

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержанием данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»
Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

+7 (495) 646-50-26 (многоканальный)
+7 (499) 729-96-41 (тел / факс 24 часа)
+7 (906) 063-41-23 (мобильный)
+7 (903) 125-65-83 (мобильный)
+7 (965) 300-96-41 (многоканальный)
+7 (965) 300-96-62 (многоканальный)
+7 (965) 300-97-16 (многоканальный)

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
pasport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042 ICQ
Логин: Frez.ru SKYPE
Отправить заявку Заявка 24 часа

Сайты:

www.Frez.ru Основной сайт
www.PasportZ.ru Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал о технической документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Texpasport.ru
Tpasport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

(495) 646-50-26 **+7 (906) 063-41-23**
(499) 729-96-41 **+7 (903) 125-65-83**

Сайт: www.FREZ.RU **e-mail: frez@frez.ru**

Адрес офиса: Москва, г. Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами Фрез.ру
Запрещено к копированию или распространению в электронном или печатном виде

Мы занимаемся технической документацией и паспортами на станки и любое другое оборудование с 1999 года. В нашей базе более 11 000 наименований моделей и более 110 000 модификаций оборудования и станков. Мы профессионально подходим к работе, даем качество и низкие цены. К каждому клиенту – индивидуальный подход, готовы предложить вам свои услуги на лучших условиях. Мы знаем о техдокументации все, что бы найти вам нужный паспорт.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru

СТАНКИ
УНИВЕРСАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ
3E642E
3E642

Руководство по эксплуатации
3E642E.00.000 PЭ

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

Наименование: Станки универсально-заточные

Обозначение: ЗБ642Б, ЗБ642

Назначение: предназначены для заточки и доводки основных видов режущих инструментов из инструментальной стали, твердого сплава и минералокерамики абразивными, алмазными и эльборными кругами.

Станок ЗБ642Б изготавливается в следующих исполнениях:

1 - с бесступенчатым регулированием частоты вращения шлифовального шпинделя;

2 - со ступенчатым регулированием частоты вращения шлифовального шпинделя.

По варианту исполнения направляющих станки изготавливаются:

1 - с замкнутыми стальными направляющими с предварительным натягом;

2 - с открытыми монолитными чугунными направляющими с предварительным натягом.

Климатическое исполнение и категория размещения станков, отдельно расположенного оборудования и принадлежностей соответствуют ГОСТ 15150-69 для поставки в район:

с умеренным климатом - УХЛ4;

с тропическим - ТЗ.

Общий вид станков ЗБ642Б и ЗБ642 приведен на рис. 1, 2.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Техническая характеристика станка

	ЗБ642Б	ЗБ642
Основные размеры	на основании технических условий	
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	250	250
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центровых бабках, мм	630	630
Высота центров над рабочей поверхностью стола, мм	125	125
Наибольшее расстояние от оси шлифовального круга до линии центров в вертикальной плоскости (с учетом смещения оси шлифовального круга поворотом корпуса шлифовальной головки в вертикальной плоскости на 180°), мм:		
ниже линии центров .	60	60
выше линии центров .	240	240
Расстояние от оси шлифовального круга до линии		



Рис.1. Станок ЗБ642Б



Рис.2. Станок ЗБ642

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНО-ЗАТОЧНОЙ
3Е642Е

Руководство по эксплуатации

Электрооборудование
3Е642Е.00.000 РЭ1

СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНО-ЗАТОЧНОЙ
ЗЕ642

Руководство по эксплуатации

Электрооборудование
ЗЕ642.00.000 РЭ1

УНИВЕРСАЛЬНО-ЗАТОЧНОЙ СТАНОК 3E642E

Руководство по эксплуатации

Гидрооборудование
3E642E.00.000 PЭ2

СТАНКИ УНИВЕРСАЛЬНО-ЗАТОЧНЫЕ
3E642E, 3E642

Руководство по эксплуатации

Материалы по быстроизнашивающимся деталям
3E642E.00.000 РЭЗ

	38642E	38642		38642E	38642
центров в горизонтальной плоскости (с учетом смещения шлифовального круга в горизонтальной плоскости эксцентрической плитой), мм:			Угол поворота шпинделя в вертикальной плоскости, град:		
наибольшее	345	345	вверх от горизонтальной плоскости	20	20
наименьшее	5	5	вниз от горизонтальной плоскости	40	40
Расстояние от оси центров до оси паза стола (в горизонтальной плоскости), мм	I25	I25	Угол поворота бабки в горизонтальной плоскости, град	360	360
Расстояние от низа основания станка до рабочей поверхности стола, мм	I020	I020	Скорость вертикального механического установочного перемещения, мм/мин	390	390
С т о л			Предел частоты вращения шлифовального шпинделя, мин ⁻¹ :		
Размеры рабочей поверхности по ГОСТ 6569-75, мм:			при бесступенчатом регулировании	2200...6400	-
длина	900	900	при ступенчатом регулировании	2200, 3200, 4400, 6400	2200, 3200, 4400, 6400
ширина	I40	I40	Конец шлифовального шпинделя по ГОСТ 2324-77, исполнение 2	Морзе 4	Морзе 4
Ширина Т-образного паза по ГОСТ I574-75, мм	I4NI2	I4NI2	Наибольший диаметр устанавливаемого шлифовального круга по ГОСТ 2424-83, мм:		
Наибольшее продольное перемещение, мм	450	450	типа III	200	200
Угол поворота в горизонтальной плоскости, град:			остальных типов	I50	I50
по часовой и против часовой стрелки	0...45	0...45	Величина вертикального смещения оси шлифовального круга поворотом корпуса шлифовальной головки в вертикальной плоскости на 180°, мм	50	50
по шкале точного поворота (с переустановкой шпонки в пазу ползуна)	0...8	0...8	Наибольшее смещение оси шлифовального круга в горизонтальной плоскости за счет эксцентрической плиты, мм .	II0	II0
Цена деления шкалы поворота в горизонтальной плоскости:			Габаритные размеры станка без приставного оборудования, мм:		
основной, град	I	I	длина (с учетом перемещения стола)	I830	I745
точного поворота, мин	I0	I0	ширина	I940	I940
Предел скоростей продольного перемещения (регулируется бесступенчато), м/мин .	0,2...I2	-	высота	I550	I550
Б а б к а ш л и ф о - в а л ь н а я			Общая площадь станка с приставным оборудованием, м ²	3,69	3,38
Вертикальное перемещение, мм:			Масса, кг:		
наибольшее	250	250	станка без приставного оборудования и принадлежностей	I200	II60
на один оборот маховика	0,5	0,5	при приспособлении:		
на одно деление лимба маховика	0,005	0,005	при бесступенчатом регулировании	450	-
Поперечное перемещение, мм:			при ступенчатом регулировании	250	I40
наибольшее	230	230	Б а б к а у н и в е р с а л ь н а я 38642E.III		
на один оборот маховика поперечной подачи ...	2	2	Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центрах универсальной и задней ба-		
на один оборот маховичка тонкой подачи	0,08	0,08			
на одно деление лимба маховика поперечной подачи	0,0I	0,0I			
на одно деление лимба маховичка тонкой подачи	0,00I	0,00I			

	ЗБ642Е	ЗБ642
бок, мм	450	450
Угол поворота, град:		
в горизонтальной плоскости		
плоскости	360	360
в вертикальной плос-		
кости	240	240
Внутренний конус шпинделя		
по ГОСТ 25557-82	Морзе 5АТ6	Морзе 5АТ6
Число делений при работе с		
делительным диском	3,4,6,8, 12,24	3,4,6,8, 12,24
Бабка передняя		
ЗБ642Е.П2		
Внутренний конус пиноли		
по ГОСТ 25557-82	Морзе 2АТ7	Морзе 2АТ7
Бабка задняя правая		
ЗБ642Е.П3		
Внутренний конус пиноли		
по ГОСТ 25557-82	Морзе 2АТ7	Морзе 2АТ7
Ход пиноли, мм	20	20
Упорка универсальная		
ЗБ642Е.П4		
Перемещение упорки, мм:		
наибольшее	15	15
на один оборот лимба	1,0	1,0
на одно деление лимба	0,05	0,05
Приспособление для лине й-		
ной правки круга ЗБ642Е.П5		
Высота вершины алмазного		
карандаша над плоскостью		
стола, мм	125	125
Приспособление для уста-		
новки центров ЗБ642Е.П9		
Высота центра, мм	125 и 85	125 и 85
Приспособление для кругл о-		
го наружного шлифования		
ЗБ642Е.П7		
(используется вместе с приспособлением ЗБ642Е.П1)		
Частота вращения шпинделя		
изделия, мин ⁻¹	180,250, 355	180,250, 355
Тиски трехповоротные		
ЗБ642Е.П37		
Наибольший расход губок, мм	55	55
Длина губок, мм	100	100
Угол поворота, град:		
в горизонтальной плос-		
кости	360	360
в вертикальной плос-		
кости	90	90

	ЗБ642Е	ЗБ642
Характеристика электро-		
оборудования		
Род тока питающей сети ...	трехфазный	трехфазный
	переменный	переменный
Частота тока, Гц	50	50
Напряжение, В	380	380
Число электродвигателей ..	4	3
Электродвигатель привода		
шлифовального круга		
при бесступенчатом ре-		
гулировании:		
тип	АИР80В2	-
мощность, кВт	2,2	-
частота вращения,		
мин ⁻¹	3000	-
при ступенчатом регули-		
ровании:		
тип	АИР80А4/2	АИР80А4/2
мощность, кВт	1,1/1,5	1,1/1,5
частота вращения,		
мин ⁻¹	1500/3000	1500/3000
Электродвигатель вертикаль-		
ного перемещения шлифоваль-		
ной бабки:		
тип	АИР56В4	АИР56В4
мощность, кВт	0,18	0,18
частота вращения, мин ⁻¹	1500	1500
Электродвигатель гидропривода:		
тип	АИР80В6	-
мощность, кВт	1,1	-
частота вращения, мин ⁻¹	1000	-
Электродвигатель привода		
изделия:		
тип	ДПТ П21-4	ДПТ П21-4
мощность, кВт	0,25	0,25
частота вращения, мин ⁻¹	1500	1500
Суммарная мощность всех		
электродвигателей, кВт:		
при бесступенчатом ре-		
гулировании	3,73	
при ступенчатом регули-		
ровании	3,03	1,93
Характеристика гидрообору-		
дования и системы смазки		
Станция гидропривода:		
тип	СВ-М1/12-25	-
подача, л/мин	10	-
марка масла	ИНСп-20	-
Система смазки	индивидуальная	
Марка масла для смазки	ИНСп-20 или ИНСп-40	
Характеристика системы		
охлаждения		
Насос охлаждения:		
тип*	ГАН-25	П25М
мощность, кВт	0,14	0,12
подача, л/мин	25	22
давление, МПа (кгс/см ²)	5(0,5)	5(0,5)

* Для экспорта XI4-22M