
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
СТАНКИ
ЗА151, ЗА161, ЗБ151, ЗБ161

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Тросы не должны входить в соприкосновение с выступающими частями или подвижными узлами — это может привести к поломке станка.

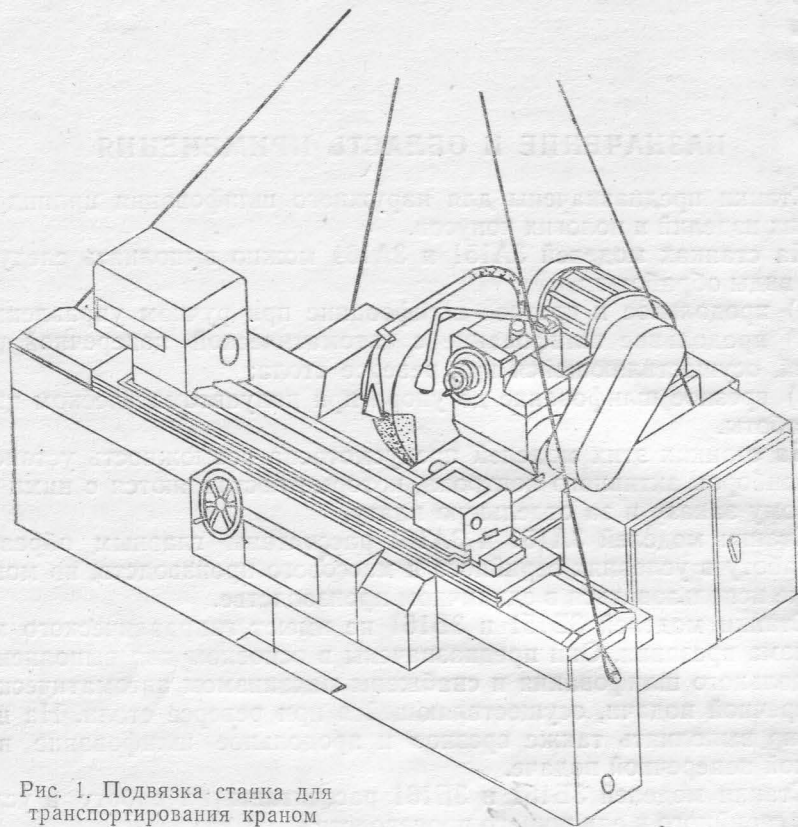


Рис. 1. Подвязка станка для транспортирования краном

При транспортировании станка краном к месту установки необходимо, чтобы он был плавно опущен на фундамент. Сильные удары или сотрясения могут привести к серьезным повреждениям станка и нарушению точности его работы.

Перед отгрузкой станка потребителю шлифовальную бабку и нижний стол закрепляют на направляющих станины и подкладной плиты стальными планками. Крепежные планки следует снимать только после доставки станка на место его установки.

ФУНДАМЕНТ СТАНКА, МОНТАЖ И УСТАНОВКА

Выбор места для фундамента. Место для фундамента следует выбирать так, чтобы станок не подвергался непосредственному действию солнечных лучей или нагреванию от близко расположенных отопительных устройств, так как это приведет к местным тепловым деформациям, снижающим точность шлифования. Станок не рекомендуется устанавливать вблизи мощного оборудования, работаю-

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ
Станки моделей 3А151 и 3А161 (рис. 5)

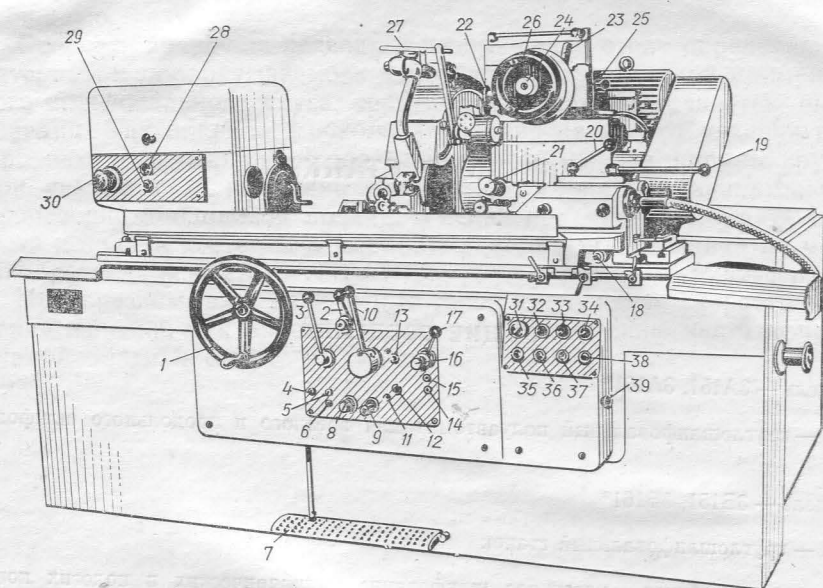


Рис. 5. Круглошлифовальный станок модели 3А151:

1 — маховик ручного перемещения стола; 2 — рычаг реверса стола; 3 — рукоятка перегона стола; 4 — дроссель регулирования задержки реверса стола слева; 5 — рукоятка переключения периодической подачи (подача при реверсе на каждый ход стола, подача при реверсе стола справа, подача при реверсе слева, подача выключена); 6 — дроссель регулирования скорости перемещения стола при правке шлифовального круга; 7 — педаль гидравлического отвода пиноли задней бабки; 8 — рукоятка переключения скорости стола со шлифования на правку; 9 — дроссель регулирования скорости перемещения стола при шлифовании; 10 — рукоятка быстрого подвода шлифовальной бабки и пуска гидравлического перемещения стола; 11 — дроссель регулирования задержки реверса стола справа; 12 — рукоятка переключения с врезной на периодическую подачу шлифовальной бабки от механизма врезания; 13 — дроссель регулирования величины периодической подачи от механизма врезания; 14 — рукоятка переключения периодической подачи (подача от механизма врезания — подача от храпового механизма); 15 — дроссель регулирования скорости доводочной врезной подачи; 16 — дроссель регулирования скорости врезной подачи; 17 — рукоятка ускорения врезной подачи; 18 — винт поворота верхнего стола; 19 — рукоятка отвода пиноли задней бабки; 20 — рукоятка зажима пиноли задней бабки; 21 — рукоятка установки величины подачи алмаза; 22 — рукоятка регулирования величины периодической подачи от храпового механизма; 23 — упор ручной поперечной подачи; 24 — маховичок установки лимба ручной поперечной подачи; 25 — рукоятка толчковой подачи; 26 — маховичок ручной поперечной подачи; 27 — рукоятка крана охлаждения; 28 — кнопка пуска вращения изделия; 29 — кнопка выключения вращения изделия; 30 — рукоятка регулирования скорости вращения изделия; 31 — кнопка «Общий стоп»; 32 — переключатель насоса охлаждения; 33 — переключатель освещения; 34 — переключатель пуска вращения изделия (ручной — автоматический); 35 — кнопка пуска вращения гидронасоса и насосов смазки направляющих и подшипников шпинделя шлифовальной бабки; 36 — кнопка пуска вращения шпинделя шлифовальной бабки; 37 — кнопка пуска вращения изделия; 38 — кнопка выключения вращения изделия; 39 — переключатель отвода шлифовальной бабки (автоматический со скобой — ручной — автоматический до упора)

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ СТАНКОВ

Показатели	Модель ЗА151, ЗБ151	Модель ЗА161, ЗБ161
Основные размеры		
Наибольшие размеры устанавливаемого изделия, мм:		
диаметр	200	280
длина	700	1000
Наибольший диаметр шлифования при номинальном диаметре шлифовального круга, мм:		
в люнете	60	60
без люнета	180	250
Наибольшая длина шлифования, мм	630	900
Высота центров, мм	110	150
Вес обрабатываемого изделия, кг	30	40
Станина и столы		
Наибольшее продольное перемещение стола, мм	650	920
Наименьший ход стола при переключении упорами, мм	8	8
Ручное перемещение стола за один оборот маховика, мм:		
быстрое	22,6	22,6
медленное	5,3	5,3
Скорость гидравлического перемещения стола (бесступенчатое регулирование), мм/мин	100—6000	100—6000
Наибольший угол поворота верхнего стола, град:		
по часовой стрелке	3	3
против часовой стрелки	10	8
Цена деления шкалы поворота стола	0°20'	0°20'
Конусность, мм/м	10	10
Шлифовальная бабка		
Диаметр шлифовального круга, мм:		
наибольший	600	600
наименьший	450	450
Наибольшая ширина шлифовального круга, мм	63	63
Количество скоростей шпинделя шлифовальной бабки	2	2
Скорость вращения шпинделя шлифовальной бабки, об/мин	1112 и 1272	1112 и 1272
Электродвигатель привода шлифовального круга:		
скорость вращения, об/мин	1460	1460

Показатели	Модель ЗА151, ЗБ151	Модель ЗА161, ЗБ161
мощность, кВт	7,5	7,5
Механизм поперечных подач		
Величина хода шлифовальной бабки по винту, мм	200	200
Величина быстрого гидравлического подвода шлифовальной бабки, мм	50	50
Время быстрого подвода шлифовальной бабки, сек	2	2
Подача за один оборот маховика на диаметр изделия, мм	1,0	1,0
Цена деления лимба поперечной подачи на диаметр изделия, мм	0,005	0,005
Периодическая подача шлифовальной бабки на диаметр изделия (при реверсе справа, слева, при каждом реверсе), мм:		
от храпового механизма	0,005—0,03	0,005—0,06
от механизма врезания (только для станков мод. ЗА151 и ЗА161)	0,005—0,032	0,005—0,032
Непрерывная подача для врезного шлифования (только для станков моделей ЗА151 и ЗА161):		
скорость, мм/мин	0,1—2	0,1—2
мм на оборот изделия	0,0005—0,01	0,0005—0,01
Величина врезной подачи на диаметр изделия, мм	1,6	1,6
Передняя бабка		
Количество скоростей вращения изделия	Бесступенчатое регулирование	Бесступенчатое регулирование
Скорость вращения изделия, об/мин	63—400	63—400
Размеры центра (ГОСТ 13214—67)	Конус Морзе № 4	Конус Морзе № 4
Электродвигатель привода изделия:		
мощность, кВт	0,75	0,75
скорость вращения, об/мин	220—2200	220—2200
Задняя бабка		
Механизм отвода пиноли	Гидравлический и рычажный	Гидравлический и рычажный
Размеры центра (ГОСТ 13214—67)	Конус Морзе № 4	Конус Морзе № 4
Величина отвода пиноли, мм	до 35±2	до 35±2
Гидропривод, охлаждение и смазка		
Давление масла в гидросистеме, кгс/см ²	8—10	8—10

Продолжение

Показатели	Модель ЗА151, ЗБ151	Модель ЗА161, ЗБ161
Производительность насоса гидросистемы, л/мин	35	35
Электродвигатель гидронасоса:		
мощность, кВт	1,5	1,5
скорость вращения, об/мин	950	950
Производительность насоса охлаждения, л/мин	22	22
Электродвигатель насоса охлаждения:		
мощность, кВт	0,120	0,120
скорость вращения, об/мин	2800	2800
Производительность магнитного сепаратора, л/мин	25	25
Электродвигатель магнитного сепаратора:		
мощность, кВт	0,08	0,08
скорость вращения, об/мин	1390	1390
Производительность насоса смазки, л/мин	1,5	1,5
Электродвигатель насоса смазки:		
мощность, кВт	0,08	0,08
скорость вращения, об/мин	1390	1390

Габарит рабочего пространства: посадочные и присоединительные базы станков представлены на рис. 7.

СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ СТАНКА

Категория сложности ремонта		Ремонтный цикл работы, ч				
Вид ремонта	по годово- му плану					
	фактически					
Дата ремонта						
Отметка о выполнении ре- монта (подпись)						