

**КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
БЕСЦЕНТРОВЫЕ СТАНКИ
ЗМ182, ЗМ184**

**Руководство по эксплуатации
ЗМ182.00.000 РЭ
ЗМ184.00.000 РЭ**

**ПРИЛОЖЕНИЕ: ЗМ182.00.000 РЭ
ЗМ184.00.000 РЭ**

СССР

СТАНКОИМПОРТ

МОСКВА

СОДЕРЖАНИЕ

<p>I. Техническое описание</p> <p>I.1. Назначение и область применения 3</p> <p>I.2. Состав станка 3</p> <p>I.3. Устройство и работа станка и его составных частей 6</p> <p>I.4. Гидроборудование 21</p> <p>I.5. Система смазки 24</p> <p>2. Инструкция по эксплуатации</p> <p>2.1. Указание мер безопасности 29</p> <p>2.2. Порядок установки 29</p> <p>2.3. Настройка, наладка и режимы работы ... 30</p> <p>2.4. Регулировка станка 38</p> <p>2.5. Особенности разборки и сборки при ремонте 40</p>	<p>3. Паспорт</p> <p>3.1. Общие сведения 41</p> <p>3.2. Основные технические данные и характеристики 41</p> <p>3.3. Сведения о ремонте 47</p> <p>3.4. Сведения об изменениях в станке 48</p> <p>3.5. Комплект поставки 49</p> <p>3.6. Свидетельство о приемке 59</p> <p>3.7. Свидетельство о консервации 66</p> <p>3.8. Свидетельство об упаковке 66</p> <p>Приложение. Материалы по быстроизнашивающимся деталям 67</p>
--	--

ЗАМЕЧЕНИЯ ОПЕЧАТКИ

Стр.	Отрока	Напечатано	Должно быть
1	2	3	4
3	Левая колонка 9-я сверху	от 0,8 до 25 мм	От 1,2 до 40 мм Минимально возможный 0,8мм
6	Таблица I		
	поз.2	ЗМ182 -	ЗМ182.72А ЗМ182.72А
	поз.4	Коммунитация	Коммуникация
		ЗМ182.73 -	ЗМ182.73 ЗМ182.73
	поз.20	ЗМ182.12 -	ЗМ182.12А ЗМ182.12А
	поз.30	ЗМ182.65А ЗМ184.65А	ЗМ182.65А ЗМ184.65А ЗМ182.66А ЗМ184.66А
	поз.61	ЗМ182.14 -	ЗМ182.14 ЗМ182.14
	поз.63	ЗМ182.71Б -	ЗМ182.71Б ЗМ182.71Б
7	Таблица 2		
	поз.7	врезания	правки
11	Шкивы ЗМ184	∅ 180	∅ 190
		∅ 190	∅ 180
	Эл.двиг. ЗМ184	-13 квт.	-15 квт.
18	Правая колонка 3-я снизу	14	15
		15	14
22	Рис.18	Позиция II без выноски к аппарату	Позиция II относится к аппарату, расположенному между аппаратами поз.8(1) и поз.12
32	Левая колонка 1-я сверху	оставленном	остановленном
33	Правая колонка формула 3		
36	Правая колонка 8-я снизу	...кусок или шифруе- мого...	...кусок шифруемого...

2

3

4

Колонка "Кол-во
для экс-
порта в
тропики"

6-я сверху

2

Колонка "Обозна-
чение"

14-я снизу

ЗМ184.90А.009

ЗМ184.90А.013

ПОПРАВКА: Взамен таблиц по электрооборудованию станка
ЗМ182 и ЗМ184 на стр. 65 смотри ниже приведенные
таблицы:

п.3.6.3.

Станок отвечает всем
предъявленным к нему
требованиям по ГОСТ
7599-73 и техническим
условиям

Станок соответствует тре-
бованиям ГОСТ599-82,
ГОСТ12.2.009-80,
СТ СЭВ 538-77,
СТ СЭВ 539-77 и техниче-
ским условиям

2-я и 3-я
сверху

Д243, Д243Т диод
Д247, Д247Т

Д245, Д245 АТ
аннулируется

9-я и 10-я
сверху

Д243, Д243Т диод
Д247, Д247Т

Д245, Д245 АТ
аннулируется

Схема гидрав-
лическая прин-
ципиальная
Рис. 17

-

Вводится позиция 18

Окончание
таблицы 5
18 поз.

-

18. 12-25 Фильтр
200

2 шт. 0 = 25л/мин.

5 Левая и правая
колонки 23-я снизу

ПЕСТ-22

2ПН100МГ

22-я снизу

0,85

1,2

21-я снизу

2200

3150

17-я снизу

ПТОР

БУ3609

12-я снизу

4АА63А4

4АА63А4 или ДПТ-2Г-4 или
АОЛ-2Г-4

11-я снизу

0,25

0,25 или 0,27

6 3-я колонка, 1-я
сверху

4АА63А4

4АА63А4 или ДПТ-2Г-4 или
АОЛ-2Г-4

4-я колонка, 1-я сверху 0,25

0,25 или 0,27

12-я сверху,

3-я колонка

ПЕСТ-22

2ПН100МГ

4-я колонка

0,85

1,2

5-я колонка

9,6

6,6

16 12-я сверху,

2-я колонка

10,45

10,8

3-я колонка

18,47

18,82

2

3

4

0	Левая колонка 7-я снизу	станкам листов 3	отаканом лист I	
1	10-я снизу	0,8	1,2	
	9-я снизу	25	40	
6	В конце текста внести :			
	Примечание: Станок поставляется наладженным на окружную скорость шлифовального круга 35 м/с.			
10	Колонка	Количество для экспор- та в тропи- ки		
	10-я сверху	10	13	
51	Колонка "Обозначение"			
	6-я снизу	тип I	Тип I МИГ	
	17, 18, 19, 20 с в е р х у	7810-0330 Гр2	7810-1330	
56	8, 9, 10, 11 с н и з у	"--"	"--"	
51	колонка "Обозначение" колонка "Наименование"			
	7-я снизу	Тип ИРБ индикатор рычажно-зубчатый с ценой деления 0,01мм ГОСТ 5584-61	Тип ИЧ-10 кл. I Индикатор с ценой деления 0,01 мм ГОСТ 577-68	
54	1-я сверху	"--"	"--"	
56	5-я снизу	"--"	"--"	
59	7-я сверху	"--"	"--"	
57	Колонка "Код-во для внут- ренних по- ставок" и "Код-во для экс- порта"			
	5-я сверху	-	2	2

I. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

I.1. Назначение и область применения

Универсальные круглошлифовальные бесцентровые станки ЗМ182 и ЗМ184 (рис. 1, 2) предназначены для шлифования гладких, ступенчатых, конических, а также разнообразных фасонных поверхностей, представляющих тела вращения, методом сквозного и врезного шлифования.

Гарантируемый диаметр устанавливаемого изделия на станке ЗМ182 от 0,8 до 25 мм; на станке ЗМ184 от 3 до 80 мм.

Допускаемый диаметр устанавливаемого изделия на станке ЗМ182 до 35 мм.

Шлифованию могут подвергаться изделия до и после термической обработки, изделия из чугуна, стали, цветных металлов и их сплавов, изделия из различных неметаллических материалов (текстолит, пластмасса, стекло и др.), при соответствующем подборе абразивного инструмента и материала опорного ножа.

Внимание! Шлифовальная бабка жесткокреплена со станиной штифтами для транспортирования станка.

Прежде чем пользоваться маховиком или механизмом врезания, необходимо освободить шлифовальную бабку, для чего следует удалить четыре штифта (по два с каждой стороны), а отверстия закрыть заглушками (см. рис. 23).

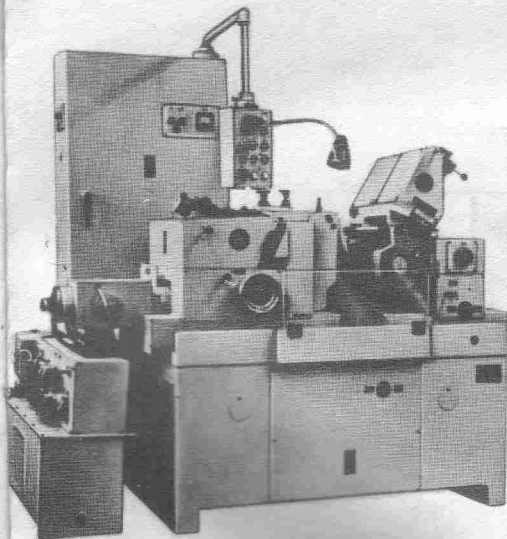


Рис. 1. Круглошлифовальный бесцентровый станок ЗМ182

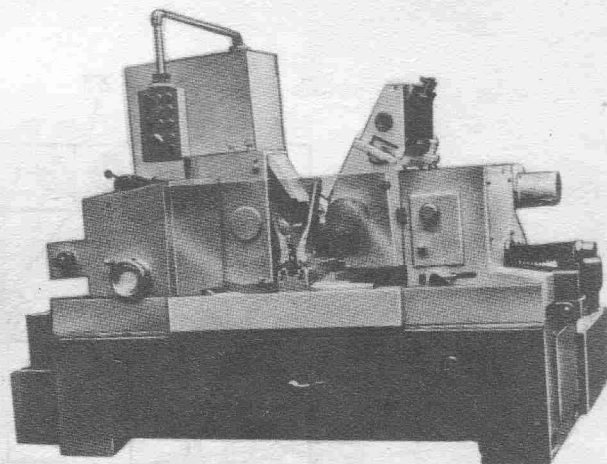


Рис. 2. Круглошлифовальный бесцентровый станок ЗМ184

I.2. Состав станка

I.2.1. Общий вид с обозначением составных частей станка представлен на рис. 3, 4, 5, 6.

I.2.2. Общая компоновка

Круглошлифовальные бесцентровые станки ЗМ182 и ЗМ184 имеют компоновку, при которой бабки шлифовальной и ведущего круга подвижны и могут перемещаться

в направлении, перпендикулярном к оси обрабатываемой детали, при этом суппорт с опорным ножом неподвижен. Бабка ведущего круга имеет возможность разворота в горизонтальной плоскости вместе с ножом.

Перемещение бабки ведущего круга наладочное и после необходимой установки фиксируется при помощи зажимов.

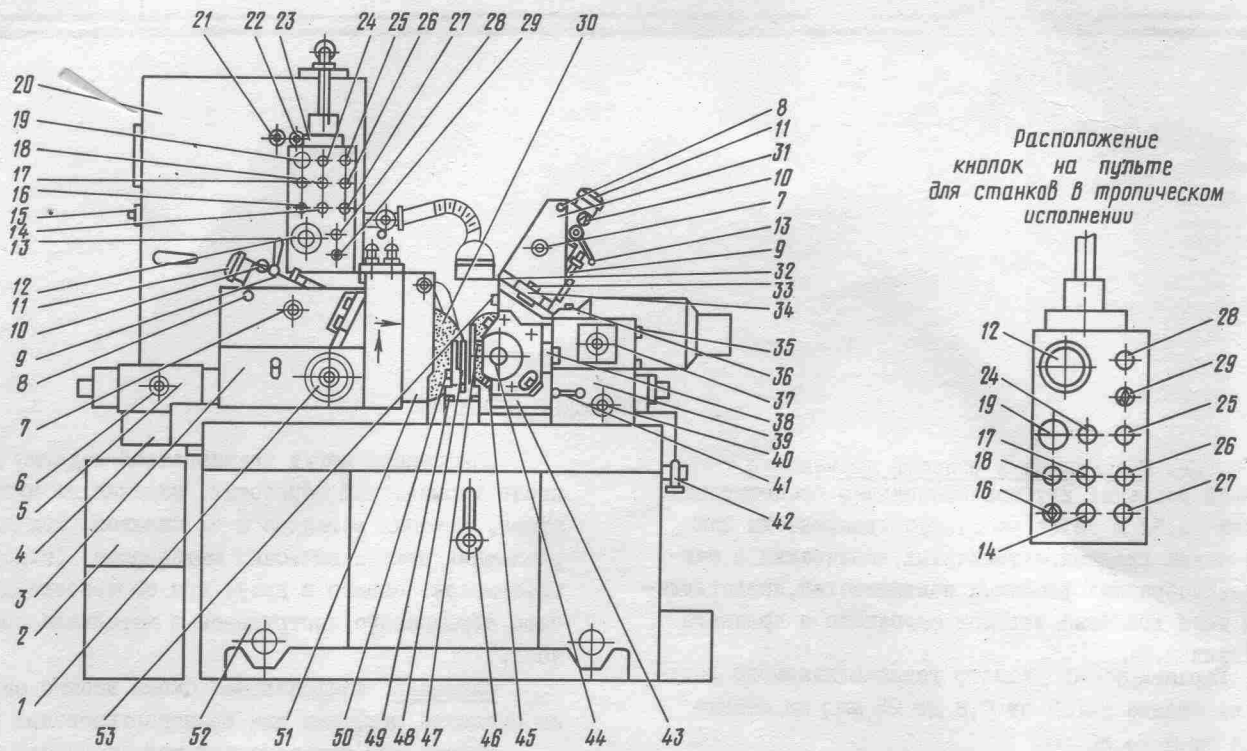


Рис. 3. Расположение составных частей и органов управления станка ЗМ182. Лист I

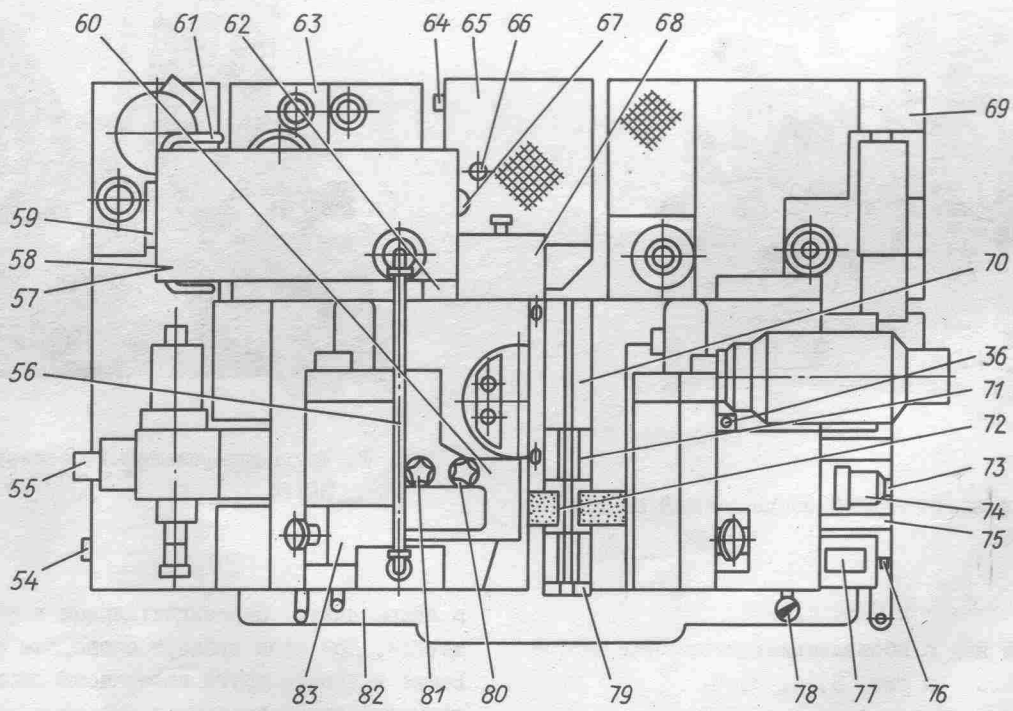


Рис. 4. Расположение составных частей и органов управления станка ЗМ182. Лист 2