

МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОГО СТРОИТЕЛЬСТВА
БССР

ДЗЕРЖИНСКИЙ ОПЫТНЫЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

ТОЧИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ
СТАНОК МОДЕЛИ ЗБ632

РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ
ПАСПОРТ И АКТ ПРИЕМКИ

Дзержинск 1977

РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Точильно-шлифовальный станок модели ЗБ632 (рис. 1) благодаря наличию двух скоростей вращения шлифовальных кругов (30 и 15 м/сек) и оснащению различными приспособлениями обеспечивает выполнение следующих работ:

- а) заточка резцов высотой до 25 мм как быстрорежущих, так и оснащенных пластинками твердого сплава;
- б) заточка сверл диаметром от 6 до 25 мм;
- в) заточка слесарного инструмента;
- г) шлифовка деталей абразивной лентой;
- д) полировка деталей.

Рекомендуемая скорость вращения шлифовальных кругов при заточке инструмента из быстрорежущей и обычных сталей — 30 м/сек.

При заточке твердосплавного инструмента необходимо применять меньшую скорость вращения — 15 м/сек.

Использовать станок для выполнения обдирочных работ (литых и сварных деталей) не рекомендуется.

II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

Станок поставляется в собранном виде упакованным в деревянный ящик (рис. 2).

При погрузке и выгрузке краном ящика запрещается:

- а) наклонять его в стороны на угол более 10° ;
- б) ударять дном или боками;
- в) производить сотрясения или рывки при подъеме и опускании.

Если погрузка и выгрузка упакованного в ящик станка производится на катках по наклонной плоскости, угол наклона его должен быть не более 10° .