

СОВЕТ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА ЗАПАДНО-
УРАЛЬСКОГО ЭКОНОМИЧЕСКОГО РАЙОНА
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

95ТВ

РУКОВОДСТВО К СТАНКУ

В связи с тем, что конструкция станка непрерывно совершенствуется, некоторые данные руководства могут не совпадать со станком.

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
I. Назначение станка	5
Техническая характеристика станка	5
II. Транспортировка станка	5
Указания по распаковке и транспортировке	5
III. Фундамент станка, монтаж и установка	5
Указания по установке станка	5
IV. Подготовка к первоначальному пуску	5
V. Паспорт станка	8
Основные размеры и посадочные места	10
Общий вид станка	11
Спецификация рычагов управления	11
Спецификация основных групп станка	12
Спецификация зубчатых колес, ходовых винтов и гаек	13
Кинематическая схема	13а
Схема настройки гитары	15
Таблица настройки станка для нарезания резьб при прямом включении ходового винта	15
Таблица чисел оборотов шпинделя	15а
Эскиз положения рычагов переключения на коробке подач	15а
Таблица дюймовой резьбы и подач	15а
Таблица метрической и модульной резьбы и подач	15а
Формула настройки станка для нарезания резьбы	16
Спецификация подшипников качения	17
Схема расположения подшипников качения	17а
VI. Описание отдельных узлов станка	18
VII. Смазка станка	19
Спецификация к схеме смазки станка	20
Схема смазки	20а
VIII. Пуск станка	23
IX. Регулировка станка	23
Электрооборудование станка	26
Ведомость комплектации	31
Акт технического испытания станка	33
Чертежи быстронашивающихся деталей	—

I. НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

Универсальный токарно-винторезный станок модели 95ТВ предназначен для различных токарных работ, а также для нарезания метрических, дюймовых и модульных резьб нормальной точности.

Техническая характеристика станка

1. Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной в мм	250
2. Наибольший диаметр точения над нижней частью суппорта в мм	125
3. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка в мм	30
4. Расстояние между центрами	500
5. Наибольшая длина обтачиваемого в мм	500
6. Пределы чисел оборотов шпинделя в мин.	16—2000
7. Пределы продольных подач в мм/об. при настройке гитары на:	
а) метрическую резьбу	0,02+0,7
б) с шестерней Z = 32	0,06+2,1
в) дюймовую резьбу	0,125+0,84
г) модульную резьбу	0,7+2,17
8. Пределы поперечных подач в мм/об.	1/2 от продольных
9. Нарезаемые резьбы:	
метрическая в мм	0,2—6
дюймовая, число витков на 1"	24—3,5
модульная, модуль в мм	0,2—6
10. Диаметр отверстия шпинделя в мм	33
11. Мощность главного электродвигателя в квт.	2,6/3
12. Габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2030×875×1180
13. Вес станка в кг	1300

II. ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

Указание по распаковке и транспортировке.

При распаковке станка надо следить за тем, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом, для чего вначале снимается верхний щит упаковочного ящика, а затем—боковые.

Рекомендуются следующие виды транспортировки:

1. Транспортировка в упаковке при помощи крана (фиг. 1).

2. Транспортировка станка в распакованном виде к месту установки (фиг. 2). При транспортировке станка необходимо применять пенковые канаты достаточной прочности, при этом надо следить за тем, чтобы не помять канатом кожухи, крышки и другие части станка, для чего в соответствующих местах под канат следует устанавливать деревянные брусья-подкладки.

III. ФУНДАМЕНТ СТАНКА, МОНТАЖ И УСТАНОВКА

Указания по установке станка (фиг. 3).

Нормальная работа станка и его точность в значительной степени зависят от правильной установки станка. Станок устанавливается на фундаменте или бетонной подушке и крепится фундаментными болтами. Глубина фундамента устанавливается в зависимости от характера грунта. На бетонном полу допускается установка без фундамента. Выверка станка производится при помощи установочных болтов по уровню в соответствии с ГОСТ 42—56 проверки 1 и 2. В случае установки станка без фундамента, для ограждения станка от влияния посторонних колебаний рекомендуется применять виброизолирующие регулируемые опоры.

IV. ПОДГОТОВКА СТАНКА К ПЕРВОНАЧАЛЬНОМУ ПУСКУ

Перед пуском станка необходимо:

1. Открепить каретку суппорта, закрепленную в целях предохранения от перемещений при транспортировке станка, установить ограждение (освещение, охлаждение) в рабочее положение.

2. Тщательно очистить станок от антикоррозийных покрытий, нанесенных на открытые, а также на закрытые кожухами обработанные неокрашенные поверхности, с помощью авиационного бензина, уайт-спирита или керосина.

3. Заполнить масленки и резервуары маслом, а бачок охлаждения в правой тумбе охлаждающей жидкостью, если работа ведется с охлаждением.

Места заливки маслом и качество масла указаны в разделе «Смазка станка».

4. Хорошо ознакомиться с органами управления станка, их назначением.

5. Заземлить станок.

6. Пустить станок при минимальном числе оборотов шпинделя и оставить его в работе в течение одного часа при периодической проверке наличия смазки, затем изменять скорости и подачи (в диапазонах низких и средних чисел оборотов). Высокие числа оборотов включать только после приработки станка и после того, как будут нагреты подшипники шпинделя. Переключения в станке производить при остановке шпинделя.

Предупреждение: Переключение зубчатых передач на ходу ведет к потере точности и к снижению долговечности зубчатых колес.