

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ  
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

СТАНКИ  
ПОЛИРОВАЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ  
ДВУХСТОРОННИЕ

Модель ЗВ852, ЗВ853, ЗВ854

Руководство по эксплуатации  
ЗВ853, 00. 000. РЭ

---

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения о станках .....	2
2. Основные технические данные и характеристика .....	5
3. Комплект поставки .....	10
4. Указание мер безопасности .....	11
5. Состав станков .....	12
6. Устройство, работа станков и их составных частей .....	16
7. Электрооборудование .....	24
8. Смазочная система .....	27
9. Порядок установки .....	30
10. Порядок работы .....	32
11. Характерные неисправности и методы их устранения .....	34
12. Особенности разборки и сборки при ремонте .....	35
13. Свидетельство о приемке .....	35
14. Сведения о консервации и упаковке .....	38
15. Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту .....	39
16. Гарантийные обязательства поставщика и ответственность потребителя .....	39
17. Приложение к руководству по эксплуатации .....	40

---

### I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКАХ

Наименование — станки полировально-шлифовальные двухсторонние  
Обозначение — 3В852, 3В853, 3В854.

Возможны следующие исполнения:

основное — абразивная лента справа, полировальный круг слева, без тумбы для станка мод. 3В852 и с тумбой для станка мод. 3В853, 3В854

01 — станок мод. 3В853 с железобетонной тумбой

02 — с двумя полировальными кругами

03 — с двумя абразивными лентами

04 — с двумя полировальными кругами

05 — с двумя абразивными лентами

06 — абразивная лента справа, полировальный круг слева, без тумбы (только для станка мод. 3В852 с тумбой).

Назначение: станки предназначены для декоративного полирования, подготовки деталей под гальванопокрытие, а также для полирования и зачистки изделий из стекла, хрусталя, пластмасс и дерева при помощи гибких абразивных лент и полировальных кругов.

Климатическое исполнение и категория размещения — по ГОСТ 15150-69 УХЛ4 и ТЗ.

Предприятие-изготовитель: Дербентский завод шлифовальных станков.

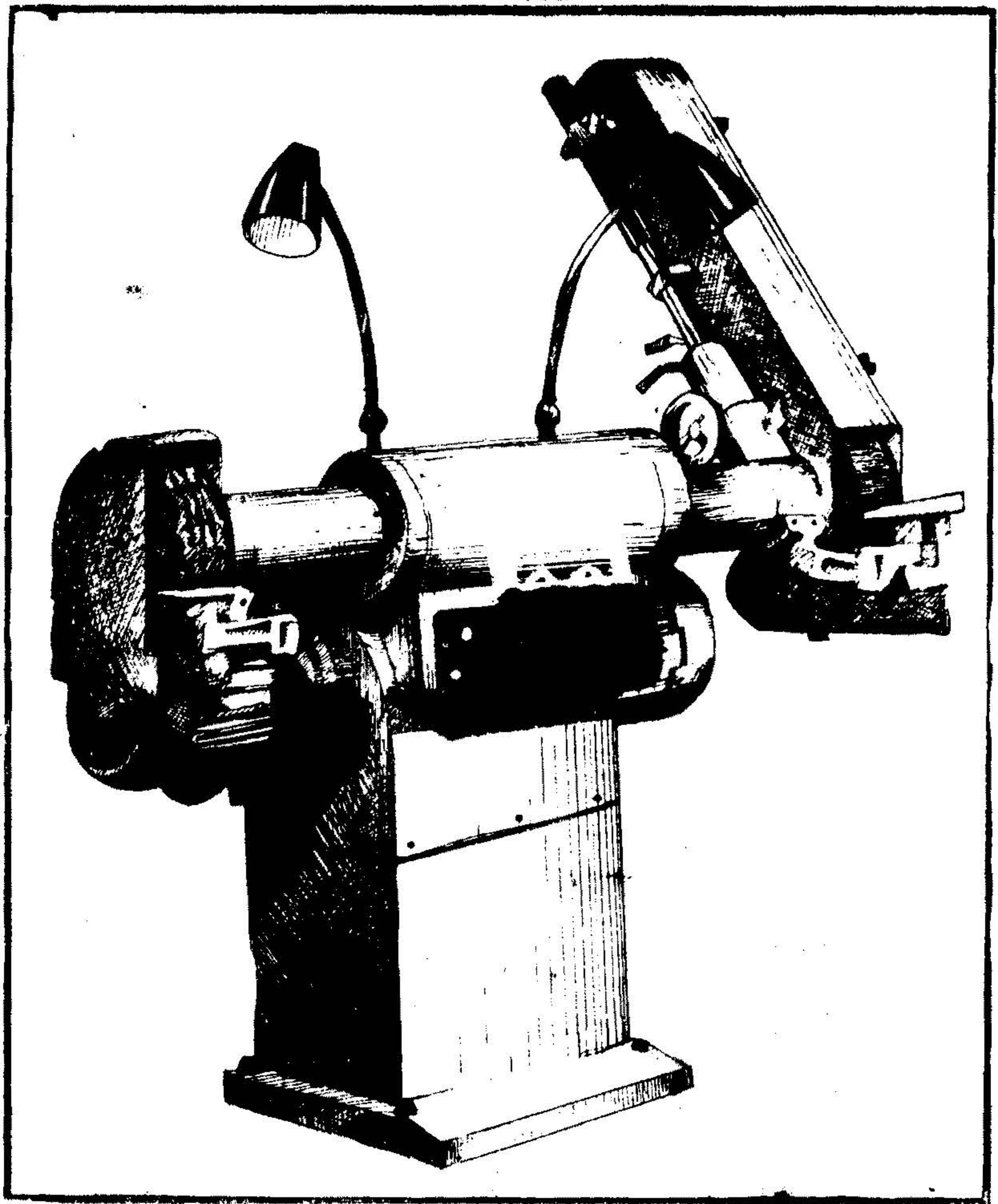


Рис. 2. Станок полировально-шлифовальный двухсторонний, модели 3B853

## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

### 2.1. Техническая характеристика (таблица 1)

Наименование параметров	Д а н н ы е		
	3В852	3В853	3В854
1. Диаметр полировального круга, мм наибольший	250	315	400
наименьший	180	240	280
2. Наибольший диаметр ведущего контактного ролика, мм	250	315	400
3. Размеры абразивной ленты по ГОСТ 12439-79, мм ширина	25-50	35-70	50-100
длина	2000	2500	3200
4. Расстояние между серединами контактного ролика и полировального круга, мм	600	1470	1650
5. Наибольшее усилие натяжения абразивной ленты, Н (кгс)	300 (30)	420 (42)	600 (60)
6. Скорость перемещения ленты, скорость резания полировального круга, м/с	20-40	12-45	12-50
7. Наружный диаметр конца шпинделя, мм	45	40	40
8. Способ регулирования частоты вращения шпинделя	—	ступенчатый	
9. Частота вращения шпинделя, об/мин	1420/2780		
Пдв. = 1000 об/мин	—		700;850
Пдв. = 1500 об/мин	—		1050;1280
Пдв. = 3000 об/мин	—		2100;2550
10. Диаметр отверстия отводящего патрубка кожуха круга и ленты, мм	102	102	102
11. Объем отсасываемого воздуха от одного кожуха, м <sup>3</sup> /час	300	300	450
12. Расстояние от основания станка до оси шпинделя, мм без тумбы	270	620	620
с тумбой	1000	1000	1000
13. Габаритные размеры станка (с механизмом натяжения ленты, установленным под углом 60°), мм длина	780	1660	1835
ширина	680	830	1020
высота	1745	1910	2170
14. Масса станка, кг без тумбы	140	480	560
с тумбой	190	600	680
15. Основные данные повышающего редуктора: <del>передаточное отношение</del>	4,35	4,35	—
частота вращения шпинделя, мин <sup>-1</sup>	6175	3960	—
наружный конус конца шпинделя			—
диаметр, мм	12	12	—
длина, мм	35	35	—
конусность	1:20	1:20	—
16. Основные данные приспособления для обработки отверстий: диаметр ведущего ролика, мм	45	45	—
<i>роз. шп.</i> диаметр абразивной ленты по ГОСТ 12439-79, мм наибольшая ширина	20	20	—
длина	1250	1250	—
наибольшее усилие натяжения абразивной ленты Н (кгс)	120 (12)	120 (12)	—
Минимальный размер обрабатываемого отверстия пальцевыми полировальными кругами, мм	15	15	—
17. Основные данные гибкого вала подсоединяемого к редуктору: длина, мм	2000	2000	—
наружный конус конца шпинделя			—
диаметр, мм	12	12	—
длина	35	35	—
конусность	1:20	1:20	—
18. Основные данные приспособления для подрезки полировального круга: ход пиноли	80	80	150
<i>электродвигатель</i> Характеристика параметров			
19. Род тока питающей сети	переменный трехфазный		
20. Напряжение, В	380		
21. Частота тока, Гц	50		
22. Количество установленных электродвигателей, шт на станке	1	2	2
на пылесосе	1	1	2
23. Электродвигатель главного движения тип	4АВ90/А 4/2	4А132/6 4/2	4А132/6 4/2
мощность, кВт	1,5/2	2,8/3,6/4,2	3,8/5,6
частота вращения, мин <sup>-1</sup>	1500/3000	1000/1500 3000	1000/1500 3000
24. Электродвигатель пылесоса тип	4АХ80А2		
мощность	1,5		
частота вращения, мин <sup>-1</sup>	2880		
напряжение электропривода станка, В	380		
суммарная мощность, кВт			