

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
"ВОРОНЕЖСКИЙ СТАНКОЗАВОД"

Станок специальный плоскошлифовальный
с прямоугольным столом и вертикальным
шпинделем

Модель ВСЗ-2403

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ВСЗ-2403.000.000 РЭ

Часть I

1993

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

- 1. Общие сведения о станке
- 2. Основные технические данные и характеристики
- 2.1. Техническая характеристика
- 3. Указания мер безопасности
- 4. Состав станка
- 4.1. Общий вид с обозначением составных частей станка
- 4.2. Перечень составных частей станка
- 5. Работа, устройство станка и его составных частей
- 5.1. Общий вид с обозначением органов управления
- 5.2. Перечень органов управления
- 5.3. Описание кинематической схемы
- 5.4. Компановка станка и описание основных сборочных единиц
- 5.5. Принцип работы станка
- 5.6. Предохранительные и блокировочные устройства
- 6. Гидросистема
- 6.1. Назначение и область применения
- 6.2. Краткое описание конструкции
- 6.3. Описание работы по схеме гидравлической принципиальной
- 6.4. Первоначальный пуск и настройка гидроприводов станка
- 6.5. Общие указания по эксплуатации
- 6.6. Возможные неисправности и способы их устранения
- 6.7. Основные технические данные и характеристики
- 7. Система смазки
- 7.1. Общие сведения
- 7.2. Конструкция
- 7.3. Описание схемы смазки принципиальной
- 7.4. Первоначальный пуск и настройка системы смазки ...

1,9

Инв. № докум. Подл. и дата

ВСЗ-2403.000.000 РЭ											
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							
			<i>КК</i>		Станок специальный плоскошлифовальный с прямоугольным сто- лом и вертикальным шпинделем. Руководство по эксплу- атации						
			<i>КК</i>								
Разраб.	КОЗЬМИН										
Проект.	КОЗЬМИН										
Принял	МОКРИНСКИЙ										
Н. контр.	МУШТАЕВ										
Утв.	КОСЕНКОВ										
					<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%; text-align: center;">Лит.</td> <td style="width: 20%; text-align: center;">Лист</td> <td style="width: 60%; text-align: center;">Листов</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">74</td> </tr> </table> <p style="text-align: center; margin-top: 5px;">ПО "ВСЗ"</p>	Лит.	Лист	Листов	1	2	74
Лит.	Лист	Листов									
1	2	74									

7.5. Перечень применяемых смазочных материалов

7.6. Перечень элементов системы смазки

7.7. Перечень точек смазки

8. Система охлаждения

8.1. Конструкция

9. Порядок установки

9.1. Распаковка

9.2. Транспортирование

9.3. Установка станка

9.4. Первоначальный пуск

10. Порядок работы

10.1. Подготовка станка к работе

10.2. Величина и место хода стола и круга шлифовальной бабки

10.3. Выбор режима обработки

11. Характерные неисправности и методы их устранения

12. Особенности разборки и сборки при ремонте

12.1. Общие требования

12.2. Требования к обслуживанию

13. Указания по эксплуатации

13.1. Выбор режима шлифования

13.2. Обслуживание станка

14. Гарантийные обязательства

Приложение: I. Чертеж и схемы. ВСЗ-2403.000.000 КЗ
 ВСЗ-2403.000.000 ГЗ
 ВСЗ-2403.000.000 СЗ

Примечание. Настоящее руководство по эксплуатации состоит из следующих частей:

ВСЗ-2403.000.000 РЭ	Часть 1	Руководство по эксплуатации
ВСЗ-2403.000.000 РЭ1	Часть 2	Электрооборудование
ВСЗ-2403.000.000 РЭ2	Часть 3	Комплект поставки
ВСЗ-2403.000.000 РЭ3	Часть 4	Свидетельство о приемке

ВСЗ-2403.000.000 РЭ

Изм. № докум. Подп. и дата вкл. в работу

ВНИМАНИЕ!

Не приступайте к транспортированию и монтажу станка без ознакомления с нижеприведенными требованиями и соответствующими разделами руководства.

ОБРАТИТЕ ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ на то, что шариковая винтовая пара вертикального перемещения каретки — система несамоторможения, а торможение обеспечивается червячным редуктором механизма вертикальной подачи, расположенным в станине против редуктора колонны, только после сцепления корпуса винта-гайки качения с червячным редуктором при полностью смонтированной колонне на станине.

ВО ИЗБЕЖАНИЕ САМОПРОИЗВОЛЬНОГО ПАДЕНИЯ КАРЕТКИ СТРОГО СОБЛЮДАЙТЕ:

1. Не снимая колонны с салазок и не убирая подставки из-под каретки спереди, убедитесь в том, что распорки внутри колонны надежно удерживают каретку, стопорный винт в основании колонны фиксирует от проворота корпус гайки винта-гайки качения, упор подведен и закреплен под кареткой.

2. До полного монтажа колонны на станке винт фиксации гайки редуктора колонны НЕ ВЫВОРАЧИВАТЬ! Распорки из-под каретки НЕ ВНИМАТЬ! Упор из-под каретки НЕ ВЫВОДИТЬ!

3. Демонтаж колонны БЕЗ СТОПОРЕНИЯ винтом фиксации гайки редуктора колонны от проворота, без установки под каретку распорок и упора НЕ ПРОИЗВОДИТЬ!

4. Верхний фланец винта подъема каретки без установки распорок и упора под каретку НЕ ДЕМОНТИРОВАТЬ!

5. Монтаж или демонтаж колонны и винта подъема каретки производить только со снятыми задними нижними щитками защиты направляющих колонны и снятым щитком, охватывающим двигатель шлифовальной бабки.

Имя и фамилия
Подп. и дата
Имя и фамилия
Подп. и дата
Имя и фамилия
Подп. и дата
Имя и фамилия
Подп. и дата

BC3-2403.000.000 PЭ

Лист
4

Изм. Лист. № докум. Подп. Дата

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ ОБЪЯВЛЕНИЕ
"БОРОНИЩСКИЙ СТАНКОЗАВОД"

Станок специальный плоскошлифовальный с прямоугольным
столом (500x4000)

БСЗ-2403

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Электрооборудование

БСЗ-2403.000.000 РЭГ