

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
СССР

ХАРЬКОВСКИЙ ОРДЕНА ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ  
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ.С.В. КОСИОРА

ПОЛУАВТОМАТЫ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ С ЧПУ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЗМ162МВФ2.000 РЭ

СОДЕРЖАНИЕ

Листы

1. Общие сведения о станке	3
2. Основные технические данные и характеристика	5
3. Указание мер безопасности	11
4. Состав изделия	14
5. Устройство, работа станка и его составных частей	16
6. Гидро-система и смазочная система	50
7. Описание системы ЧПУ	70
8. Порядок установки	74
9. Порядок работы	84
10. Характерные неисправности и методы их устранения	94
11. Особенности разборки и сборки станка при ремонте	97
12. Паспорт. Общие сведения	101
13. Сведения о ремонте	102
14. Сведения об изменении в станке	103
15. Сведения об консервации и упаковке	104
16. Свидетельство о консервации	105
17. Лист регистрации изменений.	106

Приложение 1.

Схема кинематическая принципиальная ЗМ162МВФ2,000 КЗ

Приложение 2.

Схема гидравлическая принципиальная ЗМ162МВФ2,000 ГЗ-1

Приложение 3.

Материалы по быстроизнашивающимся деталям

ЗМ162МВФ2,000

ЗМ162МВФ2,000 РЗ

Эт. Лист	Исполн.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Мезенцева	ММ	25.05.84	Полуавтомат круглошлифовальный с ЧПУ Модель ЗМ162МВФ2 Руководство по эксплуатации	1	2
Пров.	Орищенко	ММ	25.05.84			
Испыт.	Зубко	ММ	25.05.84			
Н. контр.	Данилин	ММ	25.05.84			
Утв.	Соболев	ММ	25.05.84			

КСЗ

ВАРИАНТ Р1

## 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

### 1.1. Назначение и область применения

Полуавтомат круглошлифовальный с ЧПУ модели ЗМ162МВФ2 изготавливается в климатическом исполнении УХЛ4 по ГОСТ 15150-69.

Полуавтомат предназначен для наружного шлифования цилиндрических и пологих конических поверхностей методом врезного и продольного шлифования в полуавтоматическом цикле.

На полуавтомате можно осуществлять следующие виды шлифования:

- продольное и врезное шлифование при ручном управлении;
- продольное и врезное шлифование по полуавтоматическому циклу до упора;
- продольное и врезное шлифование по полуавтоматическому циклу с прибором активного контроля диаметральных размеров, настроенного на необходимый диаметр шлифования.

Полуавтомат оснащен однокоординатной системой числового программного управления типа ХШ9-II, предназначенной для управления поперечными подачами.

Техническое описание, состав и работа УЧПУ подробно описана в технической документации на систему, поставляемой со станком. В настоящем руководстве приводится описание только органов управления УЧПУ и их применение в наладочном и полуавтоматическом циклах работы станка.

Полуавтомат (в дальнейшем описание станок) может выпускаться налаженным на обработку изделия конкретного заказчика согласно протокола согласования.

Станок может быть применен в условиях мелкосерийного, серийного и крупносерийного производства.

На станке дискрета перемещения шлифовальной бабки 0,0005 мм. Все значения припусков, подач и скоростей подач устанавливаемые на ЧПУ, даны в пересчете на диаметр.

На выносном блоке индикации переключатель поз.54 рис.6 должен устанавливаться в положение "XI", что соответствует изменению диаметра обрабатываемого изделия.

*Руководство по эксплуатации не отражает незначительных конструктивных изменений в станке, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а так же изменений по комплектующим изделиям и документации поступающей с ними.*

ЗМ162МВФ2.000 РЭ

Лист

3