

2718

ЛНВ. 5095

РУКОВОДСТВО К СТАНКУ

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПОЛУАВТОМАТ

МОДЕЛЬ 2056

№ разделов	С о д е р ж а н и е	№ листов
I.	Назначение и область применения станка	4
II	Распаковка и транспортировка станка	5
	Указания по распаковке и транспортировке	5
	Схема транспортировки станка	6
III	Фундамент станка, монтаж, установка	7
	Указания по установке станка	7
	Установочный чертёж	8
IV	Подготовка станка к первоначальному пуску	9
V	Паспорт станка	10
	Общий вид станка	11
	Спецификация узлов станка	12
	Спецификация органов управления	13
	Основные данные станка	15
	Основные размеры и посадочные места	18
	Механика главного движения	19
	Механика подачи	20
	Сведения о ремонте	23
	Кинематическая схема	24
	Спецификация зубчатых и червячных колёс, винтов, гаек и шкивов	25
VI	Описание конструкции станка	28
	Общая компоновка станка	28
	Колонна, стол, плита	28
	Коробка скоростей	30
	Наладка на левую резьбу	32
	Наладки на мелкие метрические, дюймовые и трубные резьбы	33
	Резьбонарезная головка	33

	Ш п и н д е л ь	36
УП	Электрооборудование станка	37
	Общие сведения	37
	Описание работы электросхемы	37
	З а щ и т а	40
	Указание по эксплуатации и обслуживанию электрооборудования станка	40
	Спецификация покупного электрооборудования	41
УШ	Смазка станка	43
	Схема смазки	43
	Спецификация к схеме смазки	44
	Указания по обслуживанию смазочной системы станка	45
IX	Первоначальный пуск станка	46
	Указания по технике безопасности	46
X	Настройка и наладка станка	47
IX	Регулировка станка	48

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКА

Резьбонарезной полуавтомат модели 2056 предназначен для нарезания резьбы метчиком диаметром до 18 мм в изделиях из черных и цветных металлов.

Станок приспособлен для использования в серийном и массовом производстве.

Станок-полуавтомат работает как на полуавтоматическом, так и на автоматическом циклах и может быть использован в автоматических линиях.

При применении соответствующих дополнительных сменных шестерен механизма подачи станок может нарезать мелкие метрические дюймовые и трубные резьбы, а применяя дополнительные наладки — левые резьбы.

Отнесенный к условному диаметру обработки резьбы М18мм, станок допускает обработку деталей с усилием врезания до 50 кг и крутящим моментом до 700 кгсм.

Пределы чисел оборотов и подачи шпинделя позволяют обрабатывать широкий диапазон резьб на рациональных режимах резания.

Комплект дополнительных сменных шестерен для нарезания мелких метрических, дюймовых и трубных резьб, а также наладки на левую резьбу изготавливается к станку по особому заказу и за отдельную плату.

Примечание: При работе полуавтомата с автоматическим загрузочным устройством или в автоматической линии необходимо ввести в электросхему реле времени, контролирующее автоматический цикл работы.

II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

Указания по распаковке и транспортировке

При погрузке и выгрузке краном ящика ни в коем случае не допускается: сильный наклон его в стороны, удары дном или боками, сильные сотрясения и рывки при подъеме и опускании.

В случае погрузки и выгрузки упакованного в ящик станка по наклонной плоскости на катках, угол наклона ее должен быть не более 15° , при этом не допускается:

- а) подкладывать под ящик катки диаметром более 60 + 70 мм;
- б) ставить ящик на ребро, кантовать и сильно наклонять его.

После вскрытия упаковки следует проверить наружное состояние узлов и деталей станка, наличие всех принадлежностей и других материалов, согласно упаковочной ведомости.

Для устранения опасностей повреждения деталей станка распаковочным инструментом, вскрытие ящика рекомендуется производить в следующем порядке: вначале снимается верхний шит упаковочного ящика, а затем боковые.

Внутризаводскую транспортировку распакованного станка краном следует производить согласно схемы транспортировки, при этом необходимо следить за тем, чтобы не были повреждены выступающие части его. Натянутые канаты не должны касаться легко деформируемых деталей, маховичков, обработанных частей, острых углов деталей, консольно укрепленных узлов и т.п.

Для этого в соответствующих местах под канаты подкладываются деревянные бруски.

Для транспортировки рекомендуется использовать пеньковые канаты, по прочности обеспечивающие поднятия веса, указанного на схеме транспортировки.

Удалив упаковку, необходимо тщательно смыть чистой хлопчатобумажной ветошью, слегка смоченной в нитрорастворе, пыль, грязь и антикоррозийное покрытие, которым покрываются обработанные поверхности станка на время перевозки.

Применение бензина для промывки станка не допускается.

После промывки очищенные поверхности надо насухо протереть чистой тканью и слегка смазать машинным маслом во избежание ржавления.

Модель 2056	2056.00.012	Руководство к станку II. Распаковка и транспорт, станка	Лист 5	Вс. л-а 48
----------------	-------------	--	-----------	---------------