

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК МОД. CW61100E  
CW61125E

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия 1000 мм

Наибольшая длина обрабатываемого изделия 3000 мм

Номер выпуска 90022

КИТАЙСКАЯ НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА  
TIANSHUI XINGHUO СТАНКОЗАВОД

## СОДЕРЖАНИЕ

|   |    |
|---|----|
| 1. Инструкция по обращению станка .....                         | 2  |
| 2. Назначение и особенность станка .....                        | 3  |
| 3. Основные данные станка .....                                 | 4  |
| 4. Кинематическая схема и расположение подшипников станка ..... | 10 |
| 5. Основная конструкция станка и его настройка .....            | 12 |
| 6. Система смазки станка .....                                  | 28 |
| 7. Система управления станком .....                             | 28 |
| 8. Система охлаждения станка .....                              | 28 |
| 9. Транспортировка , установка и пробный пуск станка .....      | 31 |
| 10. Настройка скоростей вращения шпинделя и подач станка .....  | 36 |
| 11. Электросхема и электрооборудование станка .....             | 36 |
| 12. Гидравлическая система станка .....                         | 45 |
| 13. Список принадлежностей и инструментов к станку .....        | 47 |
| 14. Список быстроизнашивающих деталей станка .....              | 48 |

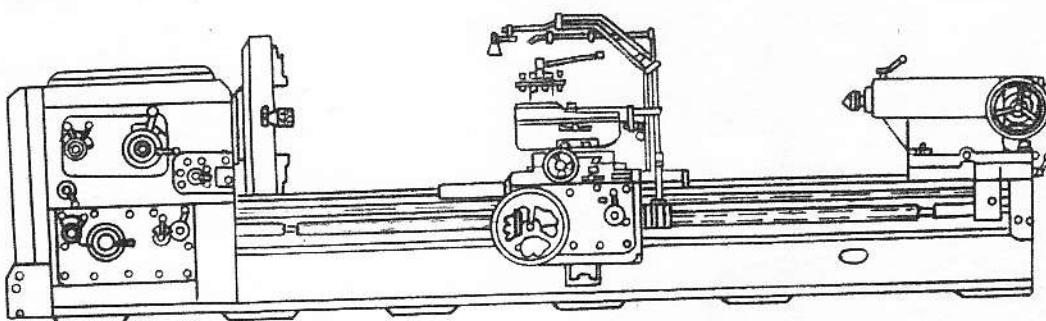
12) После работы направляющие станка должны быть покрыты смазкой, своевременно убирается рабочее место и сохраняется чистота станка.

13) Ходовой винт следует применяться только при обработке резьбового изделия, а ходовой валик вращается только обратно.

14) Какие бы то ни было вещи, которые могут привести к повреждению станка не должны уложены на чистообработанные и перемещающие поверхности станка.

15) Натяжение клиновых ремней должно проверено и отрегулировано с периодичностью.

16) Переключение прямого и обратного вращения шинделя должно производиться после остановки шинделя.



фиг. 1. Внешний вид станка

## 2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОСОБЕННОСТЬ СТАНКА

Станок предназначен в основном для выполнения разнообразных токарных работ / подрезка, обточка корсточка различных деталей/, а также для нарезания метрической, дюймовой, модульной и пинчевой резьб. На станке как можно механически обтачивать короткий конус / длина образующей конуса < 300 мм /, так и можно механически обтачивать длинный конус методом комбинированных подач, используя