

МИНИСТЕРСТВО СТАНОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ИНО ЧСООСТОИТЕЛЬНОСТЕЙ

ВНЕДРОСНИИ ЗАДА ИЛИСОСТАВЛЯЮ СТАНОВ

СТАНКИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ПРОВОДНИКОВЫЕ
ЭИ12А, ЭИ12В, ЭИ12С, ЭИ12Д

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Часть I

0.024.00.101.00.1РБ

Наименование параметров	ЗУ12А	ЗУ12В	ЗУ120А	ЗУ12УА
С т о л				
13. Наибольшее перемещение стола от руки, мм, не менее		500		
14. Наибольшее автоматическое перемещение стола, мм, не менее		500		
15. Диапазон бесступенчатого регулирования скорости стола, м/мин, не менее		0,03...5,0		
16. Наибольший угол поворота верхнего стола, ... не менее				
а) по часовой стрелке		8,5		
б) против часовой стрелки		8,5		
17. Расчетное ручное перемещение стола за один оборот маховика, мм				
а) б ы с т р о е		14,27		
б) м е д л е н н о е		1,2		
Шлифовальная бабка				
18. Наибольшее перемещение шлифовальной бабки по винту подачи, мм, не менее		100		
19. Время быстрого подвода и отвода шлифовальной бабки, с, не более		4		
20. Величина быстрого подвода и отвода шлифовальной бабки, мм, не менее		55		
21. Тип и размеры наибольшего шлифовального круга по ГОСТ 2424-75, мм	ПП400х х50х203	ПП400х х50х203	ПП350х х40х127	ПП400х х50х203
22. Диаметр наиболее изношенного круга, мм, не менее	300	300	250	300

Наименование параметров	ЗУ12А	ЗУ12В	ЗУ120А	ЗУ12УА			
23. Частота вращения шпинделя шлифовального круга, об/мин, не более	2390,	2000, 1670	2290 1910	2390 2000 1670			
24. Скорость шлифовального круга, м/с, не более	Устанавливаются сменными шкивами						
а) наибольшая (при неизменном круге)					50; 42; 35	42; 35	50; 42; 35
б) наименьшая (при изношенном до предела круге)					37,5; 31,5; 26,25	30; 25	37,5; 31,5
25. Диаметр конца шлифовального шпинделя по ГОСТ 2323-76, мм	65						
26. Угол поворота салазок шлифовальной бабки, ...°, не менее							
а) по часовой стрелке	30		90	30			
б) против часовой стрелки	30		90	30			
27. Угол поворота шлифовальной бабки, ...°, не менее							
а) по часовой стрелке	-		90	-			
б) против часовой стрелки	-		90	-			
Механизм подачи шлифовальной бабки							
28. Перемещение шлифовальной бабки на I оборот маховика, мм на радиус	0,25 ± 0,005						
29. Перемещение шлифовальной бабки на одно деление лимба, мм на радиус	0,002 ± 0,001						
30. Величина ручной толчковой подачи, мм на радиус	0,0005 ± 0,00025						
31. Дискретность устройства цифровой индикации, мм на диаметр	0,001						

Наименование параметров	ЗУ12А	У12В	ЗУ120А	ЗУ12УА
32. Величина хода автоматической импульсной подачи соответствующая наибольшему рекомендованному припуску, мм на диаметр, не более	1,0	1,5		1,0
33. Диапазон величин импульсов подачи, мм на диаметр, не менее	0,002... 0,06 регуляр. ступенч. через 0,002	0,001... 0,05 регуляр. ступенч. <i>через</i> 0,001		0,002... 0,06 регулирование ступенчатое через 0,002
34. Диапазон величин врезной подачи, мм/мин, не менее	0,025...15 (регулируется бесступенчато)			
35. Наибольшая скорость реверса врезной подачи, мм/мин на радиус, не менее	15,0	15,0		
Механизм микроподдачи				
36. Величина импульса микроподдачи, мм на радиус	0,00025	-	-	0,00025
37. Общий ход микроподдачи, мм на радиус, не менее	0,02	-	-	0,02
Механизм быстрого перегона шпиндельной бабки (только для исполнения с перегоном)				
38. Скорость быстрого перегона, мм/мин, не менее	140	140		140

0.024.00.101.00.1P3

Форма № 10
 Издается в двух экземплярах
 Цена 1 руб.
 М. В. 1954
 Издательство

Продолжение таблицы 2

Наименование параметров	ЗУ12А	ЗУ12В	ЗУ120А	ЗУ127А
48. Напряжение, В			360	
49. Род тока электроприводов станка	переменный, трехфазный, постоянный от собственных преобразователей			
50. Количество электродвигателей на станке	10		8	9
51. Электродвигатель привода шлифовального круга				
Т и Д	4А100S2ПВЗ	4А100L2ПВЗ	4А100S2ПВЗ	
мощность, кВт	4,0	5,5	4,0	
частота вращения, об/мин	3000		3000	3000
52. Электродвигатель привода шлифовального круга при внутренней шлифовке				
Т и Д	4АХ71В2ПВЗ	4АХ71В2ПВЗ		4АХ71В2ПВЗ
мощность, кВт	1,1	1,1		1,1
частота вращения, об/мин	3000	3000		3000
53. Электродвигатель привода изделия				
Т и Д	ПС53МУ4	ПС53МУ4	ПС53МУ2	ПС53МУ4
мощность, кВт	0,9	0,9	0,9	0,9
частота вращения, об/мин	2200	2200	2200	2200
54. Электродвигатель привода подачи				
Т и Д	ПЕТ-41МУ4	ПЕТ-41МУ4		
мощность, кВт	0,37	0,37		
частота вращения, об/мин	3000	3000		
55. Электродвигатель привода насосов гидравлики				
Т и Д	4А112МА6У3	4А112МА6У3	4А112МА6У3	4А112МА6У3
мощность, кВт	3,0	3,0	3,0	3,0
частота вращения, об/мин	1000	1000	1000	1000

Наименование параметров	ЗУ12А	ЗУ12В	ЗУ120А	ЗУ12УА
56. Электродвигатель привода насоса смазки шлифовального шпинделя				
тип		АОЛ 21-4		
мощность, кВт		0,27		
частота вращения, об/мин		1500		
57. Электродвигатель привода вентилятора охлаждения смазки шпинделя				
тип		4АА50В2У3		
мощность, кВт		0,12		
частота вращения, об/мин		3000		
58. Электронасос подачи СОЖ				
тип		XI4-22M		
мощность, кВт		0,12		
частота вращения, об/мин		3000		
производительность, л/мин		22		
59. Электродвигатель привода магнитного сепаратора				
тип		АОЛ 012-4		
мощность, кВт		0,08		
частота вращения, об/мин		1500		
60. Электродвигатель привода транспортера фильтра				
тип		АОЛ 012-4		
мощность, кВт		0,08		
частота вращения, об/мин		1500		
61. Электродвигатель быстрого перегона шлифовальной бабки				
тип		4АА63А4У3		
мощность, кВт		0,25		
частота вращения, об/мин		1500		
62. Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	10,14	11,64	8,67	9,77

Шиб. № подл. Подп. и дата
 Шиб. № подл. Подп. и дата
 Шиб. № подл. Подп. и дата

1 Шиб. № 024.0877 3/4 КИУР 19205

0.024.00.101.00.1P2

Наименование параметров	ЗУ12А	ЗУ12В	ЗУ120А ЗУ12УА
Гидрооборудование			
63. Марка масла для гидросистемы ТУ 38.101.796-79 или ГОСТ 20799-75 или ГОСТ 32-74			ИГНСп-20 И-20А Т22
64. Количество масла, заливаемого в бак, л			100
65. Давление, МПа (кгс/см ²)			
а) в системе питания цилиндра стола			1,0...1,2 (10...12)
б) в остальной гидросистеме			1,4...1,8 (14...18)
66. Производительность насосов, л/мин			
а) в системе питания цилиндра стола			25
б) в остальной гидросистеме			12
Система смазки			
67. Марка масла для системы смазки шпинделей ГОСТ 20799-75			И-5А
68. Количество масла, заливаемого в бак, л			50
69. Производительность насоса, л/мин			5
70. Марка масла для системы центро- лизованной смазки механизмов и на- правляющих			Смазывается маслом гидросистемы
71. Марка смазочного материала для системы индивидуальных точек смаз- ки, ГОСТ 8773-73			ЦИАТИМ - 203
Система подачи и очистки СОЖ			
72. Вид СОЖ			эмульсия
73. Количество СОЖ, заливаемого в бак, л			120
74. Наибольший расход СОЖ через сепар, л/мин, не менее			20
75. Способ очистки			магнитная сепарация и бумажный фильтр

Шиб. № гос. Подп. и дата. Взам. инв. №. Подп. и дата.

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР
ГУПМС "ГЛАВСТАНКОПРОМ"
ВИЛЬНОСКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

СТАНКИ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЗУ12АФ11,
ЗУ12УА, ЗУ12ОА, ЗУ12В

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Часть 2

Полуавтомат ЗУ12АФ11. Электрооборудование

0.024.00.101.00.1Р31

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ВПО "СОЛТЧОСТАНКОПРОМ"

Вильнюсский завод шлифовальных станков

СТАНКИ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Руководство по эксплуатации

Приложение

МАТЕРИАЛЫ ПО ЗАПАСНЫМ ЧАСТЯМ

0.009.00.101.00.1P3

Лица Верна