

Министерство станкостроительной  
и инструментальной промышленности  
СССР

Лубенский станкостроительный  
завод "Коммунар"

Станки  
круглошлифовальные универсальные  
моделей ЗУ131М, ЗУ132М, ЗУ133, ЗУ142  
ЗУ142В, ЗУ143, ЗУ144

Базовая модель ЗУ131М

Руководство по эксплуатации  
ЗУ131М. 00000 РЭ

1982

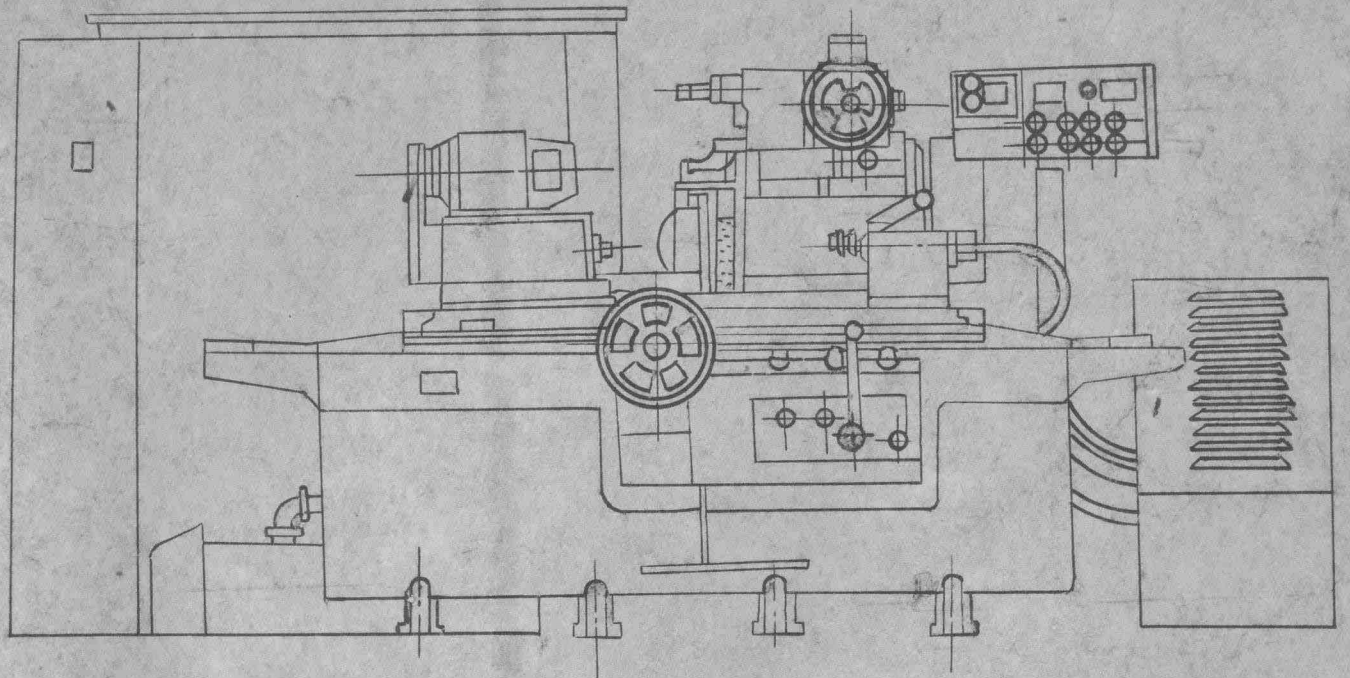


Рис. 1

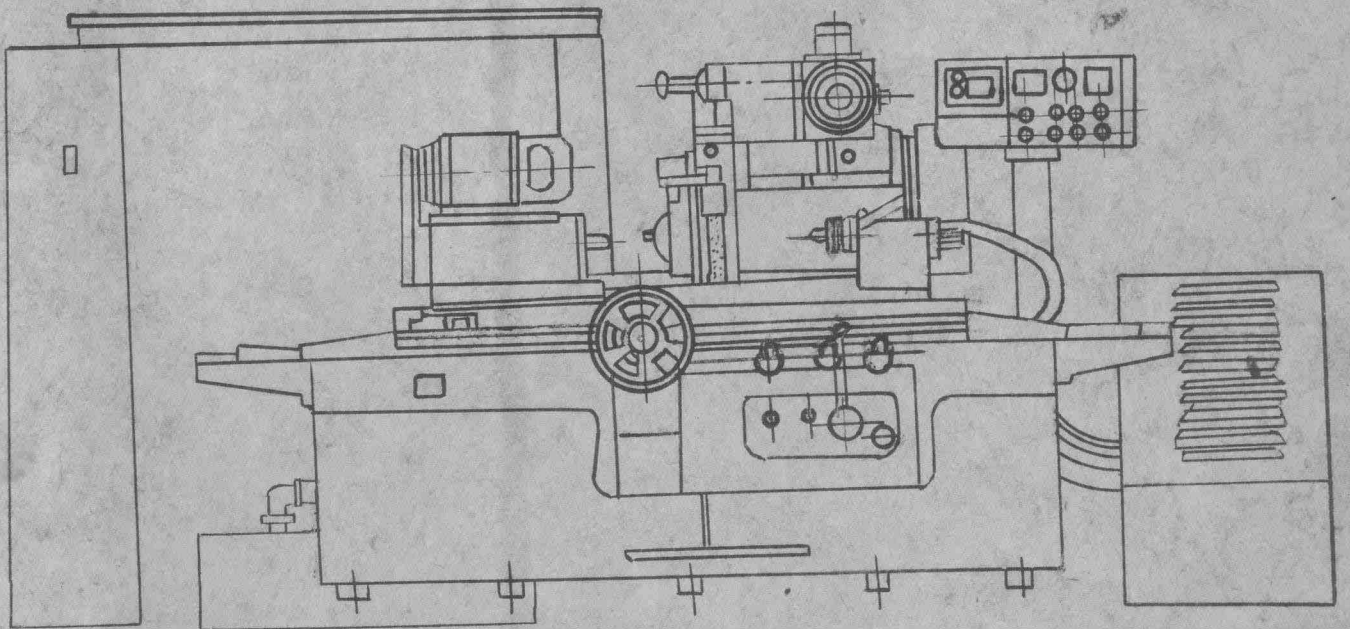


Рис. 2

Шиб № подл. № д. и дата  
 Шиб № подл. № д. и дата  
 Шиб № подл. № д. и дата  
 Шиб № подл. № д. и дата

Шиб № подл. № д. и дата

34131М.00000РЭ

Лист  
4

Формат А4

Инв. № 19579  
 Подп. и дата  
 19579  
 Инв. № 19579  
 Подп. и дата

2. Основные технические данные и характеристики станков.

2.1. Техническая характеристика станков (табл. 1)

Таблица 1

	Модели станков					
	ЗУ131М	ЗУ132М	ЗУ133	ЗУ142	ЗУ142В	ЗУ143
Класс точности станков	П	П	П	П	В	П
	710	280	1400	1000	400	2000
Наибольшие размеры обрабатываемой заготовки, мм:	длина	280	1000	1400	1000	1400
		60	280	—	80	100
Наибольший диаметр шлифования при номинальном диаметре шлифовального круга, мм:	в люнете	—	—	—	50	—
	без люнета	—	—	—	—	—
Наименьший диаметр шлифования при изношенном круге, мм:	710	1000	1400	1000	1000	1400
	185	240	—	240	—	—
Наибольшая длина шлифования, мм:	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
Высота центров, мм	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—
Максимальная масса обрабатываемой заготовки, кг	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—

ЗУ131 М. 00000 РЭ

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Изв. №. Вид инв. Подп. и дата.

Изм. \_\_\_\_\_ Лист № \_\_\_\_\_ из \_\_\_\_\_ Подп. \_\_\_\_\_ Дата \_\_\_\_\_

Продолжение таблицы 1						
Модели станков						
ЗУ131М	ЗУ132М	ЗУ133	ЗУ142	ЗУ142В	ЗУ143	ЗУ144
5300	5300	5620	5900	5900	6450	
2585	2585	2585	2585	2585		
1980	1980	1985	1985	1985		
5840	6580	7750	7530	7620	8650	10000
710	1000	1400	1000	1000	1400	2000
						4

Основные размеры и масса станков.

Габаритные размеры станка (при крайнем положении движущихся частей), мм:

длина  
ширина  
высота

Масса станков с приставным оборудованием и приспособлениями, кг  
Пасодачные и присоединительные места (см. рис. 3, 4).  
Габаритные размеры и мин. фундамента станков (см. рис. 35, 36).

Станина и столы.

Наибольшее продольное перемещение стола, мм  
Наименьший ход стола при перемещении упорами, мм

ЗУ131 М. 00000 РЭ

Инв. № подл. 19519  
 Дата выдачи 19519  
 Назв. докум. Взв. инв. № инв. Подл. дата

Продолжение таблицы 1

Модели станков

34131М 34132М 34133 34142 34142В 34143 34144

Основные данные

Ручное перемещение за один оборот маховика, мм  
 Скорость перемещения стола от гидропривода (бесступенчатое регулирование), м/мин  
 Наибольший угол поворота верхнего стола:

по часовой стрелке  
 против часовой стрелки  
 Цена деления шкалы поворота стола  
 Конусность  
 по часовой стрелке  
 против часовой стрелки

Бобка ширвальная

Диаметр ширвального круга, мм:  
 наибольший  
 наименьший  
 посадочный  
 Наибольшая высота ширвального круга, мм

31: 20,5

0,05 - 5 | 0,07-6,0 0,05 - 5 | 0,05 - 4,5

10° | 3° | 8° | 2° | 7°  
 0°20' | 0°20'

3° | 8° | 7° | 6°  
 0°20' | 0°20'

3:10  
 1:10

3:10  
 1:10

600  
 450  
 305

600  
 450  
 305

63

63

34131М. 00000 РЭ

Инв. № подл. Подпись и дата  
 1957г. 18 июля 82 Инв. № инв. Подпись и дата

Продолжение таблицы 1

Основные данные		Модели станков					
3У131М	3У132М	3У133	3У142	3У142В	3У143	3У144	
Число оборотов шпинделя в минуту: при диаметре круга 600 мм при диаметре круга 525 мм Угол поворота		1590 1800 ±30°					
Приспособление для внутреннего шлифования		250 125					
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой в патроне, мм Наибольшая длина шлифуемого отверстия, мм		200 125					
Диаметр шлифуемого отверстия, мм: наибольший наименьший		100 25					
Диаметр шлифовального круга, мм: наибольший наименьший		32 20					
Диаметр внутришлифовальной головки, мм Наибольшая высота шлифовальных кругов, мм		50,80   80 100   80 25					

3У131 М. 00000 РЭ

№ п/п: 19673  
 Подпись: Фед. М. М. Фг  
 Дата: 24.08.82  
 Организация: Институт Подп. и Дата

Продолжение таблицы 1			
Основные данные	Модели станков		
	34131М	34132М	34133
	16900	16900	16900
	24000	24000	6550
Число оборотов шпинделя в минуту	290	290	290
Механизм поперечных подач	50	50	50
Ход шлифовальной бабки по винту, мм	2	2	2,5
Ход быстрого подвода шлифовальной бабки от гидропривода, мм	0,5	0,5	0,5
Время быстрого подвода шлифовальной бабки на один оборот маховика, мм	0,005	0,005	0,005
Цена деления лимба поперечной подачи на диаметры заготовки, мм	0,0025 - 0,025	0,0025 - 0,025	0,0025 - 0,025
Периодическая подача шлифовальной бабки (при реверсировании стола), мм	0,001	0,001	0,001
Цена деления лимба танковой подачи, мм	240	240	240
Скорость быстрого установочного перемещения шлифовальной бабки, м/мин			
Бабка передняя			
Скорость вращения			
	бесступенчатое регулирование	бесступенчатое регулирование	бесступенчатое регулирование

34131 М. 00000 РЭ

Инв. № подл. Подп. и дата  
 19678 Ш.И.Ч.08

Продолжение таблицы 1			
Основные данные		Модели станков	
Пределы чисел оборотов в минуту	34131М	34142	34144
Размеры центра (ГОСТ 13214-79)	40...500	34133	34143
Угол поворота	Морзе 4	40...400	34144
Бабка задняя	0...90°		30...300
Механизм отвода пиноли	Гидравлический и ручной		Морзе 5
Размеры центра (ГОСТ 13214-79)			0...90°
Величина отвода пиноли, мм			

34131 М. 00000 РЭ