

3(4)

UHD - 1A

Руководство по обслуживанию
Универсального
токарно-затыловочного станка

UHD-1A-101-0102

стр. 1

44-31 об и ПРО
 РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ
 Воронежская 67 - 169 бп.

ЗИНЕЛЭД
ММ 9

20

25,0

УНИВЕРСАЛЬНОГО ТОКАРНО-ЗАТЫЛОВОЧНОГО СТАНКА

UHD-1 A

с приводом постоянного тока

Ком. M69.14781

2785.35

Trans. Nr. 003.063.51

Nr. 34/93493-117

Непрерывная удовлетворительная и безаварийная работа станка зависит от точного знания и добросовестного соблюдения указаний в предлагаемом руководстве по обслуживанию станка.

До пуска станка обслуживающий его обязан прочесть руководство, чтобы ознакомиться с работой станка и предупредить возможные повреждения вследствие ошибок.

"Авторские права на предлагаемое руководство остаются за нами, руководство вверяется владельцу станка лишь для собственного употребления. Руководство содержит технические указания и чертежи, размножение, распространение, использование коих в целях соревнования или передача кого-либо третьим лицам, полностью или частично, воспрещается."

При заказах дальнейших экземпляров настоящего руководства или при затребовании запасных частей пуским указывать номер комиссии станка.

Tag:

Gezeichnet:

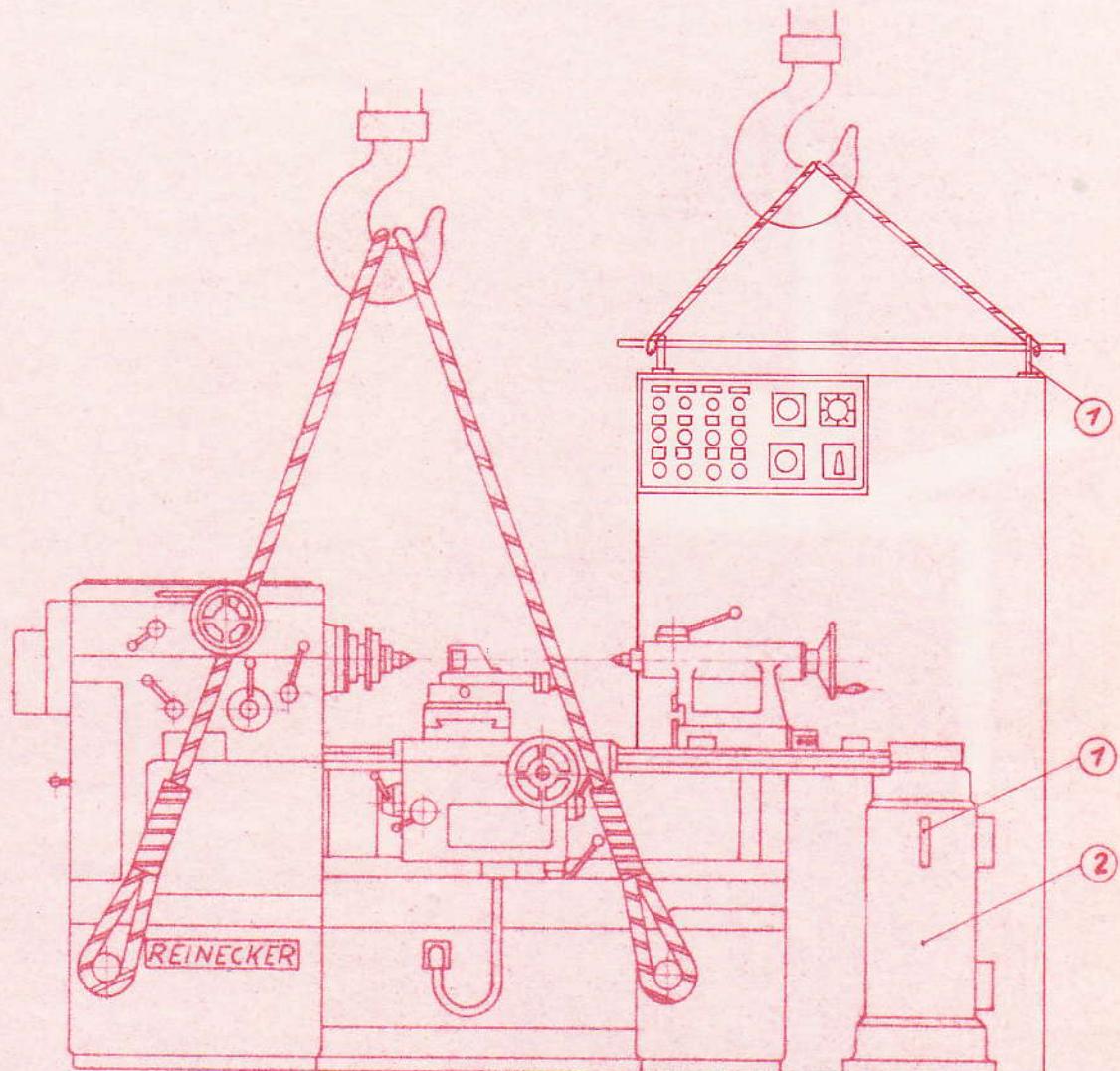
J. E. Reinecker Maschinenbau G.m.b.H. Essingen/Ulm

СОДЕРЖАНИЕ

	Страница
<u>Первый ввод в эксплуатацию</u>	
<u>Универсального токарно-затыловочного автомата</u>	<u>1/1 и 1/2.</u>
<u>I. Указания по транспортировке автомата</u>	<u>2</u>
<u>II. Установка автомата и присоединение</u> <u>электропроводов</u>	
1) Необходимое место	3
2) План фундамента	4
3) Естировка автомата	5
4) Присоединение электропроводов	6, би
5) Устранение антикоррозийного средства	7
<u>III. Заливка масла и смазка</u>	
1) Маслозаливка	8, 8а, 8б
2) Правила смазки	9
<u>IV. Обозначение частей автомата</u>	
1) Обозначения	10-15
2) Символы и таблички	16, 16а
<u>V. Описание автомата</u>	
1) Общее	17
2) Шиндельная бабка	17-22
3) Продольные салазки суппорта с корпусом фартука суппорта	23-24
4) Затыловочный суппорт	26, 26, 26а
5) Крестовый суппорт	27-29
6) Гидравлический агрегат	30, 31, 31а
7) Задняя бабка с реверсивным механизмом	32
8) Контактный датчик на главном шинделе и делительная шкала для многоходовых фрез	33
9) Встроенное делительное приспособление для многоходовой резьбы	33а
<u>VI. Указания для затылования (задней шлифовки)</u>	
1) Общие указания	34
<u>VII. Описание автоматического процесса задней заточки</u>	<u>38а-38с</u>

Страница

VIII.	<u>Формулы для вычисления сменных колес</u>	
1)	Формулы для вычисления сменных колес шага резьбы	40-43
2)	Формулы для вычисления сменных колес пазовых	43
3)	Формулы для вычисления спиральных сменных колес	44
4)	Формулы для вычисления сменных колес для червячных чрез	45-48
5)	Несколько примеров применения формул	49-53
IX.	<u>Таблицы сменных колес</u>	
1)	Сменные колеса шага резьбы	60-63
2)	Сменные пазовые колеса	64-65
3)	Сменные спиральные колеса	66-67
	План насадки сменных колес	67а-67б
X.	<u>Основные размеры</u>	68
XI.	<u>Устранение помех</u>	69
XII.	<u>Список запасных частей</u>	70
XIII.	<u>Рисунки</u>	71-73
	Кинематическая схема	74
	<u>Схема электропроводов</u>	
	<u>со спецификацией электрооборудования</u>	

II. ТРАНСПОРТНЫЕ ИНСТРУКЦИИ**Транспорт станка**

Через отверстия в станке просовываются около 1800 мм длинные и около 65 мм толстые шесты из стали. На крюк крана навешиваются по меньшей мере 2 пеньковых каната с соответствующим весу станка диаметром.

Рычаги, маховики и прочие детали станка охраниются от повреждения мягкими прокладками между канатами и станком. Мягко опускать станок на фундамент.

- | | |
|---------------------------|-------------------------------|
| (1) проушины для подвески | Вес станка около 2500 кг |
| (2) умформер | Вес электрошкафа около 250 кг |
| | Вес умформера около 265 кг |