

Министерство станкостроительной и
инструментальной промышленности СССР

Воронежский станкостроительный завод
им. 50-лет. Ленинского комсомола

Станок плоскошлифовальный
модель 3Д756



Руководство по эксплуатации

3Д756.000.000 РЭ1

1978г

Инв. № Подп. и Дата Инв. № Подп. и Дата Инв. № Подп. и Дата

СОДЕРЖАНИЕ

CTD.

Техническое описание

Общие сведения.....	3
Первоначальный пуск.....	5
Описание работы.....	6
Работа по реле времени.....	6
Работа без реле времени.....	9
Настройка.....	9
План управления плитой.....	9
Блокировки.....	11
Возврат.....	12
Сигнализация.....	12

Инструкция по эксплуатации

Указания по мерам безопасности	13
Характерные неисправности и методы их устранения	13
Техническое обслуживание	15

Указания по мерам безопасности	13
Характерные неисправности и методы их устранения	13
Техническое обслуживание	15

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	31756.000.000P31 Станок плоскошлифовальный Руководство по эксплуата- ции Электрооборудование
Разраб.					
Провер.					
Прочтя					
и контр.					

Лист	Лист	Лист
1	2	3

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ.

1.1. Общие сведения.

На станке и агрегате охлаждения установлены шесть трех-
фазных короткозамкнутых асинхронных электродвигателей и один
электродвигатель постоянного тока.

- И1 - электродвигатель шлифовального круга
- И2 - электродвигатель насоса смазки
- И3 - электродвигатель насоса охлаждения
- И4 - электродвигатель магнитного сенсора
- И5 - электродвигатель привода вращения стола
- И6 - электродвигатель привода перемещения каретки стола
- И7 - электродвигатель привода подачи и перемещения шли-
фовальной башки.

Станок может изготавливаться на следующие величины напря-
жений переменного тока, с частотой 50 Гц или 60 Гц:

- силовая трехфазная цепь 220в, 380в, 400в, 415в, 440в;
- цепь управления 110в, 220в.;
- цепь местного освещения 24в.;
- цепь сигнализации 5в.

Выбор частоты питающей сети, рабочего напряжения силовой
цепи, цепей управления, местного освещения и сигнализации
производит заказчик.

При частоте питающей сети 60Гц скорость вращения коротко-
замкнутых асинхронных двигателей в 1,2 раза выше указанных
в таблице 3.

Электромагнитная плита и её блок управления изготавлива-
ются только на напряжение 110в постоянного тока, получаемое
от выпрямителей.