

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

Саратовский завод тяжелых зуборезных станков

ПОЛУАВТОМАТ ЗУБОСТРОГАЛЬНЫЙ

МОДЕЛЬ БС276П

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

БС276П.00.000РЭ

1.2. Состав станка-полуавтомата

1.2.1. Общий вид станка с обозначением его основных составных частей показан на рис. 2а...2г. Перечень основных составных частей станка приведен в таблице 1.

Таблица 1

Перечень основных составных частей станка

Поз. на рис. 2а...2г	Наименование	Обозначение	Примечание
1	Станина	5С26В.11.000	
2	Механизм деления	5С26В.53.000А	
3	Привод бабки изделия	527В.44А.000	
4	Бабка изделия	5С276П.41.000	
5	Стол	5С276П.42.000	
6	Диск управления	5С276П.56.000	
7	Стойка лопыки	5С26В.31.000	
8	Лопыки	5С276П.32А.000	
9	Суппорты	5А250П-36	
10	Резцеходители	5А250П-35	
11	Привод механизма деления	5С270П.54.000	
12	Привод маятника	5С26В.21А.000	
13	Механизм управления	5С286П.55.000	
14	Редуктор	527В.52В.000	
15	Коробка ходов	5С286П.51.000	
16	Станция гидропривода	527В.60.000А	
17	Электронка	527В.83.000	
18	Механизм обкатки	5С26В.34А.000	
19	Привод механизма обкатки	5С276П.37А.000	
20	Упор поворотный	5С276П.55.000	
21	Гидрозатвор	5С26В.66.000	
22	Сепаратор	527В.14.000	
23	Установка насосная	527В.69.000А	
24	Установка насосная	5С286П.65.001А	

5С276П.00.000РЭ

Лист

4

Узм лист / докум подл. дата

Учб. № подл. Подп. дата
Вз. Учб. № Подп. дата
Учб. № подл. Подп. дата



A-A

(cm. puc. 130)

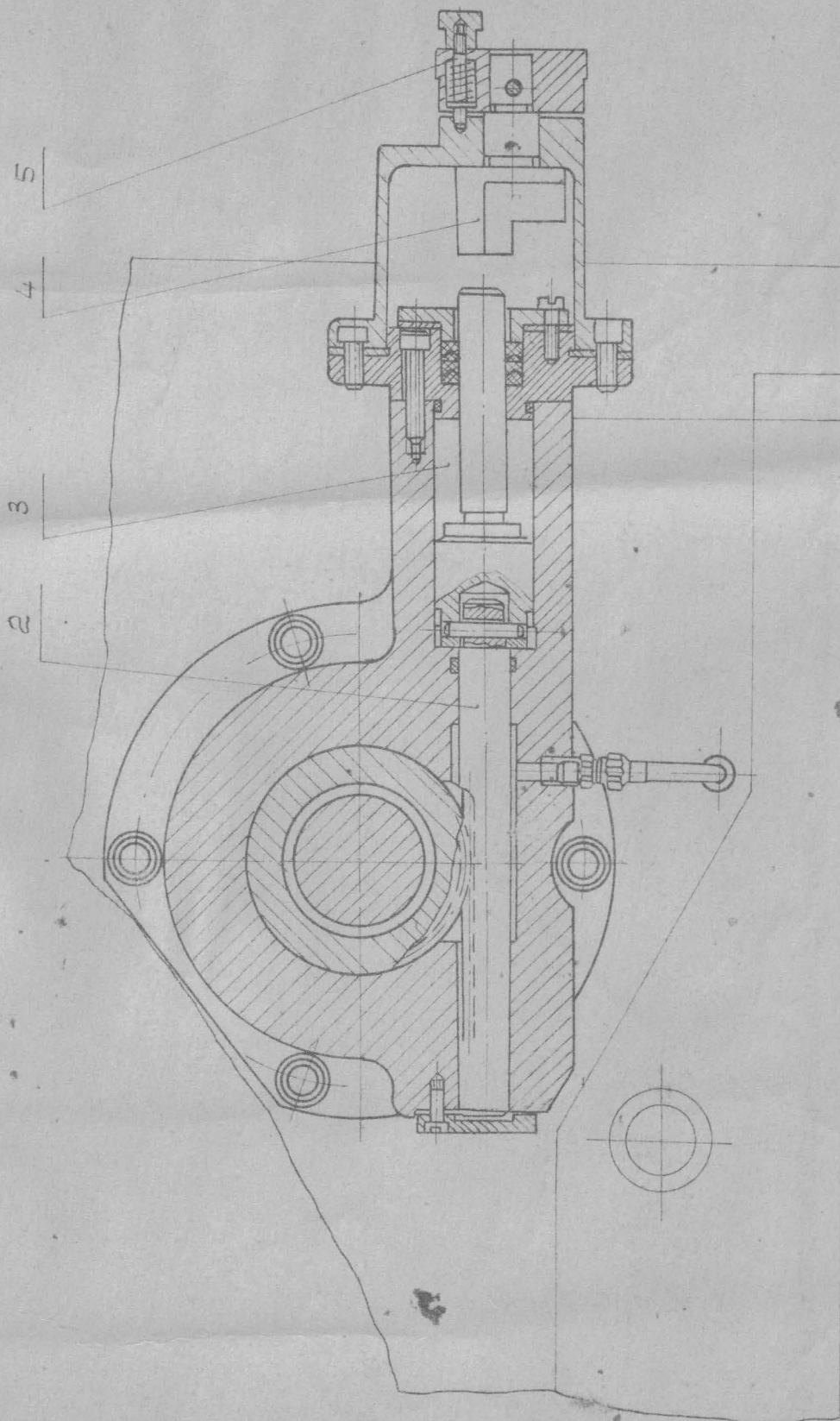


Рис. 138. Угол обзора

502767.00.000P3

Луст

55

Popmam: 11

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. На полуавтомате зубоострогальном (в дальнейшем станок) установлены семь трехфазных короткозамкнутых асинхронных электродвигателей (рис.1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10).

- | | |
|--------------------------------------|------|
| - электродвигатель гидросистемы | - M1 |
| - электродвигатель вентилятора | - M2 |
| - электродвигатель транспортера | - M3 |
| - электродвигатель главного привода | - M4 |
| - электродвигатель насоса охлаждения | - M5 |
| - электродвигатель подачи | - M6 |
| - электронасос смазки | - M7 |

1.2. Станки могут изготавливаться на следующие величины напряжения переменного тока:

силовая цепь 50 Гц, 60 Гц, 220, 380, 400, 415, 440В;

цепь управления 110В;

цепь местного освещения 24В;

цепь сигнализации 5В, 110В;

цепь постоянного тока 24В

2. ПЕРВОНАЧАЛЬНЫЙ ПУСК

2.1. При первоначальном пуске станка необходимо проверить визуально надежность заземления и качество монтажа электрооборудования станка, шкафа управления и гидростанции.

2.2. Отключить электродвигатели от системы питания на клеммных наборах в шкафу управления (рис.2) и при помощи кнопок и переключателей проверить четкость срабатывания магнитных пускателей и реле.

2.3. Для пуска станка необходимо:

- подключить электродвигатели к системе питания на клеммных наборах в шкафу управления;
- включить автоматические выключатели QF2, QF3;
- включить автоматический выключатель QF1;
- установить переключатель SAI на нужное направление вращения

502761.00.000P31