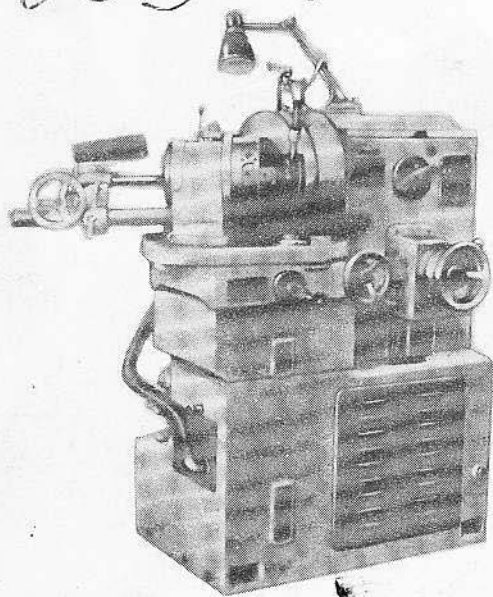


358

**ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ЗАТОЧКИ
СВЕРЛ И ЗЕНКЕРОВ**

диаметрами 12—80 мм

3659М



СТАНКОИМПОРТ

СССР

МОСКВА

ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ЗАТОЧКИ
СВЕРЛ И ЗЕНКЕРОВ

диаметрами 12—80 мм

Модель 3659М

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
3659М.000.РЭ

СТАНКОИМПОРТ

СССР

МОСКВА

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.

НАЗНАЧЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Станок предназначен для затачивания правых спиральных сверл, трех- и четырехперых зенкеров.

На станке можно производить заточку инструмента из углеродистой и быстрорежущей стали диаметрами от 12 до 80 мм с углами при вершине от 90 до 160°. При этом задний угол, в зависимости от диаметра и угла при вершине затачиваемого инструмента, находится в пределах от 6 до 20°.

Сверла диаметром от 60 до 80 мм затачиваются только методом двойной заточки с углами при вершине от 70°.

Заточка насадных зенкеров должна производиться на специальных оправках, обеспечивающих надежное закрепление затачиваемого инструмента в призмах патрона. Диаметр оправки должен быть на 0,5–1 мм больше диаметра затачиваемого инструмента.

Заточка задней грани производится по винтовой поверхности. Метод заточки обеспечивает симметричное расположение режущих кромок.

Возможность получения различных задних углов, углов при вершине двойной заточкой создает лучшие условия работы инструмента, повышает его стойкость и снимает необходимое усилие подачи. Все это позволяет работать на оптимальных режимах резания.

Станок может применяться в инструментальной промышленности при массовом производстве для заточки нового инструмента; вследствие простоты и кратковременности наладки станок может также применяться в инструментальных цехах и заточных отделениях для централизованной переточки сверл и зенкеров.

РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

При погрузке и выгрузке краном ящика со станком не допускаются: сильный наклон ящика в стороны, удары дном или боками, сильные сотрясения и рывки при подъеме и опускании. При погрузке и выгрузке упакованного в ящик станка по наклонной плоскости на катках угол наклона ее не должен превышать 15°, при этом запрещается:

подкладывать под ящик катки диаметром более 70 мм;

ставить ящик на ребро, кантовать и сильно наклонять его.

При вскрытии упаковки станка следует проверить наружное его состояние и наличие всех принадлежностей и запасных деталей согласно ведомости комплектации.

При внутризаводской транспортировке распакованного станка крапом необходимо применять пеньковые канаты достаточной прочности.

Транспортировку следует производить согласно схеме (рис. 1). Необходимо следить за тем, чтобы при транспортировке не были повреждены выступающие части станка.

Натянутые канаты не должны касаться рычагов и рукояток станка или его обработанных частей, для этого в соответствующих местах под канаты подкладываются деревянные бруски.

ФУНДАМЕНТ, МОНТАЖ, УСТАНОВКА

Установку станка на фундамент следует производить по уровню при помощи клиньев (рис. 2).

Необходимая точность установки в продольном и поперечном направлениях — 0,03 на 1000 мм.

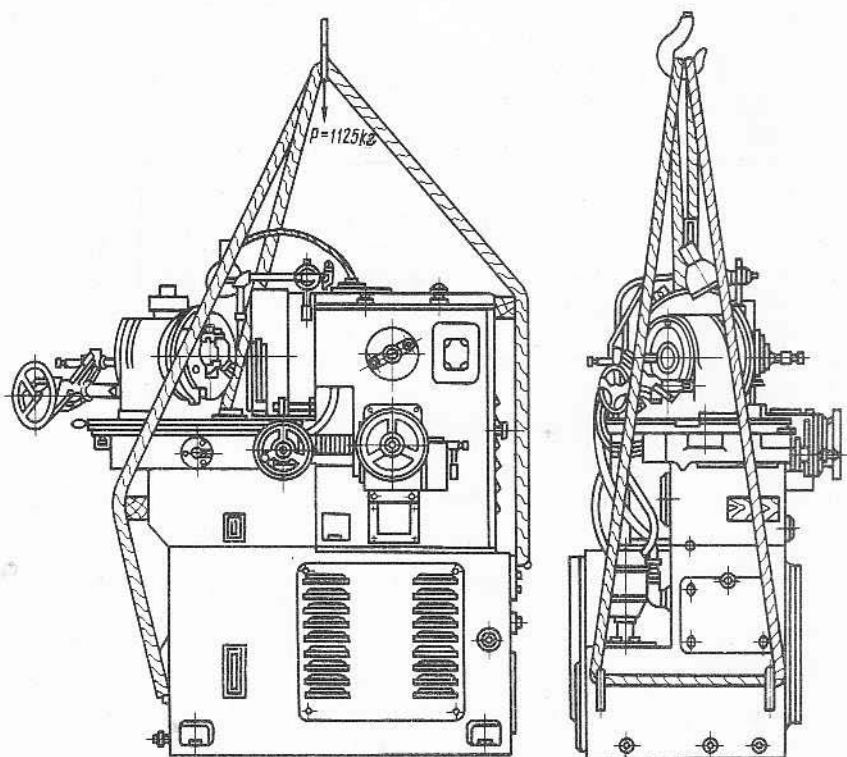


Рис. 1. Схема транспортировки

СОДЕРЖАНИЕ

Назначение и применение	3
Распаковка и транспортировка	3
Фундамент, монтаж, установка	4
Состав станка	6
Сведения о ремонте	11
Сведения об изменениях в станке	12
Краткое описание конструкции и работы станка	13
Электрооборудование	28
Система смазки	31
Подготовка станка к первоначальному пуску, первоначальный пуск	34
Указания по технике безопасности	35
Настройка и наладка станка. Режимы работы	35
Регулирование станка	38
Особенности разборки и сборки	38
Ведомость комплектации	42
Свидетельство о приемке	44