

Совет народного хозяйства  
Харьковского  
Экономического Административного района



Станкостроительный завод  
г. Харьков.

Круглошлифовальный  
станок

Модель 3А174  
Модель 3А174Б

Руководство к станку

На 67 листах  
и раздел электрообору-  
дования станка.

г. Харьков  
1961 г.

# I Назначение и область применения станка.

Пруелошлифовальные станки мод. ЗЯ174 и ЗЯ174Б пред-  
назначены для наружного шлифования цилиндрических  
и конических поверхностей изделий, диаметром до  
710 мм.

	ЗЯ174	ЗЯ174Б
Наибольшая длина шлифования	5600 мм	3550 мм

Изделие устанавливается в неподвижных цент-  
рах и приводится во вращение качающейся план-  
шайбой передней бабки.

Шлифование конических поверхностей дости-  
гается поворотом верхнего стола, на требуемый  
угол.

Перемещение стола производится от электро-  
двигателя постоянного тока или от руки.

Ускоренный подвод и отвод шлифовальной  
бабки и периодическая подача шлифовального кру-  
га осуществляется с помощью гидравлики.

На станке можно производить шлифование  
до упора с компенсацией износа круга.

ХСЗ

Пруелошлифовальный станок.

Руководства к станку

I Назначение и область примен. станка

Лист

ЗЯ174, ЗЯ174Б

№ документа

025

Лист

5

Листов

## II Распаковка и транспортировка станка

Станок транспортируется в разобранном виде в 10<sup>ти</sup> ящиках и одним местом без упаковки.

Станок упакован следующим образом:

№№ п/п	Наименование узла	Вес брутто кг.	
		ЗА174	ЗА174Б
1.	Станина левая (Комплект) 6000 × 1300 × 1800	4200	2200
2.	Станина правая	4200	2015
3.	Станина средняя в сборе с задней и принадлежностями 6100 × 2800 × 1300		8700
4.	Стол нижний и верхний в собранном виде. 8900 мм × 1250 × 1000	6700	5100
5.	Шлифовальная бабка в собранном виде 2100 × 1600 × 1200		2800
6.	Передняя и задняя бабка 2700 × 2100 × 1000		4860
7.	Шкаф с электроаппаратурой 1650 × 2200		850
8.	Пульт управления 1300 × 1100 × 1500		600
9.	Генераторы (комплект) 3100 × 1600 × 1000		3000
10.	Люнетты 2300 × 1000 × 1000	1580	1380
11.	Рабочая площадка (без упаковки)		530

При получении станка заводом-потребителем, необходимо проверить внешнее состояние упаковки. При выгрузке и транспортировке ящиков необходимо избегать сильного наклона их, ударов дном или боками, сильных сотрясений, рывков при подъёме и опускании.

19/5-61 Шифр

ХСЗ

Приглашлифовальный станок  
руководство к станку.  
II Распаковка и транспортировка ст-ка.

Модель  
ЗА174, ЗА174Б  
№ документа  
025

Лист  
6  
Листов