

Министерство стан-
инструментостроения

З

Главно-

Читинский станкостроительный завод

Резьбонарезной
полуавтомат

5.207 0033

Руководство к станку

г. Чита

1971г.

№ п.п.	Содержание	№ № листов
<h1>Содержание</h1>		
I	Назначение	3
II	Распаковка и транспортировка станка	4
	Схема транспортировки станка.	5
III	Фундамент станка	4
	Установочный чертеж	6
IV	Паспорт станка	7
	Основные данные о станке	7
	Привод	8
	Гидронасос	8
	Механика станка	9
	Принадлежности и приспособления.	9
	Основные размеры и посадочные места	10
	Расположение органов управления станка	11
	Спецификация органов управления и сигнализации	12
	Кинематическая схема станка.	13
	Спецификация зубчатых колёс, винтов, гаек и шкивов	14
	Спецификация подшипников и свободных тел качения.	14
	Сведения о ремонте станка	15
V	Инструкция по эксплуатации	16
	Основные узлы	16
	Станина	16
	Коробка скоростей	18
	Суппорт	18
	Охлаждение	21
	Принадлежности	21
VI	Принцип работы станка	25
	Работа электросхемы	27
	Защита	27
	Монтажная электросхема	28
	Принципиальная электросхема	29
	спецификация к принципиальной и монтажной электросхеме.	30

№ № п. п.	Содержание	№ № листо в
VII	Гидрооборудование	31
VIII	<p>Указания по обслуживанию и эксплуатации гидропривода</p> <p>Работа</p> <p>Спецификация гидроаппаратуры</p> <p>Смазка</p> <p>Спецификация к схеме смазки</p> <p>Схема смазки станка</p>	<p>31</p> <p>31</p> <p>35</p> <p>36</p> <p>37</p> <p>38</p>
IX	<p>Подготовка к эксплуатации</p> <p>Первоначальный пуск</p> <p>Указания по технике безопасности</p> <p>Настройка резьбонарезной головки</p> <p>Установка числа оборотов шпинделя</p> <p>Наладка зажимного устройства</p> <p>Настройка давления масла в гидросистеме</p> <p>Наладка упора места зажима изделия</p> <p>Наладка хода суппорта</p> <p>Наладка реверса суппорта</p> <p>Настройка кулака ускоренного хода суппорта</p> <p>Настройка скорости рабочей подачи суппорта</p>	<p>39</p> <p>39</p> <p>39</p> <p>40</p> <p>41</p> <p>41</p> <p>42</p> <p>42</p> <p>42</p> <p>43</p> <p>43</p> <p>43</p>
X	Возможные неисправности в работе станка и рекомендуемые способы их устранения	44
XI	Дефекты, вызывающие брак или понижение качества нарезаемой резьбы и способы их устранения.	45
XII	Рекомендуемые углы заточки для различных материалов	47
XIII	<p>Изменения в станке.</p> <p>Ведомость комплектации полуавтомата модель 5Д07.</p>	<p>48</p> <p>49</p>