

**ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНЫЙ
ДЛЯ ДИСКОВЫХ ПИЛ
ЗД692**

**Руководство по эксплуатации
ЗД692.00.000 РЭ**

СТАНКОИМПОРТ

СССР

МОСКВА

СОДЕРЖАНИЕ

Общие сведения	3	10. Возможные неисправности и методы их устранения	26
Основные технические данные и характеристика	3	11. Особенности разборки и сборки при ремонте	26
Комплект поставки	5	12. Свидетельство о приемке	27
Указания мер безопасности	6	13. Сведения о консервации и упаковке	30
Остав полуавтомата	7	14. Указания по эксплуатации	30
Строительство, работа полуавтомата	8	15. Приложение I. Электрооборудование ЗД692.00.000 РЭ1..31	
его составных частей	18	16. Приложение 2. Материалы по быстрой идентификации деталей ЗД692.00.000 РЭ2	37
Мазочная система	20		
Порядок установки	21		
Порядок работы			

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надежность и улучшающей условия эксплуатации, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем издании.

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Полуавтомат ЗД692 (рис. I) предназначен для заточки круглых сегментных пил для металла по ГОСТ 4047-52 диаметром от 275 до 1430 мм по профилю зуба и переходным режущим кромкам периферией абразивного круга, заправленного по радиусу.

На полуавтомате возможна заточка и других профилей зубьев, отличных от ГОСТ 4047-52, с помощью специальных кулаков, поставляемых по особому заказу за отдельную плату.

Полуавтомат найдет широкое применение в различных отраслях промышленности, в массовом и серийном производстве на специализированных инструментальных заводах для первичной заточки дисковых сегментных пил; в заточных отделениях всех предприятий, использующих дисковые сегментные пилы.

Дата выпуска Август 1987г.

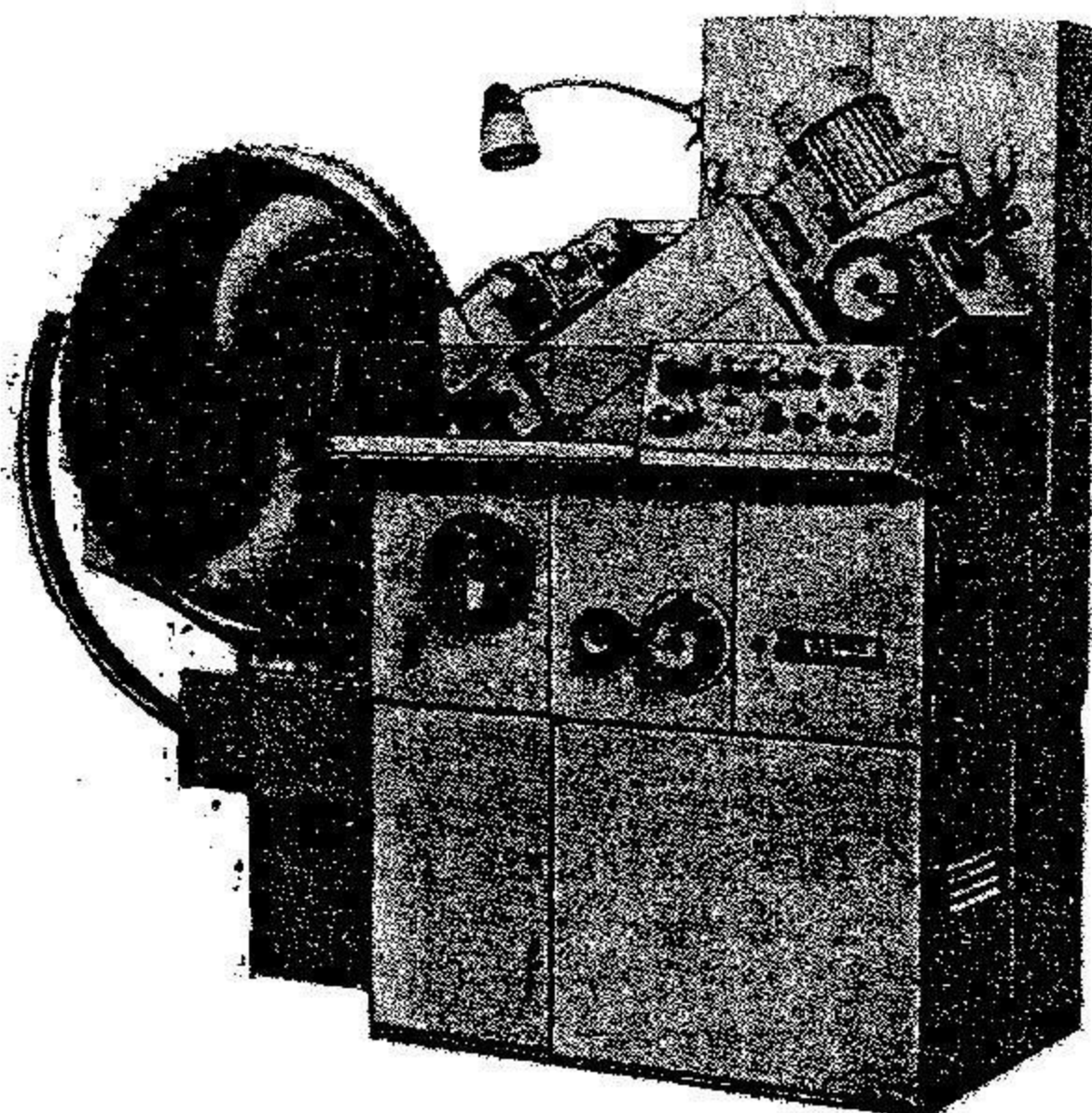


Рис. I. Общий вид полуавтомата

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Техническая характеристика

Класс точности по ГОСТ 8-82	 II
Предел диаметров затачиваемых пил, мм	275...1430
Предел чисел зубьев затачиваемых пил	56...288

Величины углов зубьев пил

(передний/задний), град	5/3, 10/5, 15/8, 20/10, 25/15
-------------------------	-------------------------------------

Шлифовальный круг по ГОСТ 2424-75:

тип	III
диаметр, мм	300
высота, мм	6...13
диаметр отверстия, мм	127
Частота вращения шпинделя шлифовального круга, мин ⁻¹	1600; 1920
Размеры конца шпинделя шлифовального круга по ГОСТ 2323-83:	

диаметр, мм	32
длина, мм	40
конусность	1:5

Предел чисел двойных ходов шлифовальной головки в минуту	20...130
Величина возвратно-поступательного перемещения шлифовальной головки, мм	4...20
Установочное перемещение шлифовальной головки, мм	70
Величина автоматической подачи при каждом импульсе, мм	0,03
Интервал между подачами, число заточных зубьев	1...75
Предел чисел оборотов пилы при выхаживании	1...10

Наибольшее автоматическое перемещение шлифовального круга на врезание за цикл, мм	5
Предел разности крайних верхних положений двух смежных ходов шлифовальной головки, мм	0,2...0,5
Диаметр посадочного конца шпинделя бабки изделия, мм	32h6
Установочное перемещение бабки изделия, мм	630

Кожух шлифовального круга:

материал	Листовая сталь СТЗ по ГОСТ 14637-79
толщина стенок, мм	8

Габаритные размеры полуавтомата, мм:

длина	1930
ширина	890
высота	1890