

Народное предприятие
станкостроительный комбинат
им. Фрица Хеккерта Карл-Маркс-Штадт
- головной завод -
9030 Карл-Маркс-Штадт

Удостоверение "Здравоохранение, охрана труда и
пожарная охрана"

для

резьбо- и шлицефрезерного станка, работающего по
методу обката мод. ZFWVG 250

Количество страниц: 4

Дата
изготовления

Редактор

Подпись
зав. отд. ZFVG

22.8.1978

Бауш

I. Основы конструирования для осуществления требований к здравоохранению, охране труда и пожарной охране

I.1. Законные установления

- кодекс законов о труде ГДР, действителен с 1 января 1978 г.
- постановление об охране труда, вестник законов ч. I/№ 36 от 1 декабря 1977 г.
- положения об охране труда и о пожарной охране 3/I от 20 июля 1966 г. "Безопасность эксплуатации технологического оборудования и процесса"
- положение об охране труда 192/I "Металлообрабатывающие станки" от 18 июня 1968 г.
- положение об охране труда 530/I "Правила для станков и приводных устройств" от 23 апреля 1968 г.
формулировка положения № 1 от 21 июня 1971 г., вестник законов ч. II/№ 54
и положения № 2 от 12 июля 1972 г., вестник законов ч. II/№ 41
- положение об охране труда и о пожарной охране 900/I от 23 октября 1975 г. "Электрические сооружения"

I.2. Государственные стандарты ТТЛ и отраслевые стандарты wmw

- ТТЛ 50817 обозначение опасностей
- ТТЛ 28-87 символы для безтекстных табличек с эксплуатационными данными
- ТТЛ 28-180 окраска
- ТТЛ 200-0602 защитные мероприятия на электротехнических сооружениях
- ТТЛ 200-0618/I контроль электротехнических сооружений
- ТТЛ 200-6045/3 электротехнические сооружения блоки, изготавливаемые на заводе для номинального напряжения до 1000В, контроль
- ТТЛ 200-0655 электрические сооружения у обрабатывающих и перерабатывающих станков, выпуск 1973 г.
- директива по конструкции и капитальному ремонту станков Объединения народных предприятий "Станки" от 1 июля 1965 г.

2. Установления

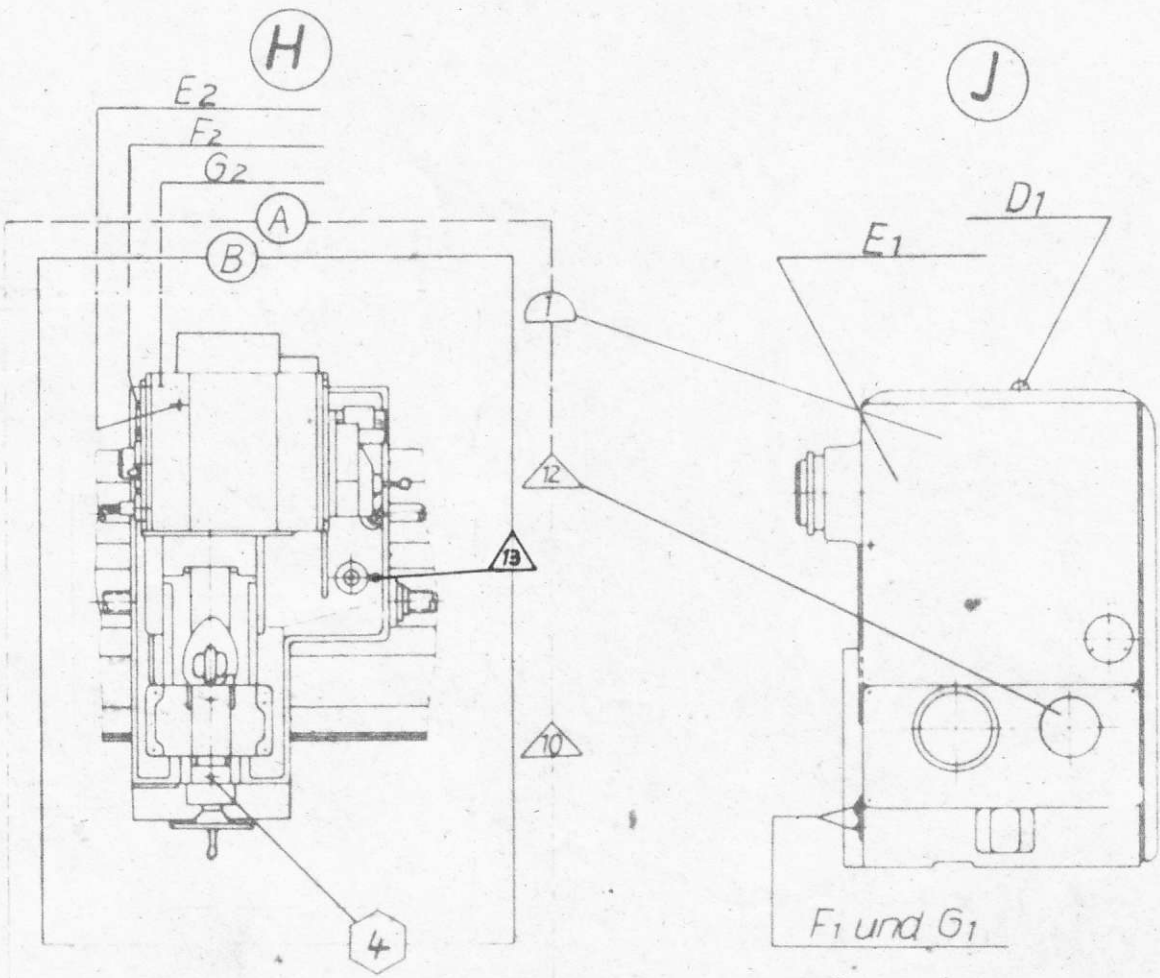
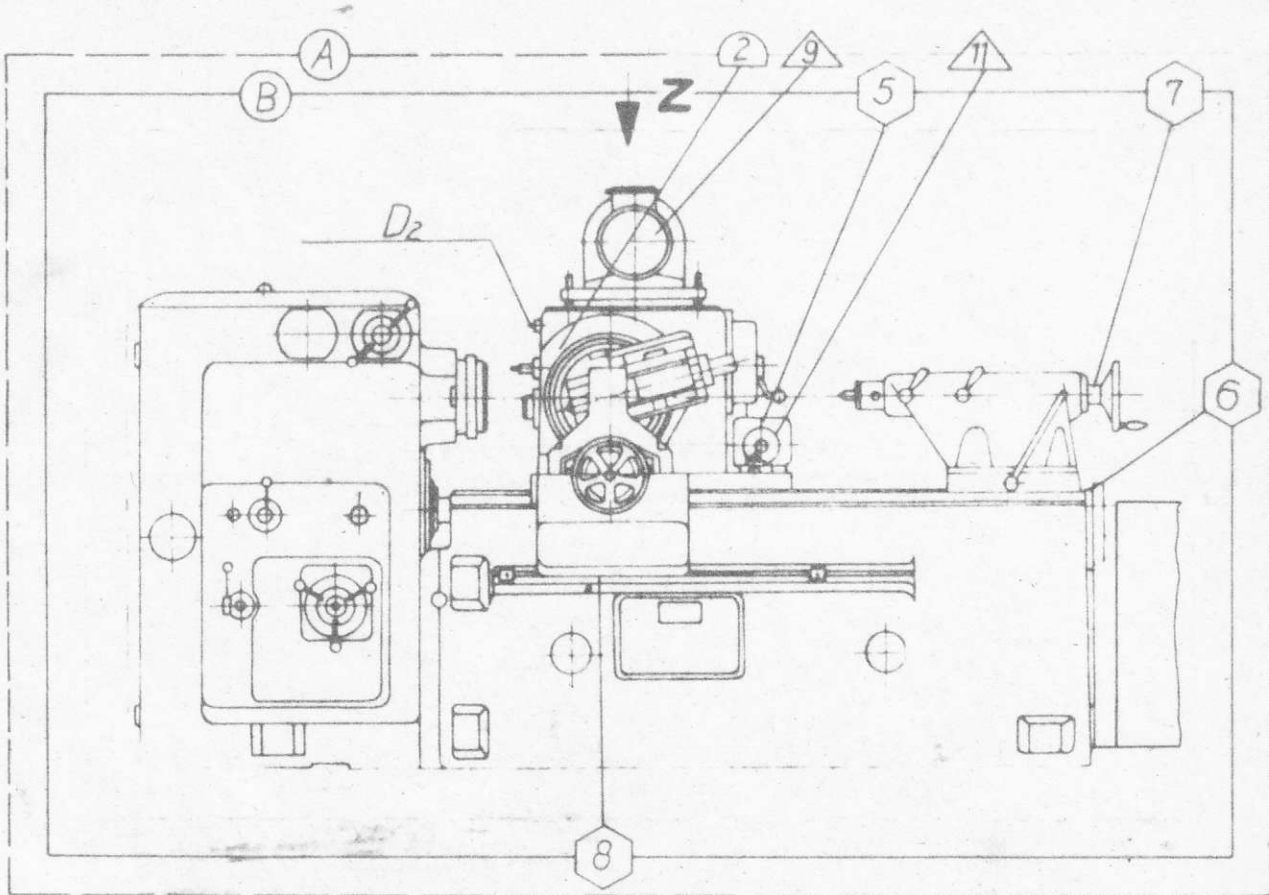
2.1. Защитные мероприятия

- Станки позволяют при выполнении большинства рабочих приемов нормальное положение тела рабочего, а также хорошую видимость на элементы управления, указатели и на рабочий процесс.
- Все важные элементы управления и переключатели помещены по новейшим результатам эргономики и художественного конструирования спереди на панели управления продольных салазок, а также на передней стойке и обеспечивает оптимальный комфорт обслуживания.
- Плоское оформление кнопок на подвесной панели управления хорошо предохраняет от несознанного включения станка.
- Аварийные кнопки на передней стойке, а также у всех типов-размеров на электрошкафу, помещенном у правого конца станины, дают возможность немедленно остановить станок. Эти кнопки четко отличаются по форме, цвету и по величине от остальных.
- Закрываемый главный выключатель предохраняет станок от включения его посторонними.
- Все сменные шестерни находятся за закрывающимися дверками. Электрические контакты на дверках препятствуют включению станка посторонними при открытых дверках.
- Рукоятки надеваются только при открытых дверках. Так как открытые дверки не дают возможности включения станка, надетые рукоятки также электрически заблокированы.
- При открытом защитном хомуте инструментального шпинделя, а также при надетой затяжной шестерне электрические контакты препятствуют включению станка.
- На задней стороне станка расположенное устройство, предназначенное для повторной наладки станка для обработки предварительно фрезерованных методом обката профилей, также электрически заблокировано.
- Время до останова инструментального шпинделя после выключения составляет меньше 6 сек.
- При фрезеровании с помощью зубофрезерной аппаратуры Ар6 и Ар6С без маховой массы вращающийся конец инструментального шпинделя прикрывается защитным хомутом.
- Вращающийся инструментальный шпиндель вместе с инструментом ограждаются поставленным защитным приспособлением.
- Сила для ручного перемещения задней бабки составляет меньше 320 Н.

С о д е р ж а н и е

		стр.
	Титульный лист	I
0.	Общие объяснения к паспорту АМК резьбо-и шлицефрезерного станка GFLV 250	2
	Содержание	3 - 4
I.	Описание станка, обслуживание	5
I.1	Возможности фрезерования	5
I.2	Станина	5
I.3	Головная стойка	6
I.3.1	Переключение методов фрезерования	6
I.3.2	Реверсивная передача	6
I.3.3	Шпиндель изделия	7
I.3.4	Устройство для единичного деления (специаль- ное исполнение)	7
I.3.5	Сменные шестерни	8
I.3.5.1	Сменные шестерни гитары настройки шага	8
I.3.5.2	Сменные шестерни гитары деления	8
I.3.5.3	Дифференциальные сменные шестерни	8
I.3.5.4	Общие указания	8
I.3.6	Коробка подач	9
I.3.6.1	Коробка реверсирования подачи	9
I.3.7	Устройство для повторной настройки пред- варительно фрезерованных обкатных профилей	9
I.4	Фрезерный суппорт	9
I.4.1	Продольная каретка суппорта	9
I.4.1.1	Подача на глубину фрезерования	10
I.4.1.2	Предохранительное устройство (случайное включение быстрого хода)	10
I.4.1.3	Тонкая установка суппорта	11
I.4.1.4	Устройство охлаждающей жидкости	11
I.4.2	Коробка передачи фрезерования	11
I.4.2.1	Привод	11
I.4.2.2	Переключение числа оборотов	11
I.4.2.3	Числа оборотов фрезерного шпинделя	12
I.4.3	Подвижный втулочный люнет	13
I.4.4	Подвижный люнет с опорными сухарями	13
I.5	Неподвижный люнет с опорными сухарями	13
I.6	Задняя бабка	13
I.7	Переключение движений	14

1.7.1	Ручное вращение шпинделя изделия и ходового винта	
1.7.1.1	Вращение шпинделя изделия	14
1.7.1.2	Вращение ходового винта	14
1.7.1.3	Аварийное выключение станка	15
2.	Уход	15
2.1	Уход за станком	16
2.2	Уход за фильтрами смазочного масла	16 - 18
2.3	Уход за электроприборами	19
3.	Электрооборудование	19 - 21
4.	Дополнительные устройства	21
5.	Неисправности	21 - 25
5.1	Неисправности у станка	25 - 27
5.2	Неисправности у электрической части станка	28 - 31
	Объяснение применяемых цифр	32
	Объяснение применяемых символов	33 - 35
6.	Таблицы и инструкции по наладке	36
	Объяснение применяемых индексов-знаков	37
	Набор сменных шестерней	38 - 39
	Расположение сменных шестерней гитары настройки шага при резьбофрезеровании	39 - 40
	Расположение сменных шестерней гитары деления при фрезеровании методом обката	40 - 44
	Расположение дифференциальных сменных шестерней при винтообразном фрезерованием методом обката	44
	Повторная настройка предварительно фрезерованных обкатных профилей	44 - 45
	Объяснение к инструкциям по наладке	46 - 47
	Объяснение текста инструкции по наладке для руководств по обслуживанию на иностранных языках	47 - 49
	Перечень рисунков и таблиц	41 - 115
	Рисунки и таблицы	116
7.	Работа и обслуживание центральной автоматической системы продольных кареток станины	117
8.	Свободное резание фрез	



AMK T1 - GFLV250 ab Los 26200015