

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ПОЛУАВТОМАТЕ

I.1. Полуавтомат вертикально-доводочный двухдисковый с программным управлением модель ЗЕВ16Ф1 предназначен для снижения шероховатости и улучшения геометрии плоскопараллельных и цилиндрических деталей методом доводки между двумя чугуными или абразивными дисками.

I.2. Обрабатываемые изделия устанавливаются в гнезда специальных сепараторов, которым во время обработки сообщается принудительное перемещение.

I.3. Необходимое усилие прижима осуществляется верхним диском через шарнир, допускающий его самоустановку при начальной разноразмерности заготовок.

I.4. Установка и снятие деталей ручные, цикл автоматический.

В цикле программируется:

- изменение усилий прижима;
- времени обработки, выжигивания, подачи охлаждающей жидкости или абразивной смеси;
- направление вращения сепараторов.

I.5. Полуавтомат предназначен для нужд народного хозяйства и для поставок на экспорт.

I.6. Вид климатического исполнения полуавтомата УХЛ, категория изделия 3, группа условий эксплуатации Л по ГОСТ 15150-69.

I.7. Дата выпуска

I.8. Изготовитель: Майкопский станкостроительный завод имени М.В.Фрунзе.

ЗЕВ16Ф1.00.000РЭ

Лист

5

Подл. и дата

Изм. № 3/81

Изм. № 4

Подл. и дата

Изм. № 2586

Изм. Лист И. док. № Подп. Дата

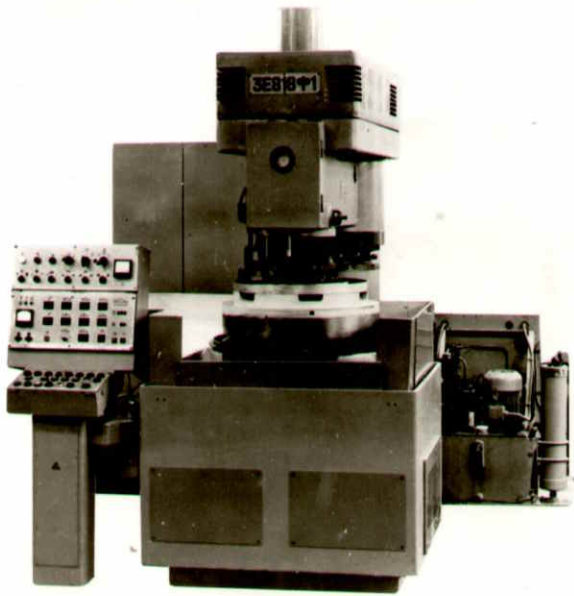


Рис.1. Полуавтомат вертикально-дovодочный двухдисковый с программным управлением модель ZE816FI

инв. н. подл. 2586
 Подп. и дата Ильяев 12.04.78.
 инв. н. подл. 2586
 Подп. и дата Ильяев 12.04.78.
 инв. н. подл. 2586
 Подп. и дата Ильяев 12.04.78.

инв. н. подл.	2586				
изм.	Лист	и докум.	Подп.	Дат.	

ZE816FI.00.000P9