

Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
Всесоюзное промышленное объединение по ремонту металлообрабатывающего оборудования
"Совместаинкоремент"

Ц И К Т Б А М

**ТИПОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС
КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА СТАНКОВ
ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНОЙ ГРУППЫ**

Издание II

Тула-1977

Л.И.В.В.В.В.В.

Часть 1. ТИПОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА СТАНКОВ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНОЙ ГРУППЫ	
Типовой маршрутный технологический процесс капитального ремонта плоскошлифовальных станков	7
Типовой маршрутный технологический процесс сборки плоскошлифовальных станков при капитальном ремонте	8
Типовой технологический процесс ремонта электрооборудования	9
Типовые технологические процессы ремонта деталей станка	12
Типовой технологический процесс ремонта станины	12
Типовой технологический процесс ремонта тумбы	21
Типовой технологический процесс ремонта колонки	30
Типовой технологический процесс ремонта плиты	39
Типовой технологический процесс ремонта корпуса шлифовальной бабки	46
Типовой технологический процесс ремонта стола	55
Типовой технологический процесс ремонта корпусов золотников и корпуса гидронанели	60
Типовой технологический процесс ремонта отверстий в корпусных деталях	61
Типовой технологический процесс ремонта шпинделя	63
Ремонт гидродвигателя	75
Типовой технологический процесс ремонта планки (под колонку)	77
Типовой технологический процесс ремонта золотника	80
Маршрутный технологический процесс сборки и отладки станка	85
Приемка и испытания станка после капитального ремонта	93
Едемость оснастки типового технологического процесса капитального ремонта станков плоскошлифовальной группы моделей 371M1, 372B, 373	97

Часть II. ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ РЕМОНТА СТАНКОВ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНОЙ ГРУППЫ	
1. ОСНАСТКА ДЛЯ РЕМОНТА ДЕТАЛЕЙ	101
1. 1. Приспособление для шлифования корпуса шлифовальной бабки П13.33.01.000	101
1. 2. Приспособление для шлифования корпуса П13.33.02.000	103
1. 3. Приспособление для шлифования колонки П13.33.03.000	104
1. 4. Домкрат П13.33.04.000	105
1. 5. Приспособление для суперфиниширования П13.33.05.000	106
1. 6. Наладка для шлифования канавок П13.33.06.000	108
1. 7. Подставка П13.33.09.000	109
1. 8. Приспособление для фрезерования П13.33.20.000	110
1. 9. Кервер П13.33.19.000	111
1. 10. Приспособление для фрезерования паза П13.33.08.000	111
1. 11. Борштанга П13.33.47.000	114
2. КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ОСНАСТКА	115
2. 1. Нагрузочное устройство П13.33.07.000	115
2. 2. Стойка индикаторная трехколенная М13.33.10.000	116
2. 3. Плиты поперечные М13.33.11.000	117
2. 4. Плиты поперечные М13.33.17.000	118
2. 5. Приспособление контрольное М13.33.12.000	119
2. 6. Приспособление для настройки М13.33.13.000	120
2. 7. Отправка М13.33.15.000	121
2. 8. Отправка М13.33.16.000	121
3. СТЕНДЫ	122
3. 1. Стенд для обкатки шлифовальной бабки П13.33.08.000	122

ТИПОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА СТАНКОВ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНОЙ ГРУППЫ

ТИПОВОЙ МАРШРУТНЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

1. Испытание станка, поступающего в ремонт, по нормам точности
2. Монтаж крышек, шитков, кожухов
3. Демонтаж электрооборудования, системы охлаждения, гидравлики
4. Промывка станка в сборе
5. Разборка станка на узлы
6. Промывка узлов
7. Разборка узлов на детали
8. Промывка деталей
9. Дефектация деталей
10. Окраска корпусных деталей
11. Ремонт корпусных деталей
12. Восстановление деталей станка
13. Комплектация деталей станка
14. Восстановление взаимосвязанных размеров узлов станка
15. Сборка узлов станка
16. Обкатка и испытание узлов станка (при наличии испытательных стендов)
17. Промывка узлов станка
18. Общая сборка станка с восстановлением точности
19. Монтаж электрооборудования
20. Обкатка и испытание станка, проверка на соответствие нормам точности
21. Окраска станка
22. Консервация станка (при необходимости)

- П р и м е ч а н и я :
1. Типовые технологические процессы промывки деталей, узлов станка, окраски и консервации приведены в альбоме "Промывка, окраска, консервация при ремонте металлообрабатывающего оборудования", ЦПКТВАМ, Тула, 1975.
 2. Испытания станка на точность, жесткость проводить по ГОСТу 273-67.
 3. Испытания станка на холостом ходу, под нагрузкой и в работе проводить согласно ОСТ2 Н91-1-75 и заводским техническим условиям на станок.
 4. Улаковку станка производить согласно ОСТ2 Н91-1-75.