

Ейский станкостроительный завод

Паспорт обдирочно-заточной станок ЕЗ-400

ИНФОРМАЦИЯ

Паспорт предоставлен компанией «[Станочный парк](#)», которая была дилером Ейского станкостроительного завода, пока он не обанкротился. Станок очень нравился покупателям из-за своей тяжелой и устойчивой конструкции.

Ближайшие аналоги ЕЗ-400 [точильно-шлифовальные станки](#):

[ВЗ-879-01](#), [ТЧ350](#), [ТШ-4](#), [ТШ-4.01](#), [ТШ-4.20](#), [ТШ-4.25](#)

Телефон для справок 8-800-500-13-45

РОССИЯ

Российская станкоинструментальная компания

АООТ "Ейский станкостроительный завод"

Станок
обдирочно-заточной мод.ЕЗ-400А

П А С П О Р Т
ЕЗ-400А.00.000 ПС

1 9 9 5

Исполн. Подп. и дата Пр. инст. и дата Подп. и дата

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения	3
2. Основные технические данные	4
3. Комплектность	4
4. Устройство, работа и указание мер безопасности	5
5. Установка станка	7
6. Свидетельство о приемке	8
7. Свидетельство о консервации	8

Приложение :

Схема электрическая принципиальная
ЕЗ-900.000 ЭЗ - 2 шт.

Итого 1000 шт. всего 1000 шт. всего 1000 шт. всего

ЕЗ-400А.00.000 ПС			
И.В. Саксаков	И.В. Саксаков	И.В. Саксаков	И.В. Саксаков
Пр.в.	Пр.в.	Пр.в.	Пр.в.
И.В. Саксаков	И.В. Саксаков	И.В. Саксаков	И.В. Саксаков
И.В. Саксаков	И.В. Саксаков	И.В. Саксаков	И.В. Саксаков
Станок обдирочно-заточной мод.ЕЗ-400А			
П А С П О Р Т			
И.В. Саксаков	И.В. Саксаков	И.В. Саксаков	И.В. Саксаков
И.В. Саксаков	И.В. Саксаков	И.В. Саксаков	И.В. Саксаков
АО ЕСЗ			

ПАСПОРТ К СТАНКУ НЕ ОТРАЖАЕТ НЕЗНАЧИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКТИВНЫХ ИЗМЕНЕНИЙ В ИЗДЕЛИИ, ВНЕСЕННЫХ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ ПОСЛЕ ПОДПИСАНИЯ К ВЫПУСКУ В СВЕТ ДАННОГО ПАСПОРТА, А ТАКЖЕ ИЗМЕНЕНИЙ ПО КОМПЛЕКТУЮЩИМ ИЗДЕЛИЯМ И ДОКУМЕНТАЦИИ ПОСТУПАЮЩЕЙ С НИМИ.

І. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

І.І. Широкоуниверсальный двухсторонний обдирочно-заточной станок мод.ЕЗ-400А предназначен для обдирки и зачистки литья, поковок, штамповок (массой до 20 кг), для заточки резцов, и др.режущего инструмента в механических, ремонтных и инструментальных цехах, а также выполнения некоторых слесарных работ (снятие заусенцев, фасок и т.п.). Общий вид станка представлен на рис.І.

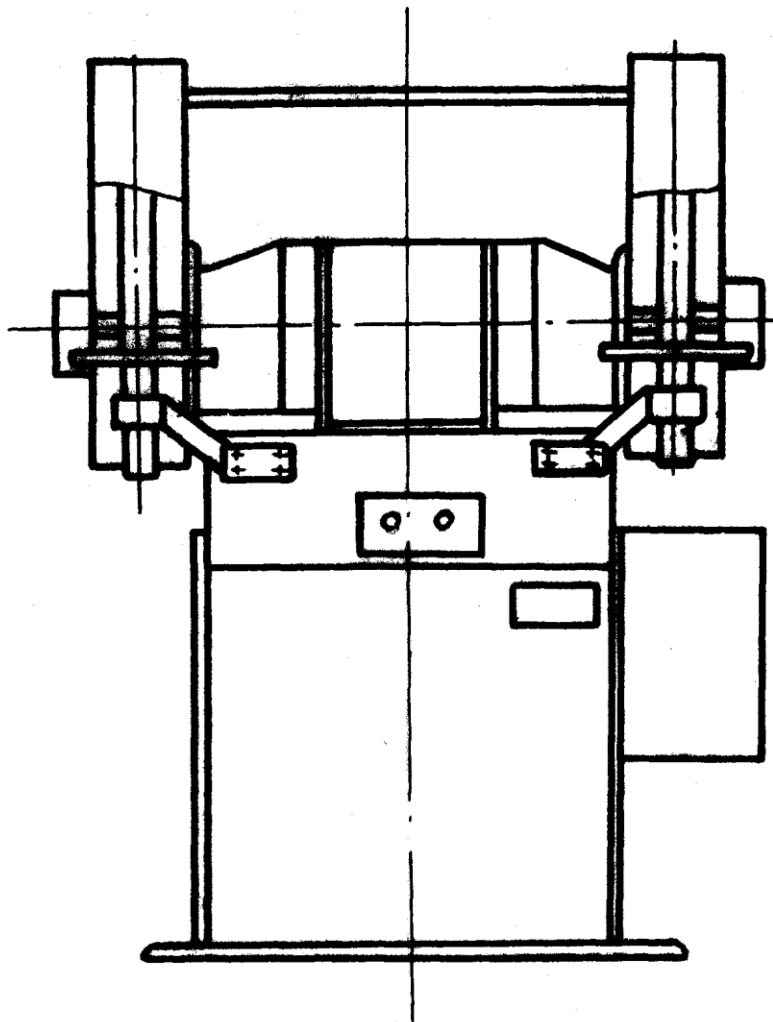


Рис.І.

ЕЗ-400А.00.000 ПС

Лист
3

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметров	Данные
I. Высота центров шлифовальных кругов от низа основания, мм	950
2. Расстояние между осями шлифовальных кругов, мм	700
3. Рекомендуемые шлифовальные круги (плоские, прямые)	I-400x40xI27-Б ГОСТ 2424-83
4. Количество кругов	2
5. Число оборотов шпинделя, об/мин.	I450
6. Тип передачи	Клиноременная
7. Тип и размер ремня	B(B)-I600.IYГОСТI284.I- - 89
8. Кол-во ремней	2
9. Мощность эл.двигателя	3 кВт
10. Тип эл.двигателя	АИР I00S4 У3
род тока	переменный, 3 ^х фазный
напряжение питающей сети	380В ± I0 I5
частота сети	50 гц
режим работы эл.двигателя	длительный SI
II. Габаритные размеры, мм	900x400xII60
I2. Масса станка (ориентировочно), кг	380

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ЕЗ-400А	Станок в сборе		<i>без абразивных кругов</i>
ЕЗ-400А.00.000 ПС	Документы	I	Со станком
СТ П 243-76	Паспорт	I	то же
	ключ к замку э/шкафа	1	
ЕЗ-400А.00.000 ПС			

4. УСТРОЙСТВО, РАБОТА И УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Основные узлы станка : несущая тумба, шлифовальные головки с кожухами, столы с державками и электрооборудование. Несущая тумба литая, коробчатой формы с окнами. Заднее окно служит для установки подмоторной плиты с эл.двигателем, слева - окно для технического обслуживания и вентиляции. Сверху на тумбе крепятся шлифовальные головки с кожухами и защитной облицовкой. Спереди установлена кнопочная станция и столы.

4.2. Привод на шкив шпинделя осуществляется клиновыми ремнями от расположенного внутри тумбы эл.двигателя. Шкивы 2^х ручьевые. Натяжение ремней осуществляется перемещением подмоторной плиты с помощью винта.

4.3. В шлифовальных головках смонтирован шпиндель на 3^х радиально-упорных подшипниках. Левый подшипник фиксирован от осевого перемещения, правая пара подшипников плавающая.

4.4. Круги защищены стальными кожухами. Снизу в кожухах предусмотрены патрубки для присоединения к центральной или индивидуальной пылеотсосной системе.

4.5. Электрооборудование станка размещено в шкафу, смонтированном на тумбе справа.

4.6. Опорную поверхность стола установить так, чтобы касание изделия к кругу происходило по горизонтали, проходящей через центр круга.

4.7. Столы должны быть надежно закреплены (перестановка во время вращения шпинделя не допускается).

4.8. Допустимый зазор между краем стола и рабочей поверхностью шлифовального круга не более 3 мм.

4.9. Круги перед установкой должны быть проверены и испытаны на механическую прочность в соответствии с ГОСТ 12.3.028-82. В случае необходимости круги правятся.

4.10. Установка кругов должна производиться специально инструктированным рабочим.

4.11. Затягивание гаек на конце шпинделя разрешается только ключом без применения добавочных приспособлений.

4.12. Категорически запрещается затачивать или обдирать короткие изделия в руках без приспособлений.

4.13. Запрещается производить заточку и обдирку изделий на боковых поверхностях круга.

4.14. Постоянно следить чтобы не падали изделия в кожухи, что может вызвать аварию.

4.15. Обработываемое изделие должно подаваться с постепенным нажатием. Категорически запрещается работа со снятым кожухом.

4.16. Работа на станке должна производиться в специальных защитных очках.

4.17. Предусмотреть искусственное удаление пыли путем подключения к вытяжной вентиляции.

4.18. Поворот экрана имеет блокировку. Отключение блокировки не допускается.

4.19. Схема зачаливания для подъема и транспортирования распакованного станка показана на рис.2.

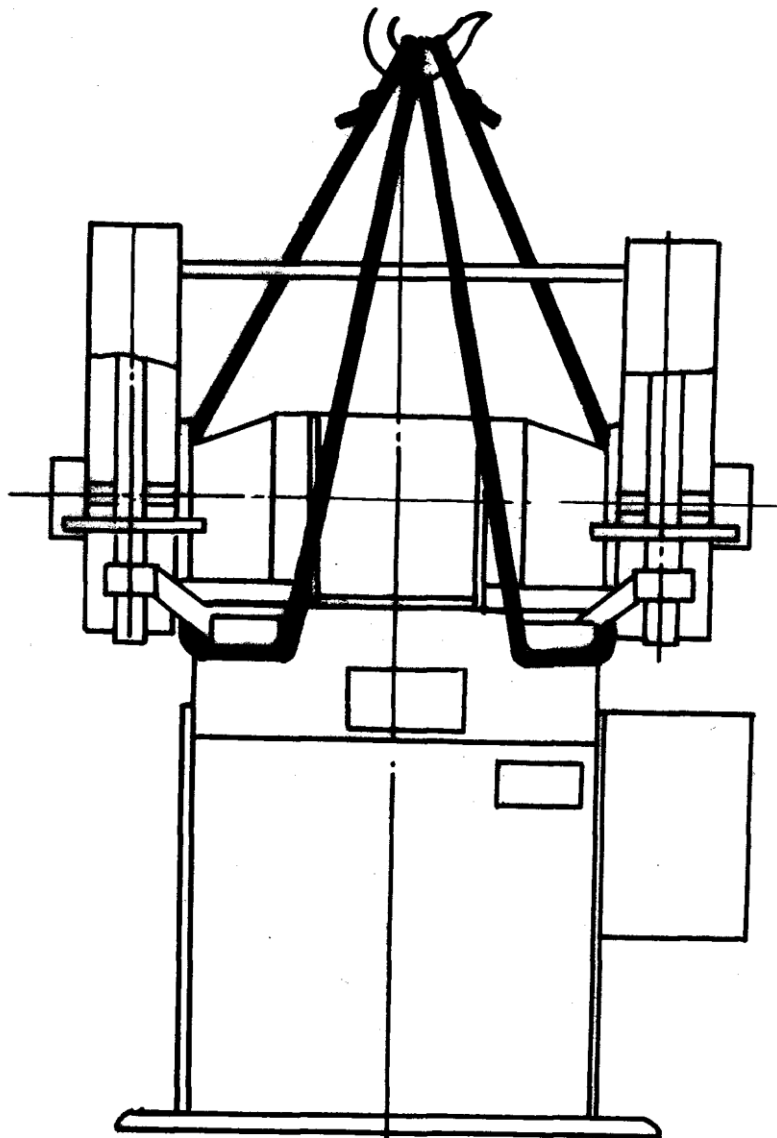


Рис.2.

4.20. Петля пенькового каната $\phi 16$ мм надевается на крюк, затем канат пропускается сзади станка под шпиндельные бабки, выводится наперед под столики и вновь набрасывается сверху на крюк. Вторая половина каната увязывается аналогичным способом в обратном порядке.

5. УСТАНОВКА СТАНКА

Станок устанавливается на фундаменте или бетонной подушке и крепится болтами М16. План фундамента показан на Рис.3.

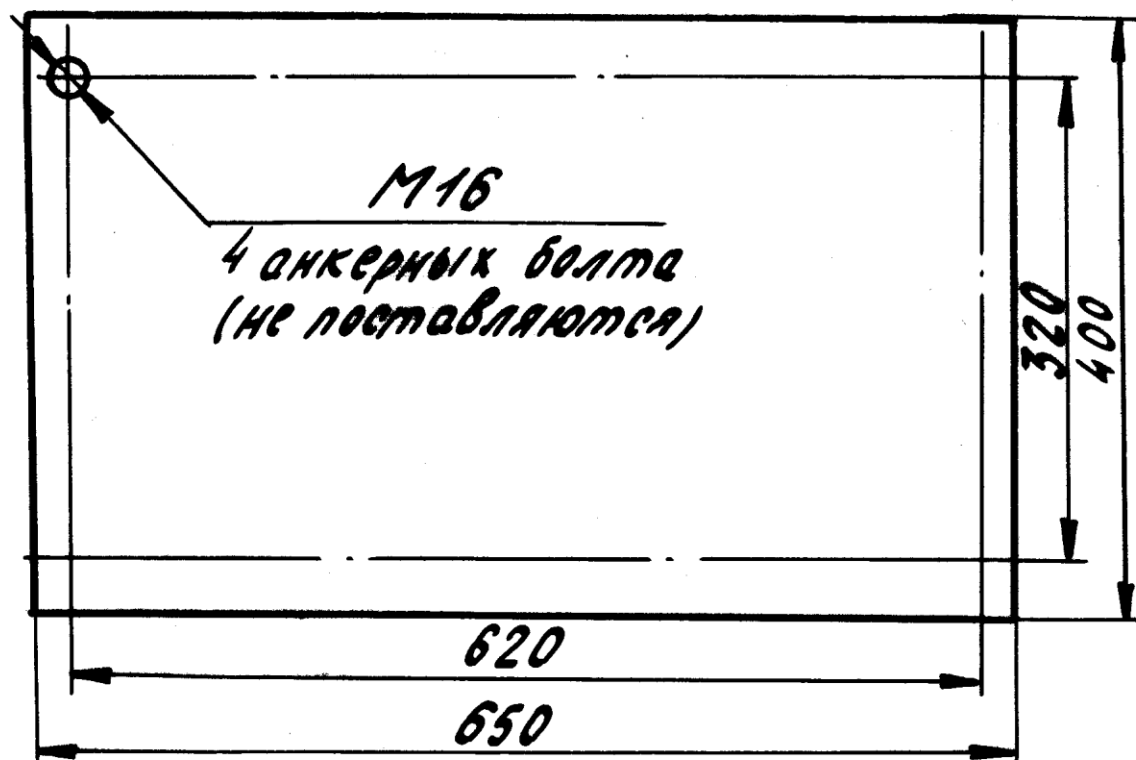


Рис.3.

Глубина заложения фундамента в грунте средней твердости $H = 500$ мм .

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Одобрено-затонной станок мод. ЕЗ-400А з/в. № _____
назначен для эксплуатации в составе конструкторского бюро
назначен и назначен под и под мотором и назначен
для эксплуатации.

(уполномоченный ответственный за приемку)

(дата)

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Станок подвергнут консервации.
Дата консервации _____ в _____ г.
Срок защиты без перекопирования 1 год по
ГОСТ 9.014-78 :

Временная защита ВЗ-1
Категория хранения С

Консервацию производил _____
(подпись)

Станок после консервации хранится _____
(подпись)

М.П.

Лист регистрации изменений

[illegible]

УИЧ-МРОДА	МРОД. УЧОД	БЗ. УИЧ. М	УИЧ-МРОДА
-----------	------------	------------	-----------

E3-400A.00.000 пс

Дук

9