

АМК 18 Инструкция по эксплуатации	позиция по плану	индекс №	инвент. №
	Токарные станки	132 11 22 2	
	вид Настольные и центровые токарные станки	год выпуска	заводск. №
	спец. обозначение	краткое обозначение	
	Токарно-винторезный станок	DLZ 315 x 500	

изготовитель VEB Mikromat Dresden, Betriebsteil
Berggießhübel, Betrieb des VEB Werkzeugma-
schinenkombinat "Fritz Heckert"

издание №

614

гарант. срок

12 месяцев

1. Обслуживанию
2. Уход за станком
3. Электрооборудованию
4. Дополнительно устройства
5. Примеры обработки
6. Таблицы, диаграммы

VEB Mikromat Dresden
Betriebsteil Berggießhübel
Betrieb des VEB Werkzeugmaschinenkombinat
"Fritz Heckert"
8303 Berggießhübel
Paul-Linde-Straße 19

(5)



HECKERT

MIKROMAT

- I. ОБСЛУЖИВАНИЕ
 - I.1. Описание станка
 - I.1.1. Привод станка
 - I.1.2. Коробка скоростей
 - I.1.3. Передняя бабка
 - I.1.4. Коробка Мортона
 - I.1.5. Автоматическое выключение суппорта
 - I.2. Обслуживание станка
 - I.2.1. Элементы управления
 - I.2.2. Коробка скоростей
 - I.2.3. Передняя бабка
 - I.2.4. Коробка Мортона
 - I.2.5. Вертук суппорта
 - I.2.6. Продольные салазки, поперечные салазки
 - I.2.7. Эксцентрикные салазки
 - I.2.8. Элементы электроуправления
 - I.2.9. Пояснение символов таблички
 - I.3. Мероприятия по технике безопасности
2. УХОД ЗА СТАНКОМ
 - 2.01. Общие сведения
 - 2.02. Регулировка или замена клиновых режущих
 - 2.03. Снятие коробки скоростей
 - 2.04. Регулировка опор шпинделя
 - 2.05. Смена бариколодлинников гильзы шпинделя
 - 2.06. Снятие передней бабки со станка
 - 2.07. Разборка шпинделя
 - 2.08. Разборка коробки Мортона
 - 2.09. Регулировка натяжной пружины вертука суппорта
 - 2.10. Снятие вертука суппорта
 - 2.11. Снятие продольных салазок
 - 2.12. Смена червячного колеса и поворот кодового винта
 - 2.13. Смена гайки кодового винта поперечной подачи
 - 2.14. Регулировка тормоза
 - 2.15. Установка реле времени
 - 2.16. Смена резиновой мембраны мембранной камеры
 - 2.17. Смена и регулировка конического выключателя В 3
3. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ
 - 3.1. Краткое описание
 - 3.2. Описание принципа действия
 - 3.3. Уход за электрооборудованием

- 4. Дополнительные устройства
 - 4.01. Приспособления для крепления заготовок
 - 4.02. Приспособления для крепления инструментов
 - 4.03. Устройство для обточки конусов
 - 4.04. Механическое устройство отвода резца
 - 4.05. Электрическое устройство отвода резца
 - 4.06. Быстрый ход
 - 4.07. Гидрокопировальное устройство
 - 4.08. Барашки лимб каретки супорта
 - 4.09. Система охлаждения
 - 4.10. Упор с точной регулировкой
 - 4.11. Крошечный местный обводення
 - 4.12. Сменные зубчатые колеса для нарезания диаметральной пит-чевой резьбы
 - 4.13. Индикатор для точного нарезания резьбы

- 5. Примеры настройки станка
 - 5.1. Настройка на нарезание продольной резьбы
 - 5.2. Настройка на нарезание торцовой резьбы
 - 5.3. Многозаходные резьбы

- 6. Таблицы и диаграммы
 - 6.1. Диаграммы скорости резания
 - 6.2. Скорости резания при точении
 - 6.3. Расположение сменных зубчатых колес и таблицы шагов
 - 6.4. Кинематическая схема

Смазывать в соответствии с инструкцией по смазке
 Смазывать ежедневно
 Смазывать ежедневно

