



СССР

Рязанский

станкостроительный
завод

РУКОВОДСТВО

к станку модели

РТ 503

Документ
РТ 503. 00. Р

Листов 70 | Лист 1



СССР

Рязанский станкостроительный завод

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ РУКОВОДСТВО К СТАНКУ

модели

РТ503

Закбз

*Документ
РТ503.00.3*

Листов 11 Лист 1

О Г Л А В Л Е Н И Е

	стр.
I. Общие сведения	3
II Описание электроприводов и схемы управления	4
1. Включение и отключение электрооборудования станка	4
2. Главный привод	5
3. Привод охлаждения	7
4. Привод подачи суппортов	8
5. Привод ускоренных перемещений	8
6. Привод задней бабки	9
7. Привод перемещения пиноли задней бабки	9
8. Привод вибротранспортера	11
III. Наладка приводов станка	12
IV. Обслуживание электрооборудования станка	12
V. Возможные неисправности электрооборудования на станке и меры их устранения	14
VI. Спецификация покупных электроизделий	15

ПРИЛОЖЕНИЕ К РУКОВОДСТВУ

1. Принципиальная эл.схема (2*компл.)	PT503.80.00I
2. Монтажная эл.схема станка (2*компл.)	PT503.80.002
3. Монтажная эл.схема шкафа (2*компл.)	PT503.80.003
4. Электротрубопроводка (I компл.)	PT503.81.001

* Один комплект чертежей вкладывается в карман эл.шкафа.

Напряжение _____ в Частота _____ гц

Руководство
проверено

Конструктор _____
ОТК _____

I Назначение и область применения

Слиткообдирочный станок модели РТ503 предназначен для обдирки цилиндрических и конусных слитков $\phi 150 \div 500$ мм длиной $700 \div 3000$ мм из высоколегированных и жаропрочных сталей и сплавов и отрезки головной части слитка

Максимальный вес заготовки 5000 кг

Допускается обточка на пониженных режимах резания слитков $\phi 500 \div 630$ мм

Руководство к станку

Назначение и область применения

Шифр

РТ503.00.Р

Листов

Лист 5