

инв. л 92

СССР

Воронежский станкостроительный  
завод им. 50-летия Ленинского комсомола

Универсальные  
внутришлифовальные  
станки

модели: ЗА228, ЗА228П и ЗА229

Руководство  
Паспорт

г. Воронеж  
197 г.



## Внимание

Конструкция станка модели 3А228Л аналогично конструкции станка модели 3А228. Отличие станка мод. 3А228Л заключается в более точном изготовлении узлов и деталей, так как станок модели 3А228Л является станком высочайшей точности.

Технические данные станка мод. 3А228Л отличны от станка модели 3А228, в руководстве даны в скобках.

В.С.З.	Универсальные внутришлифовальные станки.	Модель	3А228 3А229
	Руководство.	Лист 2а	Листов 99



1. При настройке станка следует стремиться к получению размера отверстия ближе к середине поля допуска, чтобы иметь меньшую вероятность выхода размера за пределы допуска.

2. Подналадку станка на размер шлифуемого отверстия производить поворотом лимба (19). Для увеличения размера следует увеличить отсчет по лимбу для уменьшения размера - уменьшить отсчет по лимбу.

### б) шлифовальные шпиндели.

К каждому станку прилагается комплект из трех внутришлифовальных шпинделей внутреннее устройство которых одинаково.

При появлении дробления на шлифуемой поверхности, обнаружении игры в подшипниках шлифовального шпинделя или увеличения шума при его работе необходимо шпиндель направлять в ремонт. Своевременный ремонт шпинделя позволит восстановить его работоспособность без замены подшипников. Ремонт шпинделей должен поручаться только опытным в этом деле слесарям.

В шпинделях применены самоустанавливающиеся подшипники класса С по ГОСТ 832-66. При ремонте могут быть применены и обычные радиально-упорные подшипники класса С по ГОСТ 831-62. При этом подшипники следует подбирать с одинаковыми по величине биениями наружных и внутренних колец. Разница величин биений подшипников в каждой паре не должны превышать 0,002 мм.

Сборку производить так, чтобы наибольшие биения наружных колец подшипников в каждой паре были направлены в одну сторону.

ВСЗ	Универсальные внутришлифовальные станки	Модель	ЗА228 ЗА229
	Руководство	Лист 93	Листов 99

СССР

Шив. № 1474

Воронежский станкостроительный завод.

Спецификация

чертежей быстроизнашивающихся деталей

на станок модели.

ЗА228, ЗА228П, ЗА229.

г. Воронеж  
1971г.