

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ПОЛУАВТОМАТ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ  
ПЛОСКОПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ С УЧПУ

МОДЕЛЬ ЛШ - 220-05

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЛШ-220.000.000РЭ



## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПО ТУ2.024.5983-86. КЛАСС ТОЧНОСТИ ПОЛУАВТОМАТА "В" ПО ГОСТ8-82.

2.2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ТАБЛ.2.1.

ТАБЛИЦА 2.1

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ДАННЫЕ
1	2
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ	ГОСТ6569-75
1. НАИБОЛЬШИЕ РАЗМЕРЫ ЗАГОТОВКИ, УСТАНОВЛИВАЕМОЙ НА СТОЛЕ, ММ	
ДЛИНА	800
ШИРИНА	400
ВЫСОТА	360
2. НАИБОЛЬШИЕ РАЗМЕРЫ ОБРАБАТЫВАЕМОЙ НАРУЖНОЙ ПОВЕРХНОСТИ, ММ	
ДЛИНА	800
ШИРИНА	400
ВЫСОТА	360
3. МАССА ЗАГОТОВКИ, УСТАНОВЛИВАЕМОЙ НА СТОЛЕ, КГ НЕ БОЛЕЕ	500
4. ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ	
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, ММ НЕ БОЛЕЕ	500
ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР, ММ	203
ВЫСОТА, ММ НЕ БОЛЕЕ	100
5. НАИМЕНЬШИЙ ДИАМЕТР ИЗНОШЕННОГО ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, ММ	340
6. РОЛИК ДЛЯ ПРАВКИ	
НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, ММ	120...160
ВЫСОТА, ММ НЕ БОЛЕЕ	440
ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР, ММ	52



ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛ. 2.1

1	2
7. КОНЕЦ ШПИНДЕЛЯ ПО ГОСТ2323-76 НАИБОЛЬШИЙ ДИАМЕТР	80
8. РАЗМЕРЫ РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ СТОЛА, ММ	
ДЛИНА	800
ШИРИНА	400
9. ПРЕДЕЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ ОТ ОСИ ШПИНДЕЛЯ ДО РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ СТОЛА, ММ	
НАИБОЛЬШЕЕ	610
НАИМЕНЬШЕЕ	210
10. НАИБОЛЬШЕЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, ММ	
ШЛИФОВАЛЬНОЙ БАБКИ	400
СТОЛА	840
СТОИКИ	400
РОЛИКА МЕХАНИЗМА НЕПРЕРЫВНОЙ ПРАВКИ	120
11. ДИСКРЕТНОСТЬ ЗАДАНИЯ ПЕРЕМЕЩЕНИИ, ММ	
ШЛИФОВАЛЬНОЙ БАБКИ	1
СТОЛА	1
СТОИКИ	1
РОЛИКА МЕХАНИЗМА НЕПРЕРЫВНОЙ ПРАВКИ	1
12. КОЛИЧЕСТВО УПРАВЛЯЕМЫХ ОСЕЙ. КООРДИНАТ, НЕ МЕНЕЕ	4
13. КОЛИЧЕСТВО ОДНОВРЕМЕННО УПРАВЛЯЕ- МЫХ ОСЕЙ КООРДИНАТ, НЕ МЕНЕЕ	3
14. НАИБОЛЬШАЯ ОКРУЖНАЯ СКОРОСТЬ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, М/С	35
15. ПРЕДЕЛЫ РАБОЧИХ ЧАСТОТ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, ОБ/МИН	600...2000
16. ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ РОЛИКА МЕХАНИЗМА НЕПРЕРЫВНОЙ ПРАВКИ, ОБ/МИН	1433; 2800
17. ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ РОЛИКА МЕХАНИЗ- МА ПРАВКИ ОТ СТОЛА ОБ/МИН	2850
18. ПРЕДЕЛЫ РАБОЧИХ ПОДАЧ ШЛИФОВАЛЬ- НОЙ БАБКИ И МЕХАНИЗМА НЕПРЕРЫВНОЙ ПРАВКИ В РЕЖИМЕ НЕПРЕРЫВНОЙ ПРАВКИ ММ/10 ОБ.ШЛИФ. КРУГА	ОТ 1 ДО 50



## ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛ. 2.1

1	2
19. ПРЕДЕЛЫ РАБОЧИХ И УСТАНОВОЧНЫХ ПОДАЧ СТОЛА, ММ/МИН	ОТ 25 ДО 6000
20. ПРЕДЕЛЫ УСТАНОВОЧНЫХ ПОДАЧ, ММ/МИН ШЛИФОВАЛЬНОЙ БАБКИ МЕХАНИЗМА НЕПРЕРЫВНОЙ ПРАВКИ СТОЙКИ	ОТ 1 ДО 250 ОТ 1 ДО 100 ОТ 1 ДО 3000
21. СПОСОБ РЕГУЛИРОВАНИЯ: РАБОЧИХ ПОДАЧ ШЛИФОВАЛЬНОЙ БАБКИ И МЕХАНИЗМА НЕПРЕРЫВНОЙ ПРАВКИ В РЕЖИМЕ НЕПРЕРЫВНОЙ ПРАВКИ	СТУПЕНЧАТЫЙ ЧЕРЕЗ 1 ММ./10 ОБ. КРУГА
РАБОЧИХ И УСТАНОВОЧНЫХ ПОДАЧ СТОЛА И УСТАНОВОЧНЫХ ПОДАЧ ШЛИФОВАЛЬНОЙ БАБКИ, МЕХАНИЗМА НЕПРЕРЫВНОЙ ПРАВКИ И СТОЙКИ	СТУПЕНЧАТЫЙ ЧЕРЕЗ 1 ММ/МИН
22. МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ ГЛАВНО- ГО ДВИЖЕНИЯ, КВТ	18,5
23. СУММАРНАЯ МОЩНОСТЬ УСТАНОВЛЕННЫХ НА ПОЛУАВТОМАТЕ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ, КВТ, НЕ БОЛЕЕ	41
24. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПОЛУАВТОМАТА БЕЗ ПРИСТАВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ММ	
ДЛИНА	3355 L
ШИРИНА	3503 L
ВЫСОТА	3115
25. ОБЩАЯ ПЛОЩАДЬ СТАНКА В ПЛАНЕ, М <sup>2</sup> (С ПРИСТАВНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ)	15,3
26. МАССА ПОЛУАВТОМАТА БЕЗ ОТДЕЛЬНО РАСПОЛОЖЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ, КГ	6500
27. МАССА ОТДЕЛЬНО РАСПОЛОЖЕННЫХ АГРЕ- ГАТОВ (ЭЛЕКТРОШКАФОВ, УСТРОЙСТВА ЧПУ, АГРЕГАТА СОЖ, УСТАНОВКИ СМАЗКИ, КОРО- БОВ, ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ, ИНСТРУМЕНТА, ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ), КГ	2400
28. ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ ОБРАЗЦА	
28.1. ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ПРЯМОЛИНЕЙНОСТИ ОБРАЗУЮЩЕЙ ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ ОБРАЗЦА В ВЕРТИКАЛЬНОЙ И ГОРИЗОНТАЛЬ- НОЙ ПЛОСКОСТЯХ ММ, НЕ БОЛЕЕ	10
28.2 ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ПАРАЛЛЕЛЬНОСТИ ОБ- РАЗУЮЩЕЙ ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ ОБ- РАЗЦА ЕГО ОСНОВАНИЮ, ММ НЕ БОЛЕЕ	10



Пульт управления

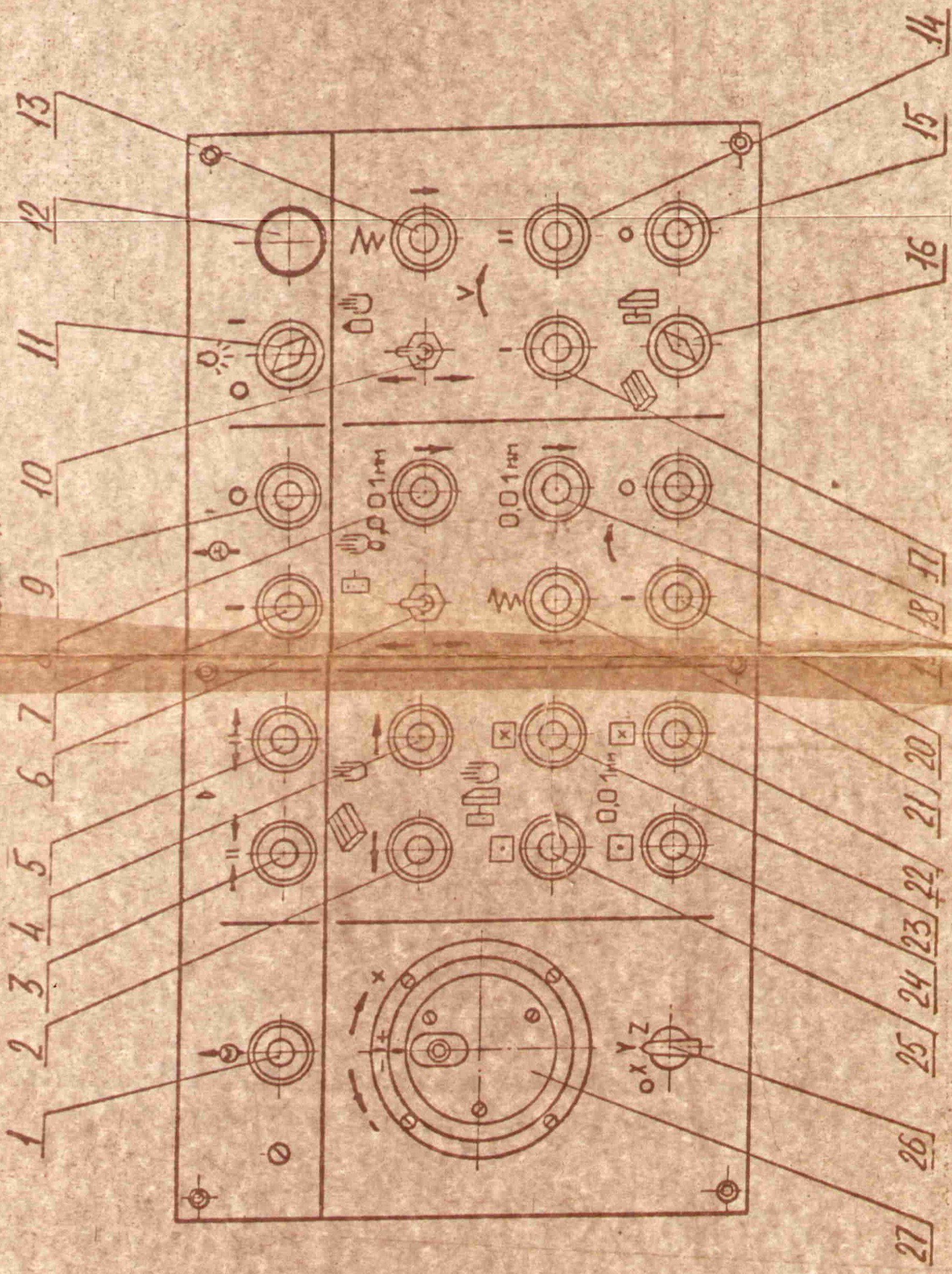


Рис 62

АНУ-220.000.000 РЭ



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ПОЛУАВТОМАТ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ  
ПЛОСКОПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ С УЧПУ  
МОДЕЛЬ ЛШ - 220  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
ЧАСТЬ II

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

ЛШ-220.000.000 РЭ1

1988

ФОРМАТ А4-



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ЛИПЕЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ПОЛУАВТОМАТ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ  
ПЛОСКОПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЙ С УЧПУ

МОДЕЛЬ ЛШ-220

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЧАСТЬ III

МАТЕРИАЛЫ ПО ЗАПАСНЫМ ЧАСТЯМ

ЛШ-220.000.000РЭII

1988

ФОРМАТ А4-2