

FABRYKA URZĄDZEŃ MECHANICZNYCH
POLSKIEGO PRZEMISŁU
W CHOCIMOWIE

TOKARKA UCHWYTOWA TYP T2C 32N1
ZE STEROWANIEM NUMERYCZNYM NUMER 322T
Z WÓZKIEM NA WIÓRY

Zakład Wsparcia
Tobru Kolejowego
Hogorol

14.11.1984

DOUMENTACJA TECHNICZNO - RUCHOWA

1983

Wyski

Nr.fabryczny

Rok budowy

Napięcie zasilania

Napięcie sterowania

Częstotliwość prądu

Całkowita zainstalowana moc

Masa obrabiarki /bez szaf sterowniczych
i zasilacza hydraulicznego/

Gł.Konstruktor

Kierownik DKT

.....
/pieczętka i podpis/

.....
/pieczętka i podpis/

SPIS TRESCI	Nr. strony
0. STRONA TYTUŁOWA	1
WERSJA WYKONANIA	2
SPIS RYSUNKÓW	5
WSTĘP	6
WYKAZ OPERATORÓW I KONSERWATORÓW UPOWAŻNIONYCH DO PRACY NA OBRABIARCE STEROWANEJ NUMERYCZNIE	7
1. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA	8÷12
1.1. OPIS TECHNICZNY	8÷10
1.2. WIELKOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE	10÷11
1.3. WYPOSAŻENIE NORMALNE	11
1.4. WYPOSAŻENIE SPECJALNE	12
2. CHARAKTERYSTYKA TECHNOLOGICZNO-EKSPLOATACYJNA	13÷39
3. INSTRUKCJA PRZYGOTOWANIA DO URUCHOMIENIA	43÷51
3.1. ROZPAKOWANIE I TRANSPORT WEWNĄTRZ ZAKŁADU	43÷44
3.2. FUNDAMENT	44÷45
3.3. ODKONSERWOWANIE	45÷46
3.4. USTAWIENIE	47
3.5. PRZYŁĄCZENIE DO SIECI ZASILAJĄCEJ	48
3.6. USTALENIE KIERUNKU OBROTÓW WRZECIONA	48÷49
3.7. WSTĘPNE URUCHOMIENIE OBRABIARKI	50
3.8. ZALECENIA DOTYCZĄCE WARUNKÓW ZAINSTALOWANIA OSN	51
4. INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA	60÷81
4.1. INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY	60÷61
4.2. INSTRUKCJA OBSŁUGI	62÷75
4.2.1. Elementy obsługi i kontroli	62÷67
4.2.2. Przygotowanie obrabiarki do pracy	68÷75
4.3. INSTRUKCJA SMAROWANIA OBRABIARKI ORAZ OBSŁUGI UKŁADU HYDRAULICZNEGO I CHŁODZENIA	76÷79
4.3.1. Instrukcja smarowania	76÷78
4.3.2. Instrukcja obsługi układu hydraulicznego	78
4.3.3. Instrukcja obsługi układu chłodzenia	78÷79
4.3.4. Właściwości olejów i smaru	79
4.4. ZALECENIA DOTYCZĄCE EKSPLOATACJI OSN	80÷81
5. INSTRUKCJA REMONTOWA	90÷98
5.1. EWIDENCJA CZASU PRACY	90
5.2. PRZEGLĄDY I REMONTY	90
5.3. REGULACJA UKŁADÓW, ZESPOŁÓW OBRABIARKI	91÷97
5.3.1. Wymiana i napinanie pasków klinowych napędu głównego	91

SPIS TRESCI	Nr. strony
5.3.2. Regulacja luzów w prowadnicach supertów	91+92
5.3.3. Regulacja luzów osiowych łożysk śrub napędu przesuwu supertów	92+94
5.3.4. Regulacja luzów łożysk wrzeciona	94
5.3.5. Regulacja głowicy rewelwerowej	95+96
5.3.6. Regulacja ciśnienia roboczego w cylindrze zacisku uchwytu	96
5.3.7. Regulacja ciśnienia zadziałania przekaźnika ciśnieniowego	97
5.4. DEMONTAŻ I MONTAŻ/zespołów, mechanizmów/	97
5.5. ODBIÓR TECHNICZNY PO REMONCIE	97+98
5.6. DOCIERANIE PO REMONCIE	98
6. MATERIAŁY UZUPEŁNIAJĄCE	104+105
6.1. ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA PRACY /do umieszczenia przy obrabiarce/	104+105
DOKUMENTACJA TECHNICZNO-RUCHOWA UKŁADU STEROWANIA NUMERYCZNEGO NUMS 322T /Załącznik Nr.1 /	
KARTA SPRAWDZANIA DOKŁADNOŚCI GEOMETRYCZNEJ OBRABIARKI /Załącznik Nr.2 /	1+10

SPIS RYSUNKOW	Nr. strony
2.1. Szkic przestrzeni roboczej	40+41
2.2. Strefa obróbki przy toczeniu przed i za osią wrzeciona	42
3.9. Transport obrabiarki	52+53
3.10. Transport zbiornika hydraulicznego	54+55
3.11. Plan fundamentu	56+57
3.12. Orientacyjny plan usytuowania	58+59
4.5. Widok ogólny obrabiarki	82
4.6. Pulpit sterowniczy obrabiarki	83
4.7. Głowica rewolwerowa - sposoby mocowania narzędzi	84
4.8. Tabliczka prędkości obrotowych wrzeciona	85
4.9. Wrzeciennik	86
4.10. Sposoby zamocowania przedmiotu	87
4.11. Plan smarowania	88+89
5.7. Wnęka hydrauliki i napędu głównego	99
5.8. Supert	100
5.9. Napęd supertu wzdłużnego	101
5.10. Napęd supertu poprzecznego	102
5.11. Głowica rewolwerowa	103
6.2. Schemat kinematyczny wrzeciennika	106
6.3. Wykres prędkości obrotowej wrzeciennika	107+108
6.4. Schemat hydrauliczny napędu głowicy, cylindra uchwyty i smarowanie wrzeciennika	109+110
Schematy elektryczne/użyć z dokumentacji konstrukcyjnej/	1+21

W S T ę P.

Przed rozpoczęciem eksploatacji tokarki uchwytywowej zobowiązane są do zapoznania się z niniejszą DTR /dokumentacją techniczną ruchową/ obrabiarki i DTR układu sterowania niżej wymienione osoby:

1. Technolog
2. Obsługujący obrabiarkę
3. Kierownik służby remontowej
4. Kierownik warsztatu

Dla zapewnienia bezpiecznej pracy, pełnego wykorzystania obrabiarki, przedłużenia czasu jej użytkowania, obniżenia kosztów jej eksploatacji i uzyskania optymalnych efektów ekonomicznych w czasie obróbki należy:

- przestrzegać przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy a w szczególności w pobliżu obrabiarki w dobrze widocznym miejscu umieścić instrukcję smarowania i zalecenia bezpieczeństwa pracy,
- stosować się do wymagań i wskazówek niniejszej DTR w zakresie użytkowania i konserwacji,
- do samodzielnej pracy na obrabiarce i jej konserwacji może mieć prawo tylko operator oraz konserwator przeszkolony w Zakładach "PONAR" i z dobrą znajomością niniejszej DTR. Jest to warunkiem gwarancji na obrabiarkę udzielanej przez producenta /dotyczy jedynie obrabiarki pracującej w Polsce/

Nazwisko operatora i konserwatora oraz miejsce i czas ich przeszkolenia muszą być zarejestrowane u posiadacza obrabiarki w niniejszej DTR.

Uwaga: Niniejsza DTR ze względu na stałe wprowadzanie udosko-
nażeń technicznych dotyczy jedynie obrabiarki z którą
została dostarczona. DTR są systematycznie aktualizowa-
ne przez producenta.

WYKAZ OPERATORÓW I KONSERWATORÓW UPOWAŻNIONYCH DO PRACY
NA OBRABIARCE STEROWANEJ NUMERYCZNIE.

Lp.	Imię i nazwisko operatora	Data przeszkolenia	Miejsce przeszkolenia	Podpis kierownika zakładu

Lp.	Imię i nazwisko konserwatora	Data przeszkolenia	Miejsce przeszkolenia	Podpis kierownika zakładu

0.