

**МЕХАНИЗМ ДЛЯ БАЛАНСИРОВКИ
ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА
МБ-210**

П А С П О Р Т

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ И НАЗНАЧЕНИЕ

Механизм для балансировки шлифовального круга МБ-210 (далее «Механизм») изготовлен в соответствии с ГОСТ 7599-82 и ТУ У 29.4-32135806-001:2008.

Механизм применяется в металлорежущих станках и предназначен для балансировки шлифовального круга во время работы станка. Механизм рассчитан на исправление дисбаланса, образующегося в процессе изнашивания шлифовального круга. Следует учитывать, что на станок должен устанавливаться круг, предварительно отбалансированный на стенде.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- диаметр, мм, не более	240
- высота, мм, не более	156
- масса, кг, не более	12

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- Механизм для балансировки шлифовального круга МБ-210	1 шт.
- паспорт МБ-210	1 шт.

4. ПРИНЦИП РАБОТЫ

Кинематическая схема Механизма показана на Рис.1. При удерживании рукоятки А в процессе вращения шлифовального круга приходят во вращение шестерни 11 и 3 и движение от них передается балансирующему грузу В через две червячные пары 4-5 и 6-7 и грузу Г – через эту же кинематическую цепь и шестерни 8, 9, 10. Оба груза движутся в одну сторону, но груз Г движется несколько медленнее, чем груз В, что приводит к изменению их взаимного расположения.

Качество балансировки контролируется по положению стрелки электронного индикатора, датчик 1 которого установлен на коробке сзади шлифовальной бабки. Если пройдено положение минимального дисбаланса, захват рукоятки Б вынуждает посредством шестерни 12 и шестерни 2 вращаться грузы в противоположном направлении.

5. УСТАНОВКА. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

5.1 Механизм для балансировки шлифовального круга закрепляется на фланце шлифовального круга при помощи 3-х винтов М8х16 ГОСТ 11788-72.

5.2 Балансировка производится во время вращения шлифовального круга. Для выполнения балансировки надо рукоятку А (Рис.1) удерживать рукой от вращения до тех пор, пока круг не будет отбалансирован. В процессе балансировки грузы Г и В могут многократно проходить через положения наибольшего и наименьшего дисбаланса, прежде, чем круг будет уравновешен с желаемой точностью.

5.3 Качество балансировки контролируется по электронному индикатору размаха колебаний, установленному на корпусе шлифовальной бабки.

5.4 Если пройдено положение минимального дисбаланса, то следует отпустить рукоятку А и рукояткой Б вернуть грузы в пройденное положение.

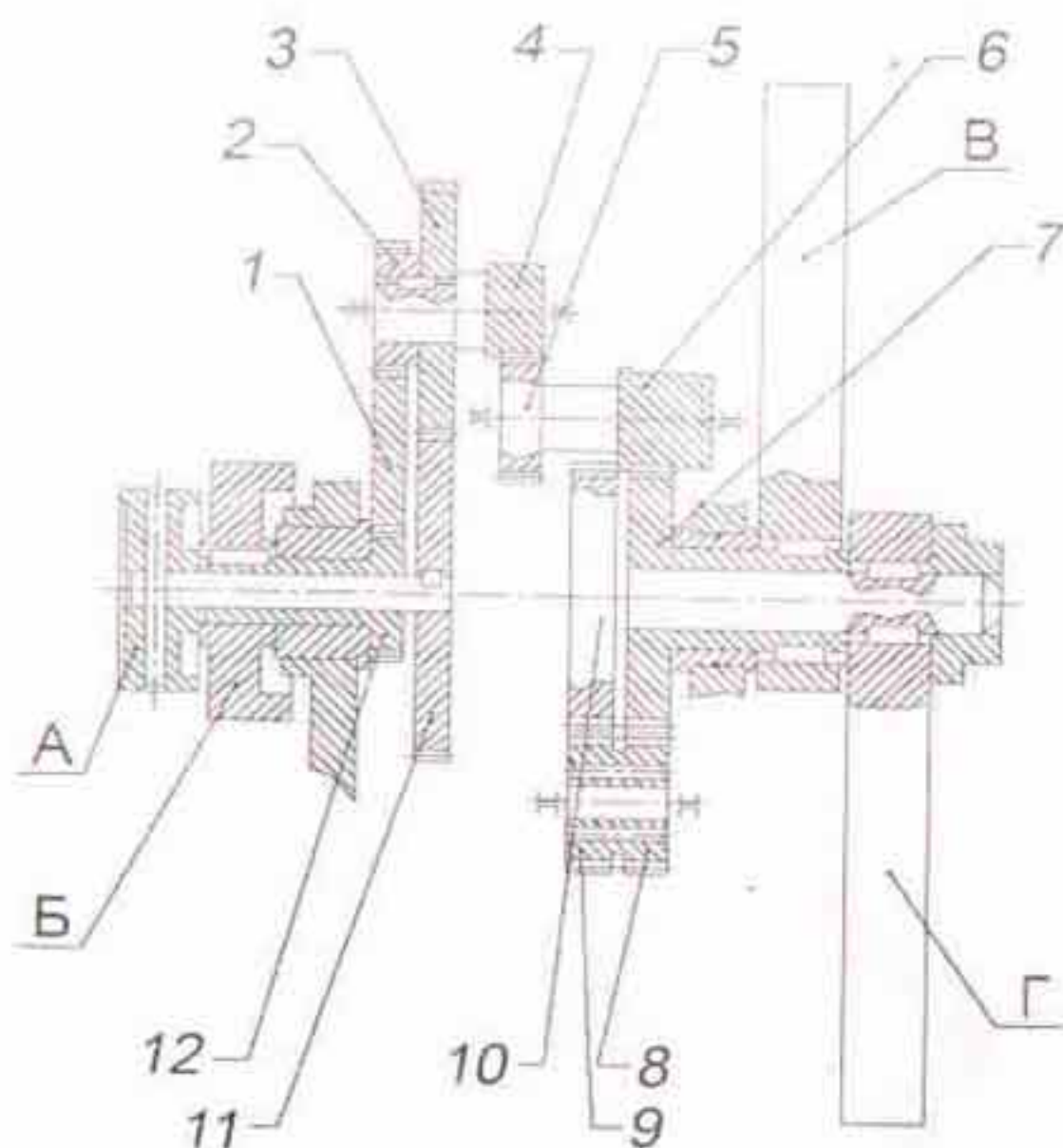


Рис. 1. Кинематическая схема механизма для балансировки шлифовального круга

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

По мере необходимости в редуктор заливается смазка – масло трансмиссионное автомобильное ТАП-15В, ТУ 38-101176-74 в количестве 50 г.

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Механизм для балансировки шлифовального круга МБ-210, испытан, соответствует требованиям ГОСТ 7599-82 и ТУ У 29.4-32135806-001:2008, признан годным к эксплуатации и может быть отгружен к потребителю.

Дата выпуска

21 СЕН 2016

20 г.

Подпись лица, ответственного за приемку

[Handwritten signature]

ВТК

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок эксплуатации механизма для балансировки МБ-210 шлифовального круга устанавливается 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.