

7-914
1808
P.

1. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА УЗЛОВ СТАНКА

§-1. Указания по распаковке и транспортировке станка.

Станок поставляется в разобранном виде по узлам и группам узлов, упакованным в отдельные ящики.

Все износостойкие места законсервированы специальной антикоррозийной смазкой (срок хранения станка до переконсервации оговорен в договоре на поставку), а масло из масляных ванн слито. Упаку и транспортировку узлов станка в распакованном виде следует производить согласно прилагаемым указаниям (см. л. 8+15), во избежание повреждения выступающих частей.

Надутые тросы или цепи не должны непосредственно касаться поверхностей станка. Во избежание этого применяются мягкие подкладки.

Размеры стержней, цепей, тросов и канатов должны соответствовать весу поднимаемых грузов согласно табл. № 1 (лист 2).

Антикоррозийные покрытия, нанесенные на наружные поверхности станка, удалять бензином, керосином, скипидаром или уайт-спиритом. Очищенные поверхности антираются насухо и слегка смазываются чистым машинным маслом.

Сборник (Стан. М. 11. 80)

новым
двух
мизмом
загрузки

§2 Спецификация к эскизам транспортировки узлов и вес отдельных мест

Табл. №1

| Наименование узлов | Номер фигуры | Модели станков | |
|---|-----------------|----------------|------|
| | | 7814 | 7808 |
| Вес отдельного места, кг | | | |
| ^{место 4/3} Станина (1 секция) _{вес 2 шт.} | I.01 | 9000 | 9000 |
| Ферма (1 секция) _{вес 2 шт.} | I.02 | 4000 | 4000 |
| Стойка портала левая | I.03 | 2000 | 2000 |
| Коретка в сборе с узлами смонтированными на ней _{место 5/3} | I.04 | 6000 | 6000 |
| Механизм загрузки | I.05 | 1300 | 1300 |
| Насосная установка | I.07 | 500 | 500 |
| Преобразовательный агрегат ^{место 6/3} | I.08 | 850 | 850 |
| Станция управления _{место 7/3} | I.09 | 450 | 450 |

Примечание:

С - стержень металлический

Д - деревянная прокладка

К - распорный клин

7808-000-000РЭ

7814-000-000РЭ

Описание работы схемы на автоматическом режиме.

1. Работа электропривода каретки на автоматическом режиме.

Во время автоматической работы каретка совершает возвратно-поступательное движение.

Длина хода каретки определяется положением упоров, воздействующих на переключатели хода 1ПХ и 2ПХ, расположенных на механизме установки длины хода каретки.

Скорость автоматического хода каретки определяется положением рукоятки регулятора РС. Направление первоначального перемещения каретки при автоматической работе выбирается:

- 1. Ход вправо – нажатием кнопки 7КУ. При этом включаются аппараты Б, В, РГ.
- 2. Ход влево – нажатием кнопки 8КУ. При этом включаются аппараты Б, Н, РГ.

Реверс с хода вправо на ход влево происходит после нажатия кулачком на рычаг переключателя 1ПХ, установленного лимбе механизма установки длины хода каретки. При этом размыкается контакт 1ПХ – I. (47-59), выключается аппарат В и включается аппарат Н.

Реверс с хода влево на ход вправо происходит после нажатия кулачком на рычаг переключателя 2ПХ. При этом размыкается контакт 2ПХ – I. (47-51), выключается аппарат Н и включается аппарат В.

При каждом реверсе щеточным контактом расположенном на лимбе механизма установки длины хода каретки шунтируется регулятор скорости РС и происходит замедление скорости каретки в конце и вначале обратного хода. Каретка движется с пониженной скоростью. Это снижение скорости в начале хода необходимо для устранения ударов (супов), которые могут иметь место при выборе лифта в кинематической цепи главного привода.

Для обеспечения реверса каретки в задних точках независимо от скорости применено замедление движения каретки перед реверсом.

2. Работа привода суппортов на автоматическом режиме.

При автоматической работе станка в начале каждого хода каретки должна происходить попеременная подача суппортов, включенных в работу переключателями ВС; ВПС или ВЛС. Величина подачи устанавливается регулятором подач РП, расположенном на главном пульте управления.

Привод коробок подач каждого аппарата осуществляется двумя электродвигателями переменного тока. От этих электродвигателей приводятся в движение: в вертикальном направлении (вверх-вниз) – каретка

Организация п/я М-5934
Предприятие п/я В-8731

Крошкострогальный
станок 7808 (7814).

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ
С Т А Н К А

ЧАСТЬ II

Ч. II
7871
7872
7814

1

2

3

4

5

| | | | |
|---|---------------|----|-----------------------------------|
| 0,5 Вт; 10 кОм, П кл. | МЛТ-0,5-10к-П | I | |
| 0,5 Вт; 11 кОм, П кл. | МЛТ-0,5-11к-П | I | |
| 0,5 Вт; 12 кОм, П кл. | МЛТ-0,5-12к-П | I | R ₅ |
| 0,5 Вт; 13 кОм, П кл. | МЛТ-0,5-13к-П | I | |
| I Вт; 4,7 кОм, П кл. | МЛТ-I-4,7к-П | I | |
| Сигнальная арматура с плафоном зеленого цвета | АМЕ-323 | 4 | 2ЛС, 3ЛС 3ЛС, 5ЛС |
| Лампа коммутаторная 60В | КМ-60-55 | 4 | 2ЛС+3ЛС |
| Светильник местного осве- щения с основанием, длиной стойки 500 мм | СРС-I-2в | I | ЛО |
| Лампа местного освещения 24В, 40 Вт. с цоколем P27 | МО-24-40 | I | ЛО |
| Резистор 20 Вт, 20 Ом | ПЭВР-20-20 | I | 220Д |
| Триод | МП25Б | 3 | T1; T2; T3 |
| Диод | Д226Б | 2 | B1; B2 |
| Сопротивления переменные проволочные (одинарные) 1500 Ом ± 10 % | ППЗ-II | I | 21СД |
| Конденсатор на 160В, ёмкость 10 мкФ, П кл. с креплением по варианту "в" | МБГО-2 | 10 | 1С; 2С; 3С; 4С; 5С; 6С + 9С |
| Панель монтажная | ПМ18-22 | I | |
| Станция управления на на- пряжение сети 380В, 50 Гц | ШСВ-9109-33В2 | I | |