

**ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНЫЙ
ДЛЯ ДИСКОВЫХ ПИЛ
ЗД692**

**Руководство по эксплуатации
ЗД692.00.000 РЭ**

СССР

СТАНКОИМПОРТ

МОСКВА



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Полуавтомат ЗМ692 (рис. 1) предназначен для заточки круглых сегментных пил для металла по ГОСТ 4047-52 диаметром от 275 до 1430 мм по профилю α и переходным режущим кромкам периферий абразивного круга, заправленного по радиусу.

На полуавтомате возможна заточка и других профилей зубьев отличных от ГОСТ 4047-52 с помощью специальных кулачков, поставляемых по особому заказу за отдельную плату.

Полуавтомат найдет широкое применение в различных отраслях промышленности: в массовом и серийном производстве на специализированных инструментальных заводах для первичной заточки дисковых сегментных пил; в заточных отделениях всех предприятий, использующих дисковые сегментные пилы.

Дата выпуска *Диверо 1984*

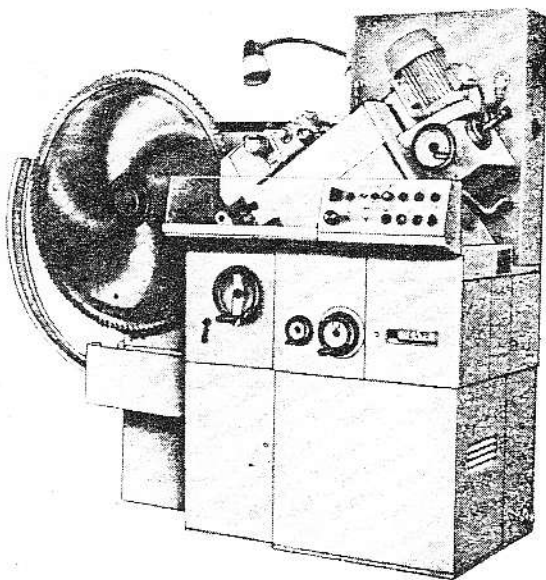


Рис. 1 Общий вид полуавтомата

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Техническая характеристика

Класс точности по ГОСТ 8-77 II
Предел диаметров затачиваемых пил, мм 275...1430
Предел чисел зубьев затачиваемых пил 36...268
Величины углов зубьев пил (передний/задний), град 5/3; 10/5, 15/6; 20/10, 25/15
Шлифовальный круг по ГОСТ 2424-75:	
тип III
диаметр, мм 300
высота, мм 6...13
диаметр отверстия, мм 127
Частота вращения шпинделя шлифовального круга, мин ⁻¹ 1600; 1920
Размеры конца шпинделя шлифовального круга по ГОСТ 2323-76:	
диаметр, мм 32
длина, мм 40
конусность 1:5
Предел чисел двойных ходов шлифовальной головки в минуту 20...130
Величина возвратно-поступательного перемещения шлифовальной головки, мм 4...20
Установочное перемещение шлифовальной головки, мм 70
Величина автоматической подачи при каждом импульсе, мм 0,03
Интервал между подачами, число заточенных зубьев I...75
Пределы чисел оборотов пилы при выхаживании I...10
Наибольшее автоматическое перемещение шлифовального круга на врезание за цикл, мм 5
Предел разности крайних верхних положений двух смежных ходов шлифо-	