



саста

Открытое
Акционерное
Общество

СТАНОК
ТОКАРНЫЙ ВИНТОРЕЗНЫЙ
ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

МОДЕЛЬ СА564С

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

СА564С100.00.000 РЭ1

СОДЕРЖАНИЕ

1. Краткая характеристика электрооборудования	4
2. Описание работы электросхемы станка	4
3. Блокировки, сигнализация, защита	5
4. Сведения о первоначальном пуске	5
5. Меры безопасности	5
6. Сведения о расцветке проводов	6
7. Техническое обслуживание	6

Приложение:

Схема электрическая принципиальная	СА564С100.00.000 Э3	▼
Перечень элементов	СА564С100.00.000 ПЭЗ	▼
Схема электрическая соединений	СА564С100.00.000 Э4	▼
Таблица соединений	СА564С100.00.000 ТЭ4	▼

1. КРАТКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ.

Электрооборудование станка выполнено согласно схеме электрической принципиальной СА564С100.00.000Э3 и перечню элементов СА564С100.00.000ПЭ3.

Электрические соединения между частями станка выполнены по схеме соединений СА564С100.00.000 Э4 и СА564С100.00.000 ТЭ4.

Электрооборудование станка работает от сети трехфазного переменного тока.

Основные параметры электрооборудования станка указаны в таблице 1.

Таблица 1

Назначение электрической цепи	Напряжение (В)	Частота (Гц)
Сеть. Цепи питания электродвигателей приводов, трансформаторов	220 380 415, 440	50
Цепи управления	~110 =24	60
Цепи местного освещения, сигнализации	~24	

2. ОПИСАНИЕ РАБОТЫ ЭЛЕКТРОСХЕМЫ СТАНКА.

При включении вводного автомата QF1 подготавливаются цепи питания электродвигателей приводов станка и подается напряжение на первичную обмотку трансформатора управления T1.

Местное освещение включается переключателем, встроенным в светильник EL1.

Пуск и останов электродвигателя главного привода M1 осуществляется пускателем KM1, управляемым при помощи кнопок SB4, SB6* "Пуск главного привода" и SB3, SB5* "Стоп главного привода".

Включение шпинделя станка по часовой стрелке, останов, включение против часовой стрелки при включенном электродвигателе главного привода M1 осуществляется вручную при помощи фрикциона. Торможение шпинделя осуществляется тормозная муфта Y1.

Пуск и останов электродвигателя привода охлаждения M3 осуществляется пускателем KM3, управляемым переключателем SA3. Включение насоса возможно только после включения электродвигателя главного привода M1.

Управление электродвигателем привода ускоренных перемещений каретки M4 осуществляется выключателем SQ4 (встроенным в рукоятку фартука).

Аварийное отключение станка осуществляется нажатием кнопки SB1 или SB2* "Стоп".



АЯ04

СТАНОК ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ
ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

МОДЕЛИ
СА564С100 А

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
СА564С100.00.000 РЭ

СОДЕРЖАНИЕ

	СТР.
1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ.....	5
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ.....	10
4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	11
5. УСТРОЙСТВО, РАБОТА ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ.....	15
5.1. Органы управления.....	15
5.2. Краткое описание основных узлов.....	21
5.3. Кинематическая схема.....	47
5.4. Перечень графических символов, указываемых на таблицах или панелях.....	48
6. ПНЕВМОСИСТЕМА И СМАЗОЧНАЯ СИСТЕМА.....	52
7. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ.....	57
7.1. Подготовка к монтажу.....	57
7.2. Распаковка.....	57
7.3. Транспортирование.....	57
7.4. Расконсервация.....	57
7.5. Монтаж станка.....	58
7.6. Подготовка станка к запуску.....	61
7.7. Пробный запуск.....	61
8. ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	61
8.1. Механизм главного движения.....	61
8.2. Инструкция по нарезанию резьб.....	62
8.3. Формулы подбора сменных зубчатых колес для нарезания через механизм коробки подач.....	64
8.4. Нарезание резьб повышенной точности.....	65
8.5. Нарезание многозаходных резьб.....	65
8.6. Таблица наибольших допустимых крутящих моментов и мощностей на шпинделе.....	67
9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	68
10. ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ПРИ РЕМОНТЕ.....	70
11. СВЕДЕНИЯ ПО ЗАПАСНЫМ ЧАСТИМ.....	73
12. ХРАНЕНИЕ.....	76
13. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТУ.....	76
14. СВЕДЕНИЯ О СОДЕРЖАНИИ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ	80
15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	81

СОДЕРЖАНИЕ

	СТР.
1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ.....	5
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ.....	10
4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	11
5. УСТРОЙСТВО, РАБОТА ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ.....	15
5.1. Органы управления.....	15
5.2. Краткое описание основных узлов.....	21
5.3. Кинематическая схема.....	47
5.4. Перечень графических символов, указываемых на таблицах или панелях.....	48
6. ПНЕВМОСИСТЕМА И СМАЗОЧНАЯ СИСТЕМА.....	52
7. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ.....	57
7.1. Подготовка к монтажу.....	57
7.2. Распаковка.....	57
7.3. Транспортирование.....	57
7.4. Расконсервация.....	57
7.5. Монтаж станка.....	58
7.6. Подготовка станка к запуску.....	61
7.7. Пробный запуск.....	61
8. ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	61
8.1. Механизм главного движения.....	61
8.2. Инструкция по нарезанию резьб.....	62
8.3. Формулы подбора сменных зубчатых колес для нарезания через механизм коробки подач.....	64
8.4. Нарезание резьб повышенной точности.....	65
8.5. Нарезание многозаходных резьб.....	65
8.6. Таблица наибольших допустимых крутящих моментов и мощностей на шпинделе.....	67
9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	68
10. ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ПРИ РЕМОНТЕ.....	70
11. СВЕДЕНИЯ ПО ЗАПАСНЫМ ЧАСТИЯМ.....	73
12. ХРАНЕНИЕ.....	76
13. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТУ.....	76
14. СВЕДЕНИЯ О СОДЕРЖАНИИ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ	80
15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	81