

САРАТОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

СТАНКИ
ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
МОДЕЛЕЙ
ЗА227, ЗА227В, ЗА227П

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

САРАТОВСКИЙ ЦНТИ
1973

Саратовский станкостроительный завод оставляет за собой право вносить отдельные изменения и усовершенствования в конструкцию станков, не отражая их в настоящем руководстве.

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ

Внутришлифовальные станки моделей ЗА227, ЗА227В и ЗА227П предназначаются для шлифования цилиндрических и конических, глухих и сквозных отверстий диаметром от 20 до 100 мм, длиной до 125 мм при наибольшем диаметре, с углом конуса при вершине 60°.

Станки моделей ЗА227 и ЗА227П снабжены торцешлифовальным приспособлением, позволяющим шлифовать наружный торец изделия за один установ со шлифовкой отверстия.

Станок модели ЗА227П по конструкции одинаков с моделью ЗА227, но по сравнению с послед-

ней обеспечивает точность шлифования в 1,6 раза выше и является станком высокой точности.

Область применения станков — машиностроительные заводы с мелкосерийным и серийным производством, а также инструментальные цехи этих заводов.

Станки в обычном исполнении предназначены для работы в странах с умеренным климатом при температуре окружающей среды 15° + 25°С.

Станки тропического исполнения предназначены для работы во влажном тропическом климате с максимальной относительной влажностью воздуха 95% при температуре +35°.

II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

При распаковке станка в целях предосторожности от повреждений распаковочным инструментом вначале снимают верхний щит упаковочного ящика, а затем боковые.

Транспортировку станка в распакованном виде нужно производить согласно схеме, приведенной на рис. 1.

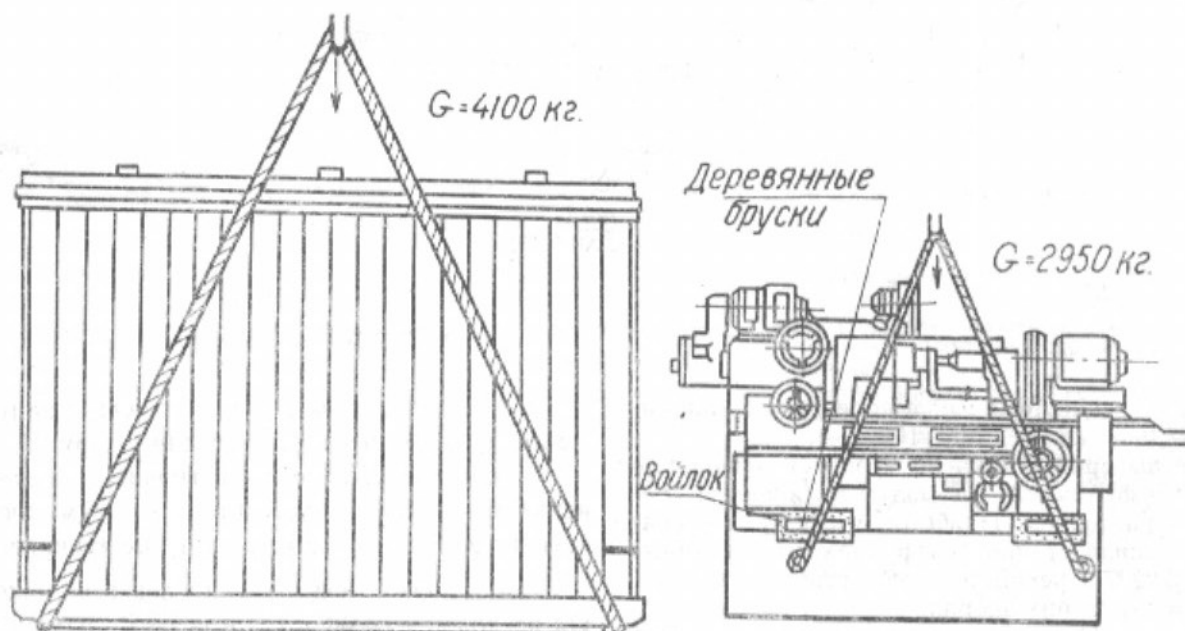


Рис. 1. Распаковка и транспортировка станка.