

БАБКА УНИВЕРСАЛЬНАЯ

МОДЕЛЬ ВЗ-318.П1

Руководство по эксплуатации

ВЗ-318.П1.000 РЭ

СОДЕРЖАНИЕ

	Лист
1. Общие сведения	4
2. Основные технические данные и характеристика	5
3. Комплектность	6
4. Указание мер безопасности	7
5. Устройство и работа	8
6. Порядок установки	10
7. Порядок работы	12
8. Особенности разборки и сборки при ремонте	13
9. Сведения о приемке	14
10. Хранение	17
11. Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту	18
12. Гарантии изготовителя	20
Лист регистрации изменений	21

ВЗ-318.П1.000 РЭ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.		Коваленко	<i>Коваленко</i>	4.10.11	Бабка универсальная Руководство по эксплуатации	Лист	Лист	Листов
Пров.							2	21
Принял.		Коваленко	<i>Коваленко</i>	4.10.11		ВИЗАС		
Н.контр								
Утверд.								

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Наименование: Бабка универсальная (далее по РЭ – бабка).

Обозначение: ВЗ-318.П1

Назначение: Бабка обеспечивает заточку различных режущих инструментов. Шпиндельная головка бабки разворачивается в двух взаимно перпендикулярных плоскостях, устанавливая ось шпинделя под необходимым углом относительно шлифовального круга.

В комплекте с тисками с конусным хвостовиком ЗЕ642Е.П11 позволяет обрабатывать изделия с прямоугольной державкой, например, резцы:

В комплекте с приспособлением для круглого шлифования ЗЕ642Е.П17 может быть использована в качестве приводной бабки для вращения изделия.

Комплектация бабки необходимыми устройствами и оснасткой оговаривается при заказе.

Вид климатического исполнения и категории размещения приспособления – УХЛ4.

При поставке бабки в районы с сухим и влажным тропическим климатом – ТЗ по ГОСТ 15150-69.

Руководство по эксплуатации к приспособлению не отражает незначительных 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.

ВЗ-318.П1.000 РЭ

Лист

3

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ВЗ-318.П1.000 РЭ

Лист

4

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Техническая характеристика бабки /таблица 1/

Таблица 1

Наименование параметров	Данные
1. Внутренний конус шпинделя ГОСТ 25557-82	Морзе 5 АТ6
2. Угол поворота от нуля в вертикальной плоскости	240°
в горизонтальной плоскости	360°
3. Наибольший диаметр затачиваемых фрез, мм	250
4. Габаритные размеры, мм	
длина	230
ширина	310
высота	215
5. Масса, кг	23,3
6. Качество и точность заточного инструмента*	
6.1 Допуск биения главных режущих кромок для двух смежных зубьев	0,03
для противоположных зубьев	0,06
6.3 Шероховатость обработанных поверхностей, мм	Ra ≤ 0,32

Затачиваемый инструмент – см. таблицу 3.

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ /ТАБЛИЦА 2/

Таблица 2

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
V3-318.П1.000	Бабка в сборе	1	
	Входят в комплект и стоимость приспособления		
	<u>Сменные части</u>		
V3-318.020/18	Крышка	1	Z=12
V3-318.020/18-01	Крышка	1	Z=8
V3-318.020/18-02	Крышка	1	Z=6
V3-318.020/18-03	Крышка	1	Z=4
	<u>Документы</u>		
V3-318.П1.000 РЭ	Бабка универсальная Руководство по эксплуатации	1	

V3-318.П1.000 РЭ

Лист

5

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата

V3-318.П1.000 РЭ

Лист

6

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата

4 УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 4.1 Требования безопасности для обслуживающего персонала.
Персонал перед допуском к обслуживанию бабки в установленном на предприятии порядке, а также к его наладке и ремонту обязан:
- 1/получить инструктаж по технике безопасности в соответствии с заводскими инструкциями, разработанными на основании руководства по эксплуатации и типовых инструкций по охране труда.
 - 2/ознакомиться с общими правилами эксплуатации и ремонта бабки и указаниями по безопасности труда, которые содержатся в настоящем руководстве.
- 4.2 Требования безопасности при транспортировании и установке бабки.
- 4.2.1 При транспортировании и установке бабки необходимо использовать места, предусмотренные конструкцией бабки.
 - 4.2.2 При расконсервации бабки следует руководствоваться требованиями безопасности по ГОСТ 9.014-78.
- 4.3 Требования безопасности при подготовке приспособления к работе.
- 4.3.1 Проверить надежность крепления крепежных болтов к столу станка, на котором установлена бабка.
- 4.4. Требования безопасности при работе с бабкой.
- 4.4.1 Рабочее место, где установлена бабка, должно быть чистым и не загроможденным.

5 УСТРОЙСТВО И РАБОТА /РИСУНОК 1/

Бабка (рисунок 1) состоит из корпуса 5, кронштейна 6 и плиты 7, с помощью которой она устанавливается на стол станка.

На плите корпус вместе с кронштейном может быть развернут в горизонтальной плоскости, а на кронштейне – в вертикальной плоскости.

Внутри корпуса 5 смонтирован шпиндель на высокоточных подшипниках качения. На его заднем торце установлен шкив 1, который используется при круглом шлифовании. Оправка с обрабатываемым изделием закрепляется в шпинделе шомполом 2.

В таком виде бабка используется для заточки инструмента по упорке.

При необходимости бабка оснащается делительным механизмом 3Е642Е.П1.020 для обработки изделий по делительному диску.

Насадные инструменты закрепляются в шпинделе на консольной оправке, инструменты с цилиндрическим хвостовиком – с помощью переходных втулок, инструменты с цилиндрическим хвостовиком в цанговом зажиме 3Е642Е.П40 или трехкулачковом патроне ВЗ-318.П84.

Для выполнения круглого наружного шлифования в центрах дополнительно используется специальный центр и поводок с хомутиком.

Для выполнения внутришлифовальных работ станок должен быть оснащен приспособлением для внутреннего шлифования ВЗ-318.П18, а бабка – трехкулачковым или магнитным патроном.

При необходимости обработки изделий с прямоугольной державкой, например, для заточки резцов, бабка оснащается тисками с конусным хвостовиком 3Е642Е.П11.

Шпиндель бабки закрепляется от вращения винтом 4 (рисунок 1).

Переходные втулки крепятся в шпинделе.

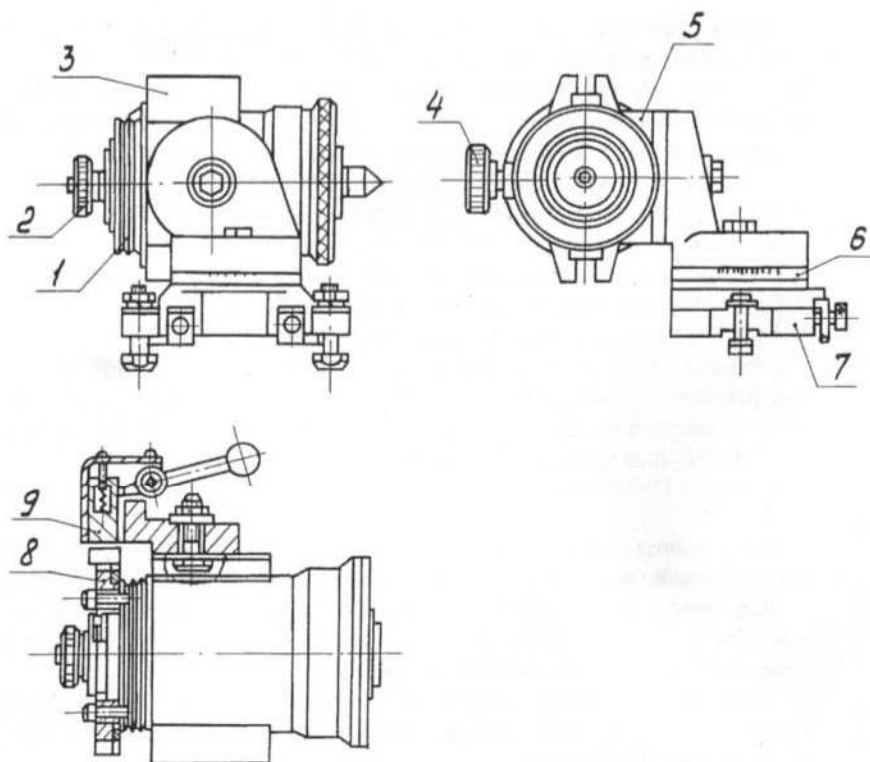


Рисунок 1

6 ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

6.1 Распаковка.

При распаковке необходимо следить за тем, чтобы не повредить бабку распаковочным инструментом. После распаковки необходимо проверить наружное состояние бабки, наличие всех принадлежностей, согласно комплекту поставки.

6.2 Транспортирование.

Транспортирование распакованной бабки производится вручную. Расконсервация бабки должна производиться по варианту ВЗ-1 ГОСТ 9.014-78.

6.3 Монтаж.

Бабка устанавливается на стол универсально-заточного станка и крепится к нему болтами.

6.4 Проверка норм точности.

Проверка 1. Радиальное биение конического отверстия шпинделя

а) у торца

б) на расстоянии $L=200$ мм от торца шпинделя

Допуск: а) 6 мкм, б) 8 мкм

Измерение – по ГОСТ 22267-76, раздел 17, метод 1

Проверка 2. Осевое биение шпинделя

Допуск: 6 мкм

Измерение – по ГОСТ 22267-76, раздел 17, метод 1

Проверка 3. Параллельность оси шпинделя направлению перемещения стола станка

а) в вертикальной плоскости

б) в горизонтальной плоскости

Допуск: а) 8 мкм, б) 12 мкм

Измерение – по ГОСТ 22267-76, раздел 6, метод 3б.

Примечание: стол станка должен быть предварительно выверен по проверкам 1.4 и 1.5 ГОСТ 1584-75.

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ВЗ-318.П1.000 РЭ

Лист

9

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ВЗ-318.П1.000 РЭ

Лист

10

6.5 Проверка бабки в работе /таблица 3/.

Таблица 3

Заготовка	Шлифовальный круг	Обрабатываемая поверхность	Режимы резания				Точность заточки, мм		Шероховатость поверхности, мм
			частота вращения шл. кр. п/мин.	поперечная подача S мм/дв. х	продольная подача м/мин.	число выхаживаний	Допуск биения главн. режущ. кромок, мм	Допуск биения главн. режущ. кромок, мм	
Фреза 2214-0003 T15K10 ГОСТ 24359-80	1.150x16 X32 ГОСТ 2424-83 63С 25-П СМ1 6К5 35м/с 1А кл.	задняя	3200	0,02	3	5	0,03	0,06	Ra< 0,32

7 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Закрепить инструмент в шпинделе бабки с помощью необходимой оснастки.

Поворотом корпуса с затачиваемым инструментом в горизонтальной и вертикальной плоскостях последний устанавливается в требуемое для заточки положение.

Дальнейшее действия, связанные с заточкой инструмента выполняются оператором исходя из собственного опыта и рекомендаций, изложенных в руководстве по эксплуатации заточного станка.

Деление при заточке, многолезвийных инструментов производится по имеющейся на станке упорке, устанавливаемой на корпусе бабки или в необходимом месте на станке, или с помощью делительного механизма 9, монтируемого на корпусе бабки, и делительного диска 8.

9.2 Свидетельство о консервации.

Бабка универсальная
(наименование оборудования)

ВЗ-318.П1
(модель)

278
(заводской номер)

Подвергнуто на ОАО завод «ВИЗАС» консервации
/наименование или код предприятия,
производившего консервацию/

согласно требованиям, предусмотренным техническими условиями
ТУ ВУ 300000436.045-2011

Дата консервации 07.2012г.

Наименование и марка консерванта МВ-2

Срок защиты
при 5 0ч-4
/указать нормальные
условия/

1 год
/срок/

при _____
/указать нормальные
условия/

/срок/

Консервацию произвел _____ /подпись/

Бабку после консервации принял [подпись] /подпись/



9.3 Свидетельство об упаковывании.

Бабка универсальная
(наименование оборудования)

ВЗ-318.П1
(модель)

278
(заводской номер)

упаковано ОАО завод «ВИЗАС»
/наименование или код предприятия,
производившего консервацию/

согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Дата упаковывания 07.2012г.

Упаковывание произвел _____ /подпись/

Бабку после упаковывания принял [подпись] /подпись/



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ВЗ-318.П1.000 РЭ	Лист
						15

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ВЗ-318.П1.000 РЭ	Лист
						16

10 ХРАНЕНИЕ

Хранение должно осуществляться в соответствии с ГОСТ 7599-82 и ГОСТ 23170-78.

Категория условия хранения 5/ОЖ4/ ГОСТ 15150-69.

Предельный срок хранения бабки, сменных и запасных частей и инструмента без консервации - 1 год, при бестарной отгрузке - 6 месяцев.

После расконсервации бабки, смежные и запасные части, и инструмент хранить в отапливаемом помещении, где не должно быть источников вибрации, интенсивного пылеобразования с постоянным температурным режимом в соответствии с ГОСТ 15150-69 с видом климатического исполнения для поставки в районы:

- с умеренным климатом - УХЛ4
- с тропическим климатом - ТЗ

ВЗ-318.П1.000 РЭ

Лист

17

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

11 УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТУ

11.1 Поддержание бабки в работоспособном состоянии обеспечивается своевременно проводимыми профилактическими мероприятиями /проверка технического состояния, очистка, смазывание, регулировка и т.д./.

11.2 Продолжительность межосмотрового периода - 6 месяцев, межремонтного периода - 11 месяцев.

11.3 Коэффициент ремонтосложности бабки - $R_m=1,8$.

ВЗ-318.П1.000 РЭ

Лист

18

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

УЧЕТ ОПЕРАТИВНОГО ВРЕМЕНИ РАБОТЫ ОБОРУДОВАНИЯ
/ТАБЛИЦА 4/

Таблица 4

Месяцы	Итоговый учет работы по годам					
	20__ г.		20__ г.		20__ г.	
	Кол. часов	Подпись	Кол. часов	Подпись	Кол. часов	Подпись
Январь						
Февраль						
Март						
Апрель						
Май						
Июнь						
Июль						
Август						
Сентябрь						
Октябрь						
Ноябрь						
Декабрь						
Итого:						

УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И РЕМОНТА
ОБОРУДОВАНИЯ /ТАБЛИЦА 5/

Таблица 5

Дата	Вид технического обслуживания и ремонта	Замечания о техническом обслуживании	Должность, фамилия, подпись ответственного лица

12 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

12.1 Изготовитель гарантирует соответствие приспособления мод.ВЗ-318.П1 установленным требованиям при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации, а также при соблюдении установленных сроков и качества технического обслуживания и ремонта.

Гарантийный срок эксплуатации приспособления – 24 месяца, при поставке за пределы Республики Беларусь – согласно контракту.

12.2 Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода приспособления в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев со дня поставки, при поставке на экспорт – согласно контракту.

12.3 Гарантийные обязательства распространяются на приспособления, приобретенные непосредственно у изготовителя или через официальных коммерческих агентов и дилеров изготовителя.

12.4 Гарантийный срок продлевается на срок проведения ремонтов по гарантии.

