

МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛНОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ГЛАВТОЧСТАНКОПРОМ

Дербентский завод шлифовальных станков

СТАНОК ЧИСТОЧНО-ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ  
ПЛОСКОСТЕЙ

Модели ЗБ890

Руководство к станку

1972

Номенклатура и описание станка № 1000 мод. ЗБ890: Руководство к станку

## СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Назначение и область применения . . . . .	4
2. Распаковка и транспортировка . . . . .	5
2.1. Указание по распаковке и транспортировке . . .	5
2.2. Схема транспортировки . . . . .	6
3. Фундамент станка, монтаж, установка . . . . .	7
3.1. Установка стакна . . . . .	7
4. Паспорт . . . . .	8
4.1. Общий вид стакна с обозначением органов управления . . . . .	9
4.2. Спецификация органов управления . . . . .	10
4.3. Основные данные . . . . .	11
4.4. Дополнительные данные . . . . .	12
4.5. Габариты стакна в плане . . . . .	13
4.6. Механика стакна . . . . .	14
4.7. Сведения о ремонте . . . . .	15
4.8. Изменения в стакне . . . . .	15
4.9. Данные о комплектации стакна . . . . .	15
5. Краткое описание конструкции и работы стакна . . . .	16
5.1. Описание кинематической схемы . . . . .	16,17
5.2. Кинематическая схема . . . . .	18
5.3. Спецификация подшипников качения . . . . .	19
5.4. Краткое описание конструкции узлов . . . .	20,21
6. Электрооборудование . . . . .	22

ИЗМ.КОД № ДОКУМ. ПОСЛ. В Лербентский за- вод шлифовальных стакнов		Взам.изм.код № докум. посл. в степок ленточно-шлифровальный для обработки плоскостей	ИЗМ. № д. 36890	ЛАСТ 2	ЛАС 42
		Руководство к стакну Содержание			

6.1. Описание электросхемы . . . . .	22
6.2. Схема электрическая принципиальная станка . . . . .	24
6.3. Схема электрическая соединений пакети . . . . .	25
6.4. Схема электрическая соединений станка . . . . .	26
6.5. Ведомость покупного электрооборудования . . . . .	27-35
6.6. Указания по наладке и обслуживанию . . . . . электрооборудования . . . . .	36
7. Смазка станка . . . . .	
7.1. Указания по обслуживанию смазочной системы . . . . .	37
7.2. Схема смазки . . . . .	38
7.3. Спецификация к схеме смазки . . . . .	39
8. Подготовка станка к первоначальному пуску . . . . . первоначальный пуск и указания по технике безопасности . . . . .	40
8.1. Подготовка станка к первоначальному пуску . . . . .	
8.2. Первоначальный пуск . . . . .	40.41
8.3. Указания по технике безопасности . . . . .	41
9. Режимы работы на станке . . . . .	42
10. Инструкция по изготовлению бесконечных ас- саварийных лент . . . . .	43
10.1. Клеевые пленки . . . . .	43
10.2. Изготовление лент . . . . .	43
10.3. Продольная изолировочная резка шкурки . . . . .	43.44
10.4. Очистка от зерна и аппрета . . . . .	44.45
10.5. Склейивание . . . . .	45
10.6. Преворка качества склеенных лент . . . . .	46
10.7. Рекомендации по подготовке лент к работе . . . . .	46.47
11. Особенности разборки и сборки станка при ремонте и техническая документация по ремонту . . . . .	

Чел.код. № докум. подп.	Дост.изм. кпр. № докум. 17007. Дата изм. кпр. № докум. подп. Центр	Мод.	№ док.
Лермонтовский завод шлифовальных стак- ков	Станок ленточно-шлифовальный для обработки прессовой	31292	56840-002
	Руководство к станку	лист 3	лист 1