

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР  
САРАТОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

**СТАНКИ  
ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ  
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ  
ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ  
МОДЕЛЕЙ ЗК225В,  
ЗК227В**

*№ 1661*

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

ЗК225В.00.000РЭ

ЗК227В.00.000РЭ

1978 г.

## I. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

### 1.1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ.

1.1.1. Универсальные внутришлифовальные станки высокой точности моделей 3К225В, 3К227В предназначены для шлифования цилиндрических и конических, глухих и сквозных отверстий.

Станки снабжены торцешлифовальным приспособлением, позволяющим шлифовать

наружный торец изделия за один установ со шлифовкой отверстия.

Область применения станков — машиностроительные заводы с мелкосерийным и серийным производством, а также инструментальные и ремонтные цехи этих заводов.

### 1.2. СОСТАВ СТАНКА

#### 1.2.1. Общие виды станков с обозначением составных частей станка (рис. 1.2)

#### 1.2.2. Перечень составных частей станка (табл. 1)

Таблица 1

Поз. см. рис. 1, 2	Наименование узла	Количество на станок		Поз. см. рис. 1, 2	Наименование узла	Количество на станок	
		3К225В	3К227В			3К225В	3К227В
11	Станина	1	1	72	Механизм ограждения шлифовального круга	1	1
12	Коммуникация охлаждения	1	1	75	Стойка пневмошпинделя	1	—
13	Бак эмульсии	1	1	81	Электропривод	1	1
15А	Пневмокоммуникация	1	—	82	Электрошкаф	1	1
21А	Кожух насосной станции	1	—	90	Принадлежности	1	1
22А	Трубопроводы	1	1	97	Таблицы	1	1
24А	Панель управления	1	1	2—65. 320. 000В	Головка внутришлифовальная п=22000 об/мин.	—	1
26А	Золотник управления	1	1	2—80. 320. 000В	Головка внутришлифовальная п=18000 об/мин.	—	1
27А	Механизм реверса	1	1	21—80. 320. 000В	Головка внутришлифовальная п=12000 об/мин.	—	1
28Э	Встройка золотника	1	1	2—100. 320. 000В	Головка внутришлифовальная п=9000 об/мин.	—	1
31	Стол	1	—	А20/40	Пневмошпиндель п=20000÷40000 об/мин.	1	—
32	Механизм ручного перемещения стола	1	1	А30/100	Пневмошпиндель п=30000÷100000 об/мин.	1	—
33А	Упор торцевой	1	1	18АГ48—22Н	Установка насосная	1	—
34	Механизм перемещения кронштейна аппарата правки	—	1	25Г48—22Н	Установка насосная	—	1
41	Бабка изделия	1	1	24—50×16× ×320Г22—23	Гидроцилиндр	1	—
42	Механизм подачи	1	1	24—63×20× ×450Г22— —24А	Гидроцилиндр	—	1
43	Кожух изделия	1	1				
45	Мост	1	1				
51	Торцешлифовальное приспособление	1	1				
52	Торцовый шпиндель	1	1				
61	Аппарат правки	1	1				
63	Аппарат правки торца круга внутришлифовального шпинделя	1	1				
71	Бабка шлифовальная	—	1				

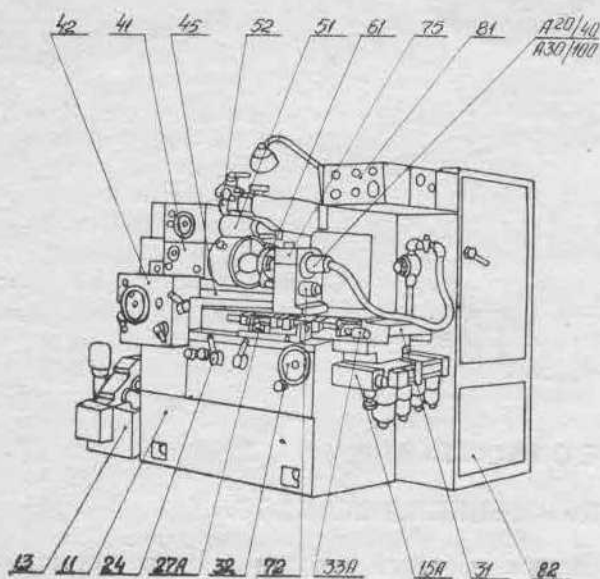


Рис. 1. Общий вид станка мод. 3К225В с обозначением узлов.

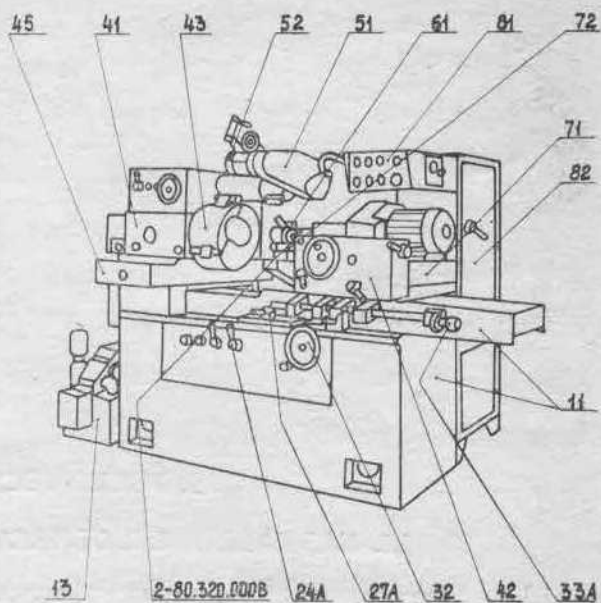


Рис. 2. Общий вид станка мод. 3К227В с обозначением узлов.

### 1.3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА СТАНКОВ И ИХ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

#### 1.3.1. Общие виды с обозначением органов управления (рис. 3, 4)

#### 1.3.2. Перечень органов управления (табл. 2)

Таблица 2

Поз. см. рис. 3, 4	Органы управления и их назначение	Модель станков		Поз. см. рис. 3, 4	Органы управления и их назначение	Модель станков	
		3К225В	3К227В			3К225В	3К227В
1	Кнопка «Общий стоп»	+	+	18	Упор правки внутришлифовального круга	+	+
2	Кнопка «Пуск» гидравлики	+	+	19	Упор блокировки	+	+
3	Кнопка «Стоп» внутришлифовального круга	-	+	20	Рукоятка реверса стола	+	+
4	Кнопка «Пуск» внутришлифовального круга	-	+	21	Рукоятка «Стоп» или «Работа» гидропривода	+	+
5	Переключатель режима работы «Наладка» или «Работа»	+	+	22	Рукоятка крана правки	+	+
6	Сигнальная лампа «Станок включен»	+	+	23	Дроссель скорости стола при правке	+	+
7	Потенциометр установки числа оборотов изделия	+	+	24	Дроссель скорости стола при шлифовании	+	+
8	Лимб мелкой подачи алмаза на врезание	+	+	25	Переключатель поперечной подачи	+	+
9	Шкала чисел оборотов пневмошпинделей	+	-	26	Кнопка для включения быстрого или медленного поперечного перемещения шлифовальной бабки от маховика	+	+
10	Регулятор чисел оборотов пневмошпинделей	+	-	27	Рукоятка дозированной ручной поперечной подачи	+	+
11	Автоматический выключатель ввода напряжения	+	+	28	Ручка для установки величины поперечной подачи	+	+
12	Винт тонкой продольной подачи	+	+	29	Маховик и лимб для ручного поперечного перемещения шлифовальной бабки или бабки изделия (в зависимости от компоновки станка)	+	+
13	Упор рабочий правый	+	+	30	Рукоятка крепления лимба механизма поперечной подачи	+	+
14	Неподвижный торцевой упор	+	+	31	Квадрат ручного перемещения бабки изделия	-	+
15	Упор рабочий левый	+	+				
16	Маховик механизма ручного перемещения стола	+	+				
17	Кнопка включения механизма ручного перемещения стола	+	+				