпинделя универсальной бабки по ГОСТ 2847-67	№ 3, № 5
Угол поворота универсальной бабки в горизонтальной и вертикальной плоскостях, град.	360

Задняя бабка

Размер внутреннего конуса в задней бабке по ГОСТ 2847-67	№ 2
--	-----

Кожух шлифовального круга

Толщина верхней стенки, мм	4
Толщина боковых степок, мм	3

Электропривод

Электродвигатели главного привода	
типа	АОЛ2-22-4/2
мощность, квт	1,4/1
число оборотов в минуту	2720/1400
приспособления:	
типа	АОЛ-21-4
мощность, квт	0,27
число оборотов в минуту	1410
охлаждения:	
типа	ПА-22
мощность, квт	0,12
число оборотов в минуту	2800
пылесоса:	
типа	АОЛ22-2
мощность, квт	0,6
число оборотов в минуту	2800
Общая установленная мощность, квт:	
без пылесоса	1,79
с пылесосом	2,27

Станок подключается в электросеть переменного тока:

напряжение, в	3x 380V
частота, Гц	50

Классные шарикоподшипники

шпинделя шлифовальной головки	
тип	36208
размеры	40×80×18
класс точности	C
количество	4
шпинделя универсальной головки	
тип	46209, 46112
размеры	45×85×19, 60×95×18
класс точности	A
количество	2
суппорта	
тип	203
размеры	17×40×12
класс точности	B
количество	2
шпинделя приспособления для заточки зубьев на торце:	
тип	36206
размеры	30×62×16
класс точности	A
количество	2

Ремни

шпинделя шлифовальной головки	
тип	бесконечный из пластикатов
профиль	плоский
размер (длина×ширина×толщина), мм	1900×30×1
количество	1
редуктора привода шлифовальной головки	
тип	клиновой, ГОСТ 1284—68
профиль	0
размер (длина), мм	630
количество	2
приспособления для круглого шлифования	
тип	клиновой, ГОСТ 1284—68
профиль	0
размер (длина), мм	1000
количество	1

Габариты и вес станка

Длина, мм	1700
Ширина, мм	1460
Высота, мм	1605
Вес, кг	1050