

Акционерное общество
Стерлитамакский станкостроительный завод имени Ленина

СТАНОК ВЕРТИКАЛЬНО-ХОНИНГОВАЛЬНЫЙ
Модели СС700М

Руководство по эксплуатации

СС700М.00.000РЭ

1992 г.

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

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

1.1. Станок вертикально-хонинговальный модели СС700М предназначен для хонингования алмазными и абразивными брусками отверстий в блоке цилиндров, гильз цилиндров, гидроцилиндров, шестерен, шатунов и других деталей.

1.2. Класс точности станка - Н по ГОСТ 8-82Е.

1.3. Климатическое исполнение - УХЛ4 и ТЗ по ГОСТ 15150-69.

1.4. Предприятие-изготовитель: Стерлитамакское Акционерное общество станкостроительный завод имени Ленина.

1.5. Дата выпуска сваре 2004.2

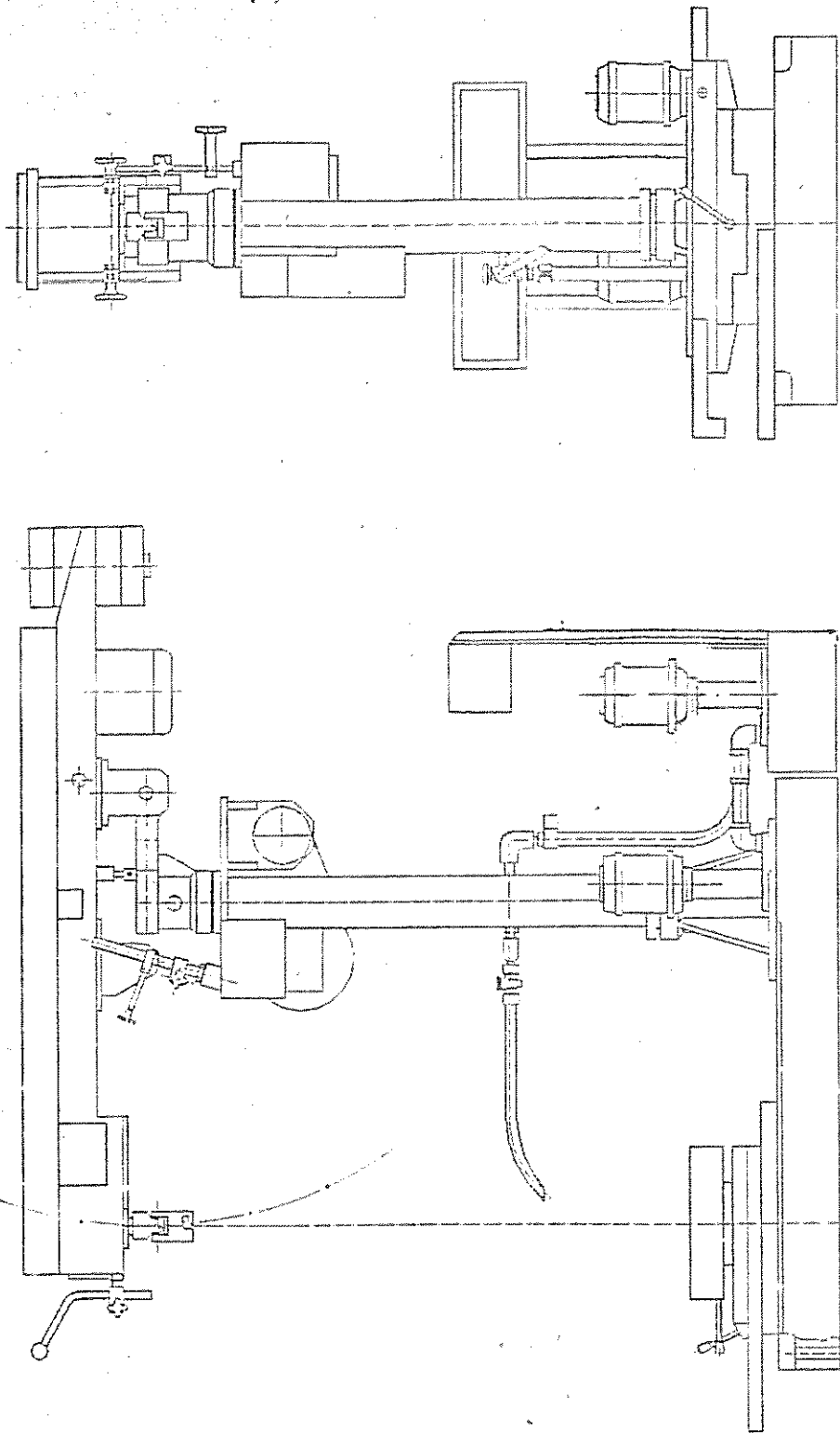


Рис. 1. Детали ВМД Стойка

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основные технические данные и характеристики приведены в табл. 1.

Основные размеры соответствуют ГОСТ 9505-73.

Таблица 1

Наименование параметров	Данные
1. Пределы диаметров обрабатываемых отверстий, мм	40-160
2. Пределы длины обрабатываемых отверстий, мм	15-400
3. Размеры рабочей поверхности стола, мм, (пред.откл.±1%)	250x630
4. Количество Т-образных пазов на столе (по ГОСТ6969-70)	3
5. Ширина пазов на столе, мм	141112
6. Расстояние между пазами на столе (мм)	80±0,2
7. Количество шпинделей	1
8. Ход шпинделя, мм	600
9. Рабочий ход шпинделя, мм наибольший наименьший	280 2
10. Количество скоростей шпинделя	3
11. Пределы частот вращения шпинделя, мин ⁻¹	125; 180; 270
12. Пределы частот числа двойных ходов шпинделя, ход/мин., мм	40; 63; 100
13. Расстояние от торца шпинделя в нижнем положении до рабочей поверхности стола, мм (пред. откл. ±1%)	815
14. Расстояние от нижней плоскости основания станка до рабочей поверхности стола, мм (пред.откл.±1%)	315
15. Наибольший крутящий момент на шпинделе, Н м	90
16. Наибольшее осевое усилие на шпинделе, Н	600
17. Габаритные размеры участка, занимаемого станком вместе с отдельно расположенными агрегатами (пред.откл.±2%) длина, мм ширина, мм высота, мм площадь (м ²)	1860 1500 2030 2,9
18. Масса станка вместе с отдельно расположенными агрегатами, кг (пред.откл.±2%)	790

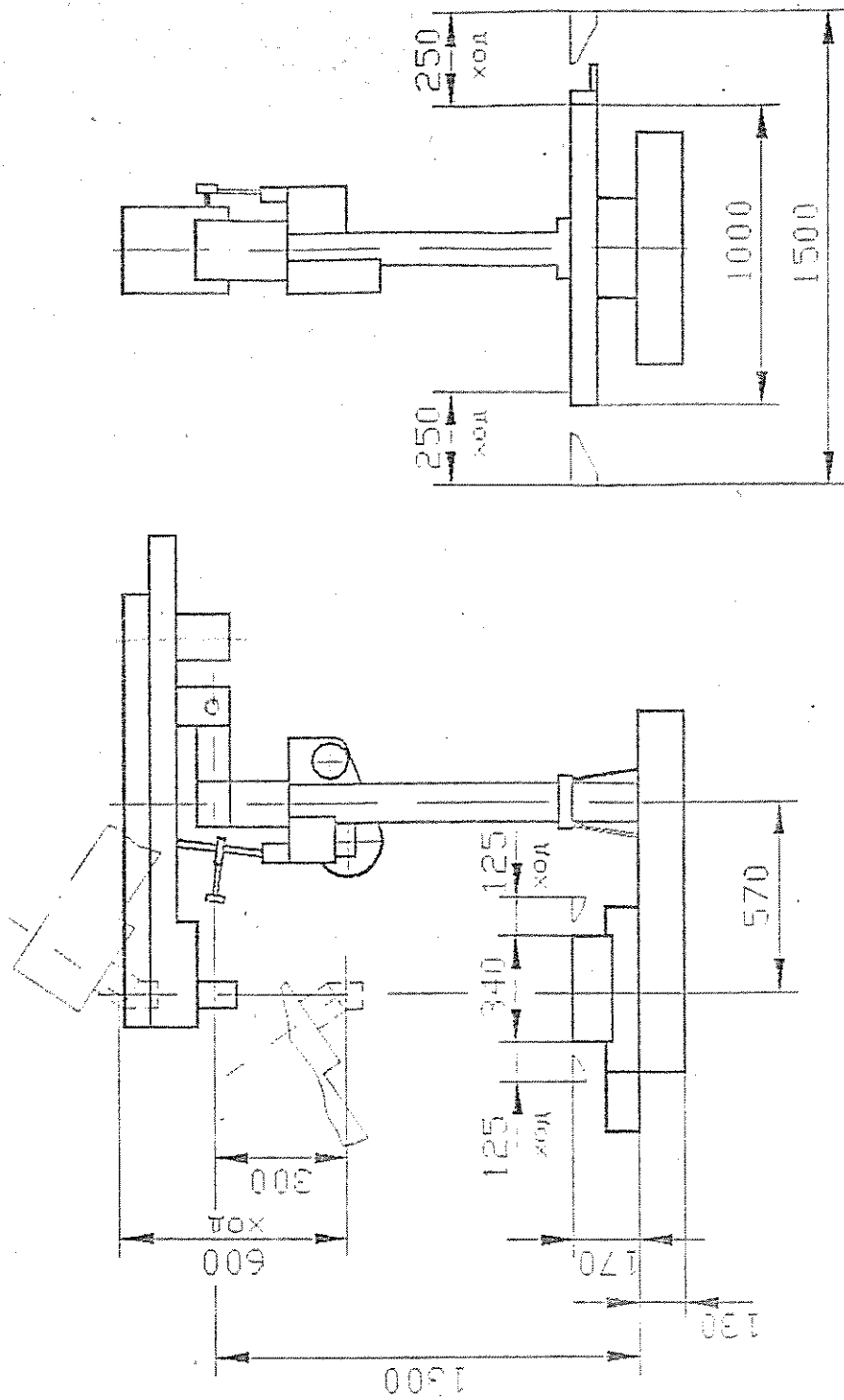


Рис. 2. Габариты рабочего пространства

2.2. Габариты рабочего пространства указаны на рис.2.

2.3. Присоединительные размеры Т-образных пазов указаны на рис.3.

2.4. Присоединительные размеры инструмента указаны на рис.4.

2.5. Техническая характеристика электрооборудования указана в табл.2.

Таблица 2

Наименование параметров	Данные
Род тока питающей сети	Переменный трехфазный
Частота, Гц напряжение, В	Согласно заказу
Количество электродвигателей, установленных на станке	4
Электродвигатель вращения тип мощность, кВт частота вращения, мин ⁻¹	4АВ0В 1,5 1500
Электродвигатель механизма управления: тип мощность, кВт частота вращения, мин ⁻¹	4АА63В 0,37 1500
Электронасосный агрегат для подачи СОЖ: тип мощность, кВт частота вращения, мин ⁻¹	П-25М 0,12 2800
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	2,11

11. СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ

11.1. Свидетельство о приемке.

Станок вертикально-хонинговальный модель СС700М заводской N 173

На основании осмотра и проведенных испытаний станок признан годным для эксплуатации.

Станок соответствует требованиям ГОСТ 7599-82, ГОСТ 12.2.009-80, СТЭСВ 538-77, СТЭСВ 549-77.

Станок укомплектован согласно настоящего руководства по эксплуатации.

(подпись лиц, ответственных за приемку)

И. О. О. Ц.

(дата приемки)

Штамп ОТК

11.2. Свидетельство о консервации.

Станок вертикально-хонинговальный модель СС700М заводской N 173.

подвергнут консервации согласно требований, предусмотренных настоящим руководством.

Дата консервации 26.01.04г. 2004г.

Срок защиты без переконсервации 1 год 1 год.

по ГОСТ 9014-78;

Вариант временной защиты - ВЗ-1

Вариант внутренней упаковки: для наружных поверхностей станка - ВУ1; для электрооборудования - ВУ3.

Категория условий хранения - 8 по ГОСТ 15150-69.

Консервацию произвел И. О. О. Ц. (подпись)

М. П.

Станок после консервации принял И. О. О. Ц. (подпись).

1.3. Свидетельство об упаковке.

Станок вертикально-хонинговальный модель СС700М заводской N 115
и в ящики согласно требований, предусмотренных конструкторской докумен-

Дата упаковки 30.01.04

Упаковку произвел И. В. Троицкий (подпись)

М.П.

Изделие после упаковки принял И. В. Троицкий (подпись)