

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ВИЛЬНЮССКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

СТАНОК КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ  
ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модель ЗУТОМАФ10

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

0.037.00.101.00.0РЭ

## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

### 2.1. Технические характеристики станка в табл. 2

Таблица 2

Наименование параметров	Данные
I. Основные параметры и размеры	ГОСТ 2983-81
I.1. Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм не менее	100
I.2. Наибольшая длина устанавливаемой заготовки, мм, не менее	180
I.3. Наибольший диаметр шлифуемой наружной поверхности, мм не менее	100
I.4. Наибольшая длина наружного шлифования, мм, не менее	165
I.5. Наибольший диаметр шлифуемого отверстия, мм, не менее	40
I.6. Наименьший диаметр шлифуемого отверстия, мм, не более	3
I.7. Наибольшая длина шлифуемого отверстия (вылет оправки) при нижнем пределе частоты вращения внутршифовального шпинделя, мм не менее	50
I.8. Наибольшее отношение длины шлифуемого отверстия (до 50 мм) к его диаметру, не менее	1,5
I.9. Конус Морзе по ГОСТ 25557-82	
I.9.1. в шпинделе передней бабки	3
I.9.2. в пиноли задней бабки	2
2. Высота центров над столом, мм	80
3. Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг	6
4. Габаритные размеры станка, мм длина x ширина x высота	
4.1. с отдельно расположенным оборудованием	1890x1430x1740
4.2. без отдельно расположенного оборудования	1500x1430x1740
5. Масса станка, кг	1950

**0.037.00.101.00.0 РЭ**

№ подп.	Изм. №	Изм. дата	Полн. чист.
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____

Числ.  
5

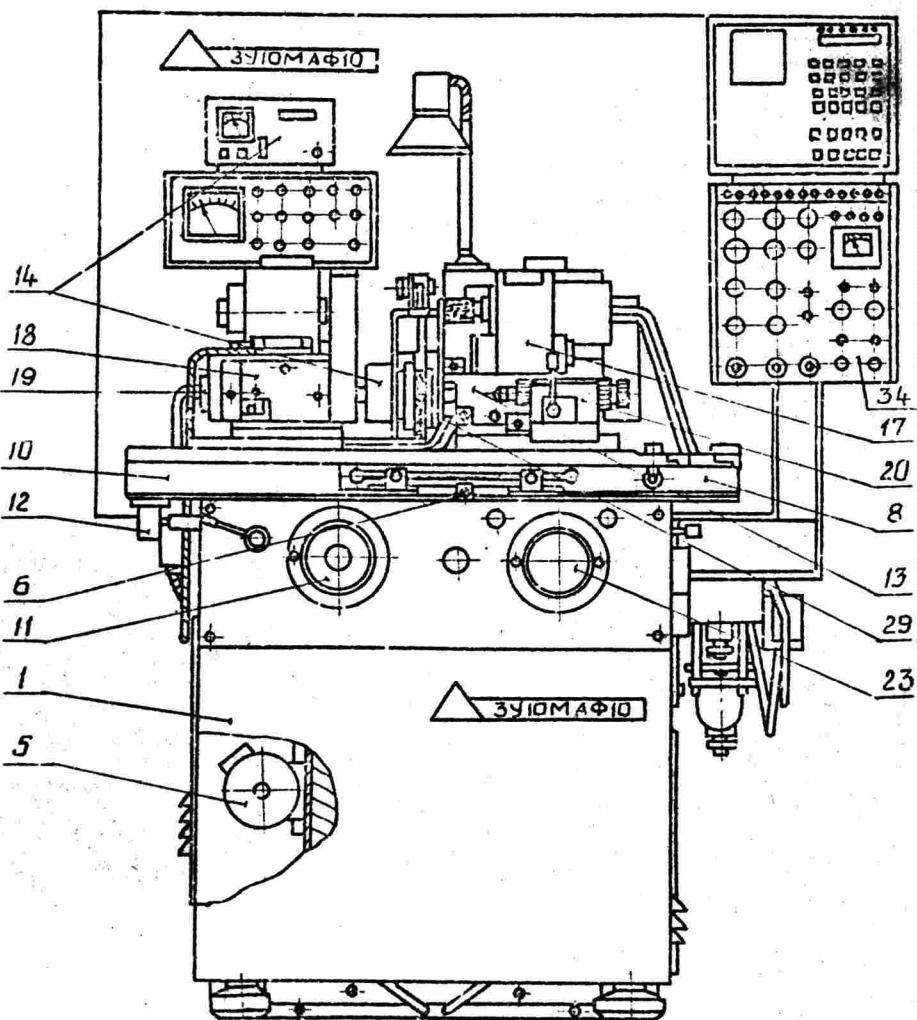


Рис.3

13

Расположение составных частей станка

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ВИЛЫЧСКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

СТАНОК КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ  
ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модель ЗУ10МАФО

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Часть 2

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

0.037.00.101.00.0РЭ