



Рязанский станкостроительный завод

РУКОВОДСТВО

к станку модели

РТ 482

И-5 1963-1

Документ
РТ482.00.Р

Листов 85

№ № разделов	Содержание	№ № листов
I	Назначение и область применения станка	6
II	Распаковка и транспортировка станка.	7
	Схема транспортировки.	8
III	Фундамент станка и установка.	9
IV	Паспорт станка.	
	Общие сведения	12
	Общий вид станка с обозначением органов управления.	13
	Спецификация основных групп станка.	15
	Техническая характеристика.	16
	Основные данные	17
	Габариты рабочего пространства, посадочные и присоединительные базы станка.	20
	Механика главного привода.	21
	Механика подачи и деление на многозаходные резцы.	22
	Сведения о ремонте станка.	29
	Изменения в станке. Данные о комплектации станка.	29
V	Краткое описание конструкции и работы	30
	Кинематическая схема станка (рис. 7)	33
	Спецификация зубчатых колес, червяков, винтов и гаек.	34
	Список шестерен коррегированных сдвигом чет-рументов.	39
	Описание конструкций групп станка.	40
VI	Электрооборудование. Руководство к станку.	42
VII	Смазка станка.	43
	Указания по обслуживанию смазочной системы	44
	Схема смазки.	46
	Спецификация к схеме смазки.	47
	руководство к станку	
	Оглавление	

Нормоконтролер В.М.С. 20/11.67

НБ 1463 - I РМЦ - 2800

Раздел выделен
 в конце руково-
 дства

№ № раз-делов	Содержание	№ № листов
VIII	Подготовка станка к первоначальному пуску и первоначальный пуск.	49
	Возможные нарушения в нормальной работе станка при первоначальном пуске.	51
IX	Техника безопасности.	
	А. Технические средства безопасности предусмотренные в конструкции станка.	52
	Б. Правила техники безопасности при эксплуатации станка.	52
X	Наладка станка.	
	Наладка суппортной группы станка на точение коротких конусов.	55
	Наладка суппортной группы станка на обработку длинных конусов.	55
	Пример расчета.	56
	Установка верхнего суппорта при обработке некоторых конусов, применяемых в машиностроении.	57
XI	Регулирование.	
	Регулирование подшипников шпинделя.	60
	Регулирование фрикционных пластинчатых муфт передней бабки.	60
	Регулирование зазора в направляющей верхней и нижней половинки гайки ходового винта.	61
	Устранение "мертвого хода" винта поперечного перемещения суппорта.	61
	Установка оси шпинделя передней бабки.	61
	Поперечное перемещение корпуса задней бабки.	62
	Регулирование опорных подпружиненных роликов задней бабки.	62
	Устранение зазора в направляющих резцовых	63
Руководство к станку		
Оглавление		

№ 163-Г РМЦ-2800
 нормоконтролер
 Веленко - 27/11.64

№№ раз- делов	Содержание	№ № листов
	салазок суппорта.	
	Устранение зазора в направляющих поперечных салазок.	63
	Регулирование радиального зазора между ходовым винтом и маточной гайкой.	63
	Регулирование кулачка управления тормозной муфтой.	63
	Схема расположения штуцеров электромагнитных муфт и регулировка.	64
	Регулирование натяжения ремней главного двигателя.	65
	Эскиз к разделу регулирования.	66
XII	Особенности разборки и сборки станка при ремонте и техническая документация по ремонту.	72
	Разборка шкива.	72
XIII	Дополнительные данные	
	Спецификация быстроизнашивающихся деталей	74
	Схема расположения подшипников.	75
	Спецификация подшипников качения.	76
XIV	Сборочные чертежи групп	
	а) вилка передняя (рис 26 и рис 27)	77
	б) суппорт (рис 28 и рис 29)	79
	в) фартук (рис 30 и рис 31)	81
	г) коробка подач (рис 32)	83
XV	Символы нанесенные на таблицах станка	84
	Приложения подшитые в Руководстве.	
	1. Акт приемки	
	2. Ведомость комплектации	
	3. Упаковочный лист по заказ-наряду	
	4. Спецификация комплекта запасной электро-	
Руководство к станку Оглавление		Листов 85 Лист 4

4/5 1563 - I рмц - 2800
 Нормоконтролер / В. С. / 28/Х-67.

№ №
разде-
лов

Содержание

№ №
листов

аппаратуры за особую плату
б. Спецификация комплекта запасных деталей
за особую плату.

Handwritten signature

№ 1163-1 РМЦ-2800 Нормоконтролер В.Сидоров 29/XI.67

Руководство к станку
Оглавление

Листов

Лист 5



• СССР
Рязанский станкостроительный завод.

ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЕ РУКОВОДСТВО К СТАНКУ

модели

РТ 482

для ВАЗа

Заказ

Документ	
РТ 482.00.3-3	
Листов 13	Лист 1

Оглавление.

	стр.
I Общие сведения	3÷4
II Описание электроприводов и схемы управления	
1. Включение и отключение эл. оборудования станка.	5
2. Главный привод.	5÷6
3. Привод подачи	6÷8
4. Привод охлаждения.	8
III Обслуживание электрооборудования станка	9
IV Возможные неисправности электрооборудования станка и меры их устранения.	10÷11
V Спецификация покупных электроизделий.	12÷13

Приложение к руководству.

1. Принципиальная электросхема* (2 компл.) - 1М63.863.001.
2. Монтажная электросхема станка* (2 компл.) - 1М63.863.002.
3. Монтажная электросхема панели* (2 компл.) - 1М63.863.003.

* Один комплект чертежей вкладывается в карман эл. шкафа.

Напряжение: 380 В Частота: 50 Гц.

Руководство _____ Конструктор _____
 проверено: _____ ОТК: _____

Руководство к станку.
 Электрооборудование.

Шифр	PT482
Листов 13	Лист 2