

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ НАРУЖНОГО КРУГЛОГО ШЛИФОВАНИЯ

МОДЕЛЬ ЗЕ642В.П17

Руководство по эксплуатации

ЗЕ642В.П17.000 РЗ

1992

СОДЕРЖАНИЕ

ЛИСТ

I	Общие сведения о приспособлении	4
2	Основные технические данные и характеристика	5
3	Комплектность	6
4	Указания мер безопасности	7
5	Устройство и работа приспособления	8
6	Электрооборудование	10
7	Порядок установки	13
8	Порядок работы	14
9	Особенности разборки и сборки при ремонте	15
10	Сведения по запасным частям	16
11	Сведения о приемке	17
12	Хранение	23
13	Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту	24
14	Гарантии изготовителя	25

вн. р.

Изм. № 001
Полн. и дата
Изм. № 002
Полн. и дата
Изм. № 003
Полн. и дата

380428.000 руб

Лист 2

I ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ПРИСПОСОБЛЕНИИ

Наименование: Приспособление для наружного круглого шлифования

Обозначение: ЗБ642Е.П17

Назначение: Приспособление служит для сообщения вращения изделия при круглом шлифовании на универсально-заточных станках мод. ЗБ642, ЗБ642Е, ЗМ642, ЗМ642Е, ЗА64Д, ЗВ642, ВЗ-318, ВЗ-318Е

Область применения: Различные отрасли промышленности, связанные с металлообработкой.

Вид климатического исполнения и категория размещения приспособления - УХЛ4 по ГОСТ 15150-69.

Руководство по эксплуатации не отменяет значительных конструктивных изменений в приспособлении, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, поступающей с ними.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3Б642Е.П17.000 РЭ	Лист 3
Кодировка:						Формат: 11

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3Б642Е.П17.000 РЭ	Лист 4
Кодировка:						Формат: 11

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА
2.1 Техническая характеристика приспособления /табл. 1/

Таблица 1

Наименование показателя качества	Значение показателя
1 Наибольшая длина обрабатываемой поверхности, мм	225
2 Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	180; 250; 355
3 Габаритные размеры, мм	
длина	350
ширина	475
высота	370
4 Масса, кг	19

2.2 Техническая характеристика электрооборудования /табл. 2/

Таблица 2

Наименование параметров	Данные
1 Ред тока питающей сети	трехфазный переменный
2 Частота тока, Гц	50
3 Рабочее напряжение, В	380
4 Количество электродвигателей	1
5 Электродвигатель	
мощность, кВт	0,25
частота вращения, мин ⁻¹	1500

— 2.3 Драгоценные материалы и цветные металлы в приспособлении отсутствуют.

ЗЕ642Е.П.7.000 РЭ

Лист 5

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ /ТАБЛ. 3/

Таблица 3

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ЗЕ642Е.П.7	Приспособление в сборе	1	
ЗЕ642Е.П.7.000 РЭ	Дисковод Приспособление для наружного круглого шпинделя. Руководство по эксплуатации	1	Документы приложены в общей упаковке приспособления
ЗЕ642Е.П.7.060 РЭ	Распределение электрооборудования на приспособлении. Схема электрической соединительной	1	

Изм. № докум. Лист № докум. Подп. и дата

Изм. Лист № докум. Подп. и дата

ЗЕ642Е.П.7.000 РЭ

Лист 6

4 УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Требования безопасности труда при эксплуатации приспособления устанавливаются настоящим разделом руководства.

4.1 Для обслуживающего персонала.

Персонал, допущенный к работе с приспособлением до его монтажа и ремонту, обязан ознакомиться с правилами эксплуатации и ремонта приспособления и указаниями по безопасности труда, которые содержатся в настоящем руководстве.

4.2 При транспортировке и установке приспособления.

4.2.1 При установке приспособления на станок и снятие его со станка, а также при ремонте для надежного зачехления и безопасного перемещения приспособления следует использовать места, предусмотренные конструкцией приспособления.

4.2.2 При расконтуровке приспособления следует руководствоваться требованиями безопасности по ГОСТ 9.014-78.

4.3 При подготовке приспособления к работе.

4.3.1 Проверить надежность всех креплений и фиксации приспособления.

4.4 При работе с приспособлением.

4.4.1 Рабочее место, где установлено приспособление, должно быть чистым и незагроможденным.

4.4.2 **ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТАТЬ С ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ НЕ ЗАКРЫВ КОЖУХАМИ РЕМЕННЫЕ ПЕРЕДАЧИ И ПОВОДКОВОЕ УСТРОЙСТВО!**

Приспособление монтируется на универсальной бабке 2 /ЗБ642Б.П1/, которая входит в комплект поставки станков мод. ЗБ642, ЗБ642Б.

На корпусе 3 универсальной бабки устанавливается крестовина 4 со шкивом 7 и натяжным устройством 8. На крестовине бабки устанавливается плита I с приводным электродвигателем 6. Ременная передача накрывается кожухом 5, натяжное устройство - кожухом 9.

Обработанные детали после шлифования и конечное отверстие шкива универсальной бабки, а при отсутствии конечного крестовина - в центре универсальной и рабочей бабки ЗБ642Б.П3, которая входит в комплект поставки станка. Вращение детали осуществляется через шкивки и поводок, которые комплектуются как один станок.

Чистота вращения шкивами осуществляется ступенчато.

Изм. № докум. | Подп. и дата | Изм. № докум. | Подп. и дата | Изм. № докум. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

6 ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

Расположение электрооборудования, внешних электропроводок на присоединении показано на рисунке 2.

Связи и соединения между элементами электрооборудования, длины электропроводок показаны на рисунке 3.

Ввод питающих проводов производится через разъем Х4.

На присоединении применяется напряжение 380В, частота 50Гц, ток переменный.

Электрическое сопротивление, измеренное между винтом заземления и любой металлической частью присоединения, которая может оказаться под напряжением, в результате пробоя изоляции не должно превышать 0,1 Ом.

Перед пуском присоединения необходимо произвести внешний осмотр электрооборудования и устранить замеченные недостатки. При внешнем осмотре необходимо проверить:

- надежность электрооборудования;
- качество электропроводки;
- надежность исполнения заземления присоединения;
- состояние и положение электропроводки.

После внешнего осмотра необходимо перевести работу электрооборудования на холостом ходу.

Безопасность работы электрооборудования обеспечивается его изготовлением в соответствии с требованиями ГОСТ 1212.009-80.

В связи с изменчивостью схемы электрооборудования присоединения, неисправности и способы их устранения не указываются. Включение электродвигателя присоединения и его реверс осуществляется переключателем А4, расположенным на присоединении.

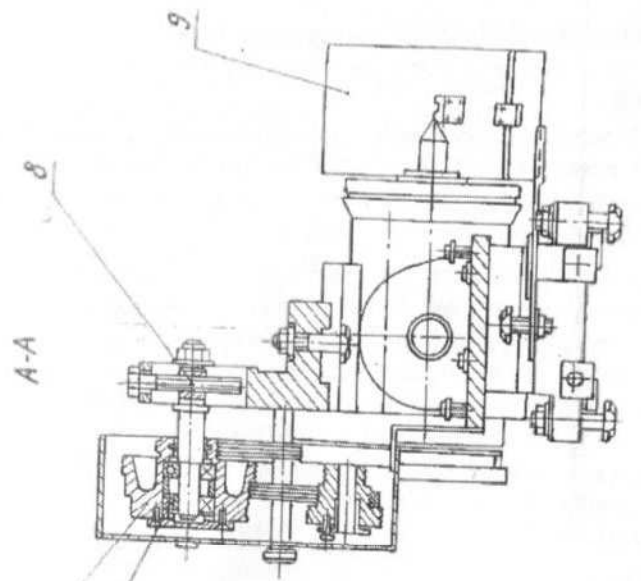
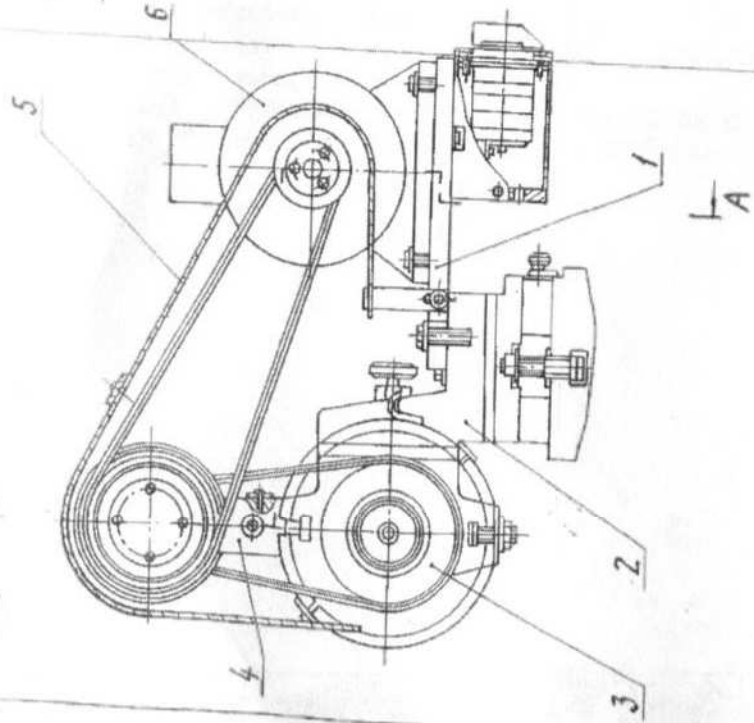


Рисунок 1
Figure 1

ЭЭ 642 Е. 00 000 РЭ



Имя, № поля
Имя, инв. №
Вид, инв. №
Полн. и дата
Имя, № поля
Имя, инв. №
Вид, инв. №
Полн. и дата

Имя, № поля
Имя, инв. №
Вид, инв. №
Полн. и дата
Имя, № поля
Имя, инв. №
Вид, инв. №
Полн. и дата

ЭЭ 642 Е. 00 000 РЭ

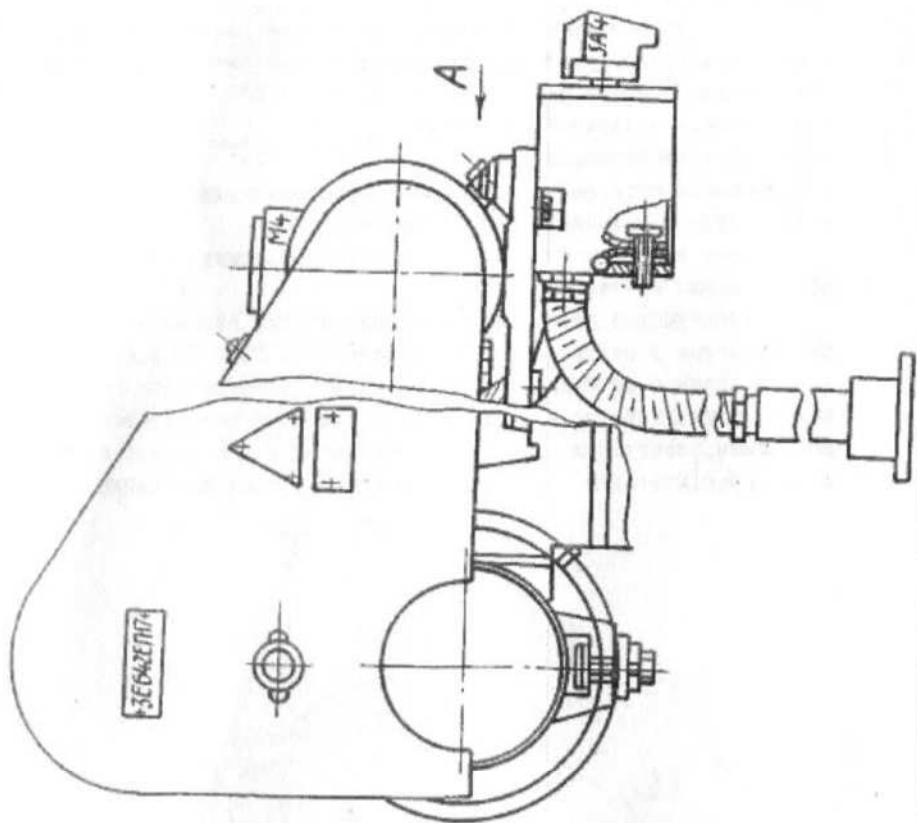
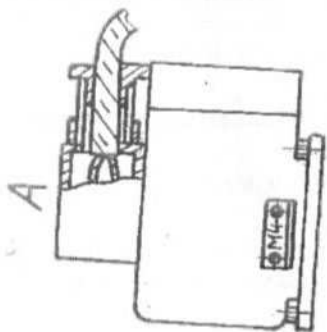


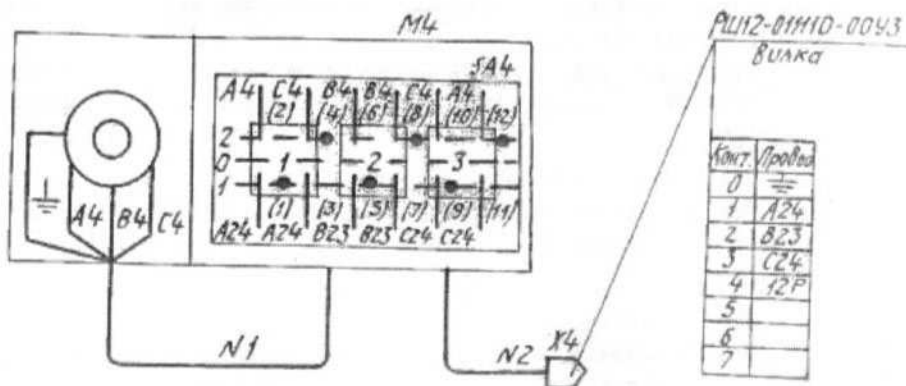
Рисунок 2
Figure 2

ЗЕБ42Е. П17.000 РЭ

Копировал: Петрова

Формат: 11

Лист
11



Обозначение группы	Обозначение провода (маркировка цепи)	Данные провода			Примечание
		расц-ветка	марка	сечение мм ²	
1	A4; B4; C4; 11P	черный		1,0	металло-провода БС-У-А-1253
	—	зелено-желтый		1,5	
2	A24; B23; C24; 12P	черный		1,0	—
	—	зелено-желтый		1,5	

Рисунок 3

ЗЕБ42Е. П17.000 РЭ

Лист
12

7 ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

7.1 Распаковка.

При распаковке необходимо следить за тем, чтобы не навредить приспособлению раскаточным инструментом.

После распаковки необходимо проверить наружное состояние приспособления, наличие всех принадлежностей согласно комплекту поставки.

7.2 Расконсервация.

Расконсервация приспособления должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78 для варианта временной защиты ВЗ-1.

7.3 Монтаж.

Приспособление устанавливается на корпус и крештеи бабки универсальной и крепится к ним с помощью болтов.

7.4 Подготовка к первоначальному пуску.

7.4.1 Подключить приспособление к электрооборудованию станка, при этом станок должен быть выключен.

7.4.2 Ознакомиться с назначением органов управления и табличек, выполнить все требования, относящиеся к первоначальному пуску, изложенные в соответствующих разделах руководства по эксплуатации станка.

7.5 Первоначальный пуск.

7.5.1 Первоначальный пуск приспособления производят при работе его на холостом ходу, выполняя все указания, изложенные выше.

7.5.2 Во время первоначального пуска необходимо тщательно проверить работу приспособления. В случае выявления каких-либо неисправностей их следует устранить.

7.5.3 Убедившись в нормальной работе, можно приступить к работе на приспособлении.

8 ПОРЯДОК РАБОТЫ

8.1 Запрещать обрабатываемую деталь, включая электропривод с перемещением стола относительно шпиндельного круга, осуществлять шлифование.

8.2 Необходимую скорость вращения изделия устанавливает шкивами.

9 ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ПРИ РЕМОНТЕ

9.1 При разборке и сборке приспособления следует руководствоваться рисунком I.

9.2 При сборке полести подшипников смазать ПМАТИМ-201 ГОСТ 6267-79.

9.3 Ремонт приспособления на заводе-потребителе должен осуществляться в соответствии с "Единой системой планово-предупредительного ремонта и эксплуатации технологического оборудования машиностроительных предприятий" Минтяж, 1957 г. со структурой межремонтных циклов на основе ГОСТ 18322-78.

10 СМЕНИТЫЕ ИЛИ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

10.1 Перечень подшипников /табл. 4, рис. I/

Таблица 4

Условное обозначение	Куда идет /обозначение составной части/	Кол.	Примечание
Подшипник ГОСТ 8338-78 203	ЗБ642В.Ш7.000	2	поз. 10

Изм.	Лист	М докум.	Позн.	Дата	3Б642В.Ш7.000	Лист 15
------	------	----------	-------	------	---------------	------------

Копировал:

Формат: И

Изм.	Лист	М докум.	Позн.	Дата	ЗБ642В.Ш7.000 РЗ	Лист 16
------	------	----------	-------	------	------------------	------------

Копировал:

ЗБ642В.Ш7.000 РЗ

Лист
16

II СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ

Приспособление для
наружного круглого
шлифования

ЗБ642Е.Ш7 /номер/
/наименование изделия/ /заводской номер/

На основании сметы и проектных чертежей оборудование признано годным для эксплуатации.

Приспособление соответствует требованиям ГОСТ 7599-82, ГОСТ 12.2.009-80 и ТУ 260354053-98.

Приспособление укомплектовано согласно комплектности, приведенной в настоящем руководстве по эксплуатации.

Инициалы ИИЦ, ответственных за приемку

Дата приемки

№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ЗБ642Е.Ш7.000 РЗ

Лист 12

II.I Сметельство в вышедшем контроле электрооборудования.

Технический знак предприятия-изготовителя	Электрооборудование Сметельского №	Модель приспособления
---	------------------------------------	-----------------------

Наименование изделия: Приспособление для наружного круглого шлифования
Модель приспособления: ЗБ642Е.Ш7

Порядковый номер по системе нумерации предприятия-изготовителя

Предприятие "В И З А О"

Питающая сеть: напряжение 380В, род тока - переменный, частота 50Гц
Номинальный ток 0,83А

№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ЗБ642Е.Ш7.000 РЗ

Лист 13

II.2 ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ

Обозначение по схеме	Назначение	Тип	Мощность, кВт	Момент, Н.м	Напряжение, В	Частота, Гц	Ток, А	
							холостой	нагрузки

MI Привод шпинделя модели
 ВПД-П-21/4
 АИР 6304
 ТУ 2-024-4104-74

- 1/ при незагруженном
- 2/ при максимальной нагрузке

* Данные заполняются по результатам испытаний

ЗЭБ42Е. III 7.000 P3

Лист 19

II.3 Испытание повышенным напряжением промышленной частоты напряжением В, проведенное в течение I минуты.

Таблица 6

Сопротивление изоляции привода относительно земли	МОм
Сливной цепи	
Цепи управления	

При соединении цепей управления с защитными цепями замер не производится.

Электрическое сопротивление между винтом заземления и металлическими частями, которые могут оказаться под напряжением свыше 42В не превышает 0,1 Ом.

ВЫВОД: Электродвигатели, аппараты, приборы, монтаж электрооборудования и его испытания соответствуют общим техническим требованиям и электрооборудованию станков.

Испытание провел _____ подпись _____ дата _____

Число листов _____

ЗЭБ42Е. III 7.000 P3

Лист 20

