

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ
ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЙ СТАНОК МОДЕЛИ 1М553

Руководство к станку

Заводской № 645
Кодовый № 003.012.55

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ СТАНКА

Двухстоечный токарно-карусельный станок модели 1М553 (рис. I) является универсальным карусельным станком и предназначен для обработки разнообразных изделий из черных и цветных металлов.

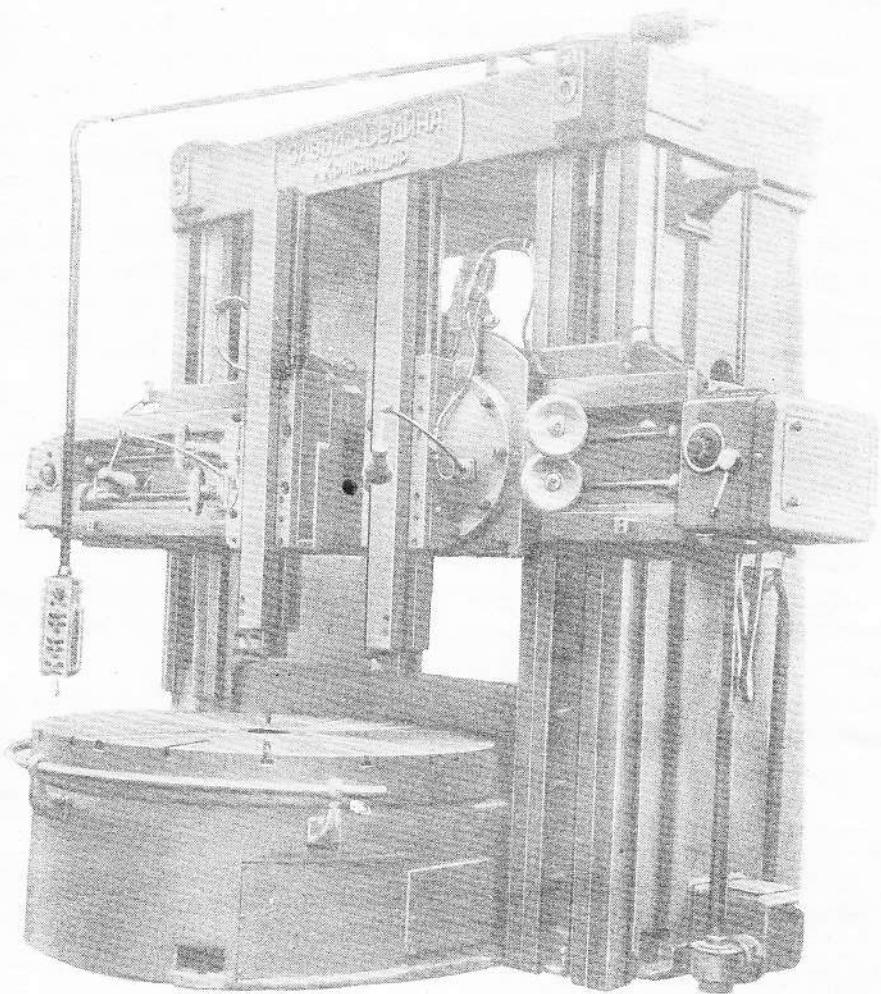


Рис. I. Двухстоечный токарно-карусельный станок модели 1М553

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

I. Назначение и применение станка	3
II. Транспортировка и распаковка станка	4
III. Фундамент, монтаж и установка станка	5
Фундамент	5
Монтаж и установка	5
IV. Паспорт станка	9
Общие сведения	9
Спецификация органов управления	10
Основные данные станка	10
Механика главного движения	12
Механика подач	13
Сведения о ремонте станка	16
Изменения в станке	16
Ведомость комплектации станка	17
V. Краткое описание конструкции и работы станка	18
Кинематика станка	18
Общая компоновка станка	18
Особенности отдельных узлов станка	20
VI. Электрооборудование станка	34
Общие сведения	34
Описание принципиальной электросхемы	35
Указания по монтажу электрооборудования	38
Указания по обслуживанию электрооборудования	39
VII. Гидрооборудование станка	39
Общие сведения	39
Описание работы гидросистемы	39
Таблица включения четырехходовых золотников Г73-214.....	43
Спецификация гидроаппаратуры	44
Техническая характеристика гидроаппаратов	44

	Стр.
УШ. Смазка станка	48
Общие сведения	48
Спецификация к схеме смазки станка	49
Спецификация к схеме смазки стола и коробки скоростей	52
Спецификация аппаратуры к схемам смазки станка	52
Техническая характеристика насосов смазки	52
Указания по обслуживанию системы смазки станка	53
 ІІІ. Первоначальный пуск станка, указания по технике безопасности	53
Первоначальный пуск станка	53
Указания о приработочном режиме станка	54
Указания по технике безопасности	54
 І. Настройка и наладка станка. Режимы работы. на станке	55
Управление главным приводом	55
Управление рабочими подачами и быстрыми устано- вочными перемещениями левого и правого суппортов	55
Ручные перемещения вертикальных суппортов	56
Управление перемещениями поперечины	56
Установка инструмента	56
Крепление обрабатываемого изделия на станке	58
Режимы работы на станке	59
 ІІ. Регулирование станка	60
Регулирование натяжения ремней клиноременной передачи	60
Регулирование рабочего фрикциона и тормоза	60
Регулирование подшипников шпинделя стола	61
Обслуживание электромагнитных муфт коробок подач	62
Регулирование усилия зажима поперечины	62
Регулирование зазора в резьбовом соединении винта и гайки горизонтального перемещения вертикальных суппортов	63
Регулирование зазора в резьбовом соединении винта и гайки вертикального перемещения пол- зунов	64
Регулирование клиньев	65
Регулирование устройства для разгрузки напра- ляющих поперечин	65

	Стр.
ХII. Особенности разборки и сборки станка при ре- монте и техническая документация по ремонту	66
Порядок демонтажа коробки скоростей	66
Порядок демонтажа механизма передачи на подачу	66
Порядок демонтажа коробок подач (левой и правой)	66
Порядок демонтажа вертикальных суппортов	67
Порядок демонтажа механизма перемещения поперечины	67
Порядок демонтажа поперечины	67
Демонтаж стоек	67
Демонтаж планшайбы	68
Техническая документация по ремонту станка	68
Акт приемки станка	69
