

РСФСР
СОВЕТ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА САРАТОВСКОГО ЭКОНОМИЧЕСКОГО
АДМИНИСТРАТИВНОГО РАЙОНА

САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ЗУБОСТРОГАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ПРЯМОЗУБЫХ КОНИЧЕСКИХ КОЛЕС

МОДЕЛЬ 5А26

РУКОВОДСТВО К СТАНКУ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКА

Универсальный зубострогальный полуавтомат модели 5А26 предназначается для чистового нарезания прямозубых конических колес с локализованной зоной касания.

Универсальность, высокая производительность и точность станка дают возможность широкого его использования в различных отраслях машиностроения при единичном, серийном и массовом производствах.

В единичном и серийном производствах станок может быть также использован и на предварительной (черновой) прорезке зубьев конических колес, однако, в этом случае параметры колес не должны превышать следующих размеров: модуль—5 мм, длина зуба—50 мм и наружный диаметр—450 мм.

II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

При распаковке следить за тем, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом, для чего вначале снимать верхний щит упаковочного ящика, а затем боковые стенки.

После вскрытия упаковки проверить наружное состояние станка и наличие всех принадлежностей, согласно упаковочной ведомости.

Распорки, устанавливаемые при упаковке, удалить. Для внутривозвратной транспортировки станка краном применять 3 цепи или троса с крюками соответствующей длины и прочности. Крюки ставить в ниши станка, как указано на чертеже № 1. При подъеме следить, чтобы цепь не давила на выступающие части станка. В местах, указанных на чертеже, должны быть подложены деревянные подкладки.

III. ФУНДАМЕНТ, МОНТАЖ И УСТАНОВКА СТАНКА

В целях обеспечения работы станка без заметных вибраций, его следует установить на фундамент (см. чертеж № 2). Установку производить посредством трех металлических клиньев, подкладываемых возле фундаментных болтов. Выверку производить по уровню с точностью 0,02 мм на 1000 мм.

После выверки произвести подливку цементным раствором так, чтобы кроме трех основных опорных площадок, указанных на чертеже пунктиром, раствор заполнил пространство под пятью вспомогательными опорными площадками, имеющимися снизу станины станка.

Когда раствор затвердеет — гайки фундаментных болтов затянуть, произведя при этом контроль положения станка по уровню.

IV. ПОДГОТОВКА СТАНКА К ПЕРВОНАЧАЛЬНОМУ ПУСКУ

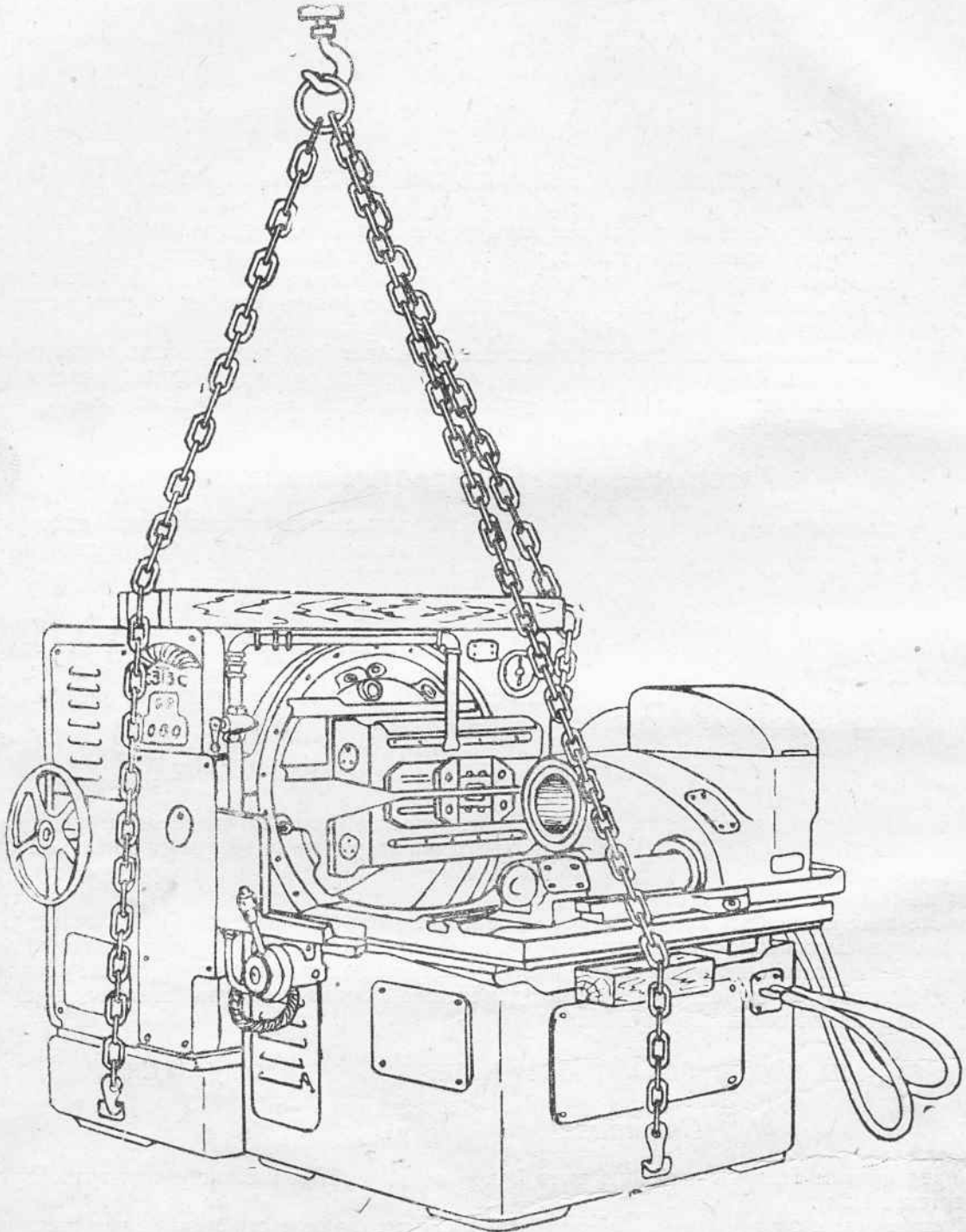
Внимание!

Перед пуском станка освободить винт 4, крепящий каретку к станине при транспортировке (см. чертеж № 20).

Пуск станка с затянутым винтом приведет к поломке. Все части станка тщательно очистить от антикоррозийного покрытия с помощью уайт-спирита или керосина. Залить масло в резервуар гидросистемы в количестве 70 литров и охлаждающую жидкость в количестве 130 литров в углубление станины для сбора стружки.

Для гидросистемы применять масло веретенное „3“ с 15% добавкой веретенного „2“. Применяемое масло должно быть высшего качества и тщательно очищено. В качестве охлаждающей жидкости рекомендуется применять веретенное масло „3“.

Грузоподъемность каждого крюка 2,5 т.



Чертеж № 1

Схема транспортировки станка.