

Совет народного хозяйства  
Белорусского экономического административного района



Универсальный плоскошлифовальный станок повышенной точности  
с горизонтальным шпинделем и прямоугольным столом  
Модель ЗБ71М

## РУКОВОДСТВО К СТАНКУ

Издание 1-ое

## I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКА

Станок в основном предназначен для плоского шлифования поверхностей периферией круга. В определенных границах (в зависимости от выступающей из защитного кожуха части шлифовального круга) возможна обработка поверхностей, расположенных под углом  $90^\circ$  к зеркалу стола.

В нормальном исполнении станок комплектуется стандартной электромагнитной плитой, узлом охлаждения.

Заводом-изготовителем по специальному заказу вместе со станком может быть поставлен ряд приспособлений, расширяющих технологические возможности станка. К таким приспособлениям относятся:

- а) поворотные тиски для шлифования плоскостей под различными углами;
- б) механическое приспособление для накатывания профиля на шлифовальный круг методом обкатки;
- в) приспособление для радиусной — вогнутой или выпуклой правки периферии шлифовального круга, а также для его торцевой правки. Приспособление поставляется без алмазов или алмазных карандашей.
- г) электрический прибор, показывающий действительное перемещение на врезание шлифовальной бабки. Этот прибор действует с точностью до 2-х микрон независимо от ручного привода врезания;
- д) приспособление для статической балансировки шлифовального круга;
- е) пылесос.

## II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

### Указания по распаковке и транспортировке

При погрузке и выгрузке грузоподъемными средствами ящика со станком не допускаются: сильный наклон ящика в стороны, удары дном или боками ящика, сильные сотрясения и рывки при подъеме и опускании.

В случае погрузки и выгрузки упакованного в ящик станка по наклонной плоскости на катках угол наклона её должен быть не более  $15^\circ$ , при этом не допускается:

- а) подкладывать под ящик катки диаметром более 60—70 мм;
- б) ставить ящик на ребро, кантовать и сильно наклонять его.

После вскрытия упаковки станка следует проверить наружное его состояние и наличие всех принадлежностей и приспособлений согласно ведомости комплектации.

Для устранения опасности повреждения поверхности станка распаковочным инструментом вскрытие ящика рекомендуется производить в следующем порядке: вначале снимается верхний щит упаковочного ящика, а затем боковые.

Внутризаводскую транспортировку станка (распакованного) следует производить согласно схеме транспортировки, при этом необходимо следить за тем, чтобы не были повреждены выступающие части станка.

Натянутые канаты не должны касаться органов управления (маховичков, рукояток и проч.), для чего в соответствующих местах под канаты подкладываются распорные деревянные бруски.

Для транспортировки необходимо применять канаты, соответствующие общему подъёмному весу 2,5 т.