

РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ
ПРОФИЛЕ-НАКАТНОГО СТАНКА
МОДЕЛИ ЦРВ 6,3 x 40



*VEB Kombinat Umformtechnik
Erfurt*

*Werkzeugmaschinenfabrik
Bad Dürrenberg*

I. Технические данные и основные параметры станка

Наим./наиб. диаметр накатываемого изделия	2 - 40 мм
Наиб. шаг накатываемого профиля	2,5 мм
Наиб. деление накатываемого мелкошлицевого профиля	1 мм
Наиб. длина резьбы, накатываемой методом радиальной подачи роликов	58 мм
Наиб. длина резьбы, накатываемой методом аксиального перемещения детали	2000 мм
Наим./наиб. межцентровое расстояние шпинделей, включая ход величиной 10 мм	90 - 180 мм
Высота шпинделей над станиной	130 мм
Наибольш. диаметр применяемых накатных роликов	140 мм
Диаметр накатных шпинделей	54 мм
Длина посадочного места на шпинделях	63 мм
Усилие накатки, регулируемое бесступенчато от	0,3 - 6,3 тс
Числа оборотов шпинделей	40 - 56 - 80 - 112 - 160 - 224 об/мин
Мощность электродвигателя для привода шпинделей /переключение по полюсам/	1,4/2,3 кВт
Мощность э-двигателя привода гидросистемы	1,1 кВт
Мощность э-двигателя привода насоса охл. жидкости	0,14 кВт
Габариты станка /дл. x ш. x в./	1060 x 1040 x 1130 мм
Вес станка нетто	990 кг
Вес станка брутто	1200 кг
Нагрузка пола на 1 м ²	1500 кг
Габариты упаковочного ящика /пл. x ш. x в./	1320 x 1280 x 1360 мм

Примечание

Обеспечение наибольшей производительности в смысле наибольшего диаметра, наибольшей длины и наибольшего шага накатываемой резьбы одновременно, на данном станке невозможно. Следует учесть прочность материала на разрыв - в кг/мм² -, которая, например при накатке мелкошлицевого профиля, не должна превышать 70 кг/мм².

С запросами просим обращаться в адрес завода-изготовителя.

С дальнейшими усовершенствованиями конструкции настоящего станка связано и постоянное изменение ее. Поэтому и руководство по обслуживанию станка иногда по всем пунктам полностью не будет соответствовать поставленному станку. Поэтому при заказе запчастей необходимо указать год выпуска и номер станка.

2.2 Транспортировка станка

При получении станка необходимо сначала установить поврежденные, возможно возникшие в пути следования. Подать станок как можно ближе к месту установки. До распаковывания станка еще раз проверить ящик на повреждения. После распаковывания проверить, на основании упаковочного листа приложенного к станку, инструмент, приспособления и состояние станка. При транспортировке станка краном производить навеску в соответствии с прилагаемой схемой - см. п. 10.2 настоящего руководства. Применять для навески рым-болты. Производить навеску на тросах. Тросы не должны соприкасаться с полированными поверхностями, к маховичкам, рычагам, валам и подобным деталям. При транспортировке станка вручную рекомендуется применять валки малого диаметра.

2.3 Установка станка

Особого фундамента для установки станка не требуется, в общей достаточно залить основание станка цементным раствором. Если же предусмотрено привинтить станок к полу, то размеры площади, требуемой для установки станка, указаны на схеме фундамента. Выравнивание станка на фундаменте производится с помощью уровня с точностью $\pm 0,05$ мм/м, устанавливаемого на станине. Клинья железные, применяемые для выравнивания станка, заливаются цементным раствором. После установки станка, последний следует хорошо очистить.

2.4 Чистка станка

Полированные детали станка покрыты антикоррозийной краской, легко стираемой чистым материалом /ни в коем случае применять ветошь/.

Чистота и бережливый уход сохраняют точность работы станка и повышают его срок службы.