

ПОЛУАВТОМАТ
РЯДОВОЙ НАМОТКИ МОДЕЛИ СРЧ-1,5

ПАСПОРТ

БГ41.084.000ПС

1992

Паспорт предоставлен технической библиотекой компании «[Станочный парк](#)»

Другая техническая литература по адресу <https://www.stanok-park.ru/pasporta-stankov/>

- [Прайс-лист на ремонт станков](#)
 - [16к20](#)
 - [1м63](#)
 - [Вальцы](#)

	Лист
1. Общие указания	4
2. Общие сведения об изделии	4
3. Основные технические данные и характеристики	4
4. Комплект поставки	8
5. Сведения о приеме	8
6. Свидетельство о консервации	9
7. Свидетельство об упаковке	9
8. Гарантийные обязательства	10
9. Сведения о рекламациях	10
10. Сведения о хранении	11
II. Учет технического обслуживания	12
Приложение I. Перечень подписчиков полуавтомата	14
Приложение 2. Ведомость запасных частей	16
Приложение 3. Ведомость и чертежи быстроизна- шивающихся деталей	17
Приложение 4. Габаритный чертёж	22

I. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Перед эксплуатацией внимательно ознакомьтесь с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации БГ41.084.00010.

1.2. В случае передачи полуавтомата рядовой намотки модели СРН-I,5 (в дальнейшем - полуавтомата) заводской № _____ на другое предприятие или другое подразделение для эксплуатации или ремонта, настоящий паспорт подлежит передаче с полуавтоматом.

2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

2.1. Обозначение - БГ41.084.00010, модель СРН-I,5

2.2. Дата выпуска _____

2.3. Предприятие-изготовитель _____

2.4. Заводской номер полуавтомата _____

2.5. Заводской номер программатора _____

3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Основные технические данные и характеристики полуавтомата приведены в табл. I.

Таблица I

Наименование параметров	Значение параметров	
	по ТУ	фактическое
1. Диапазон наматываемых проводов, мм	от 0,1 до 1,5	
2. Размеры наматываемых катушек, мм		
длина	от 3 до 200	
диаметр	до 200	

Наименование параметров	Значение параметров	
	по ТУ	фактическое
3. Скорость вращения шпинделя, об/мин:		
холостого хода I режим	не менее 600	
холостого хода II режим	не менее 3000	
при рабочем крутящем моменте 1,5 Н*м	не менее 1000	
4. Размеры применяемых бобин, мм		
диаметр	до 250	
длина	до 200	
5. Наибольшая мощность, потребляемая полуавтоматом, кВт	1,8	
6. Габариты, мм		
длина	1420	
ширина	783	
высота	1704	
7. Масса, кг	220 240	
3.2. Сведения о применяемых в полуавтомате драгоценных материалах, г:		
золото	0,343647207	
серебро	23,6755008	
палладий	0,0290565	
3.3. Сведения о применяемых в полуавтомате цветных металлах приведены в табл. 2.		

Таблица 2

Наименование и марка материала	Детали		Масса 1 шт, кг	Масса в изде-лии, кг	Примечание
	Наименование и место расположения	Количество в изде-лии			
Сплав АЛ-2	Корпус розетки под светильником	I	0,3	0,3	
	Крышка корпуса передней бабки	I	0,8	0,8	
	Радиатор в стабилизаторе программатора	I	0,12	0,12	
	Диск вариатора	I	0,735	0,735	
	Корпус механизма реверсирования	I	1,25	1,25	
	Крышка механизма реверсирования на большом валу со стороны диска	I	0,055	0,055	
	Корпус передней бабки	I	4,45	4,45	
	Корпус механизма раскладки	I	3,7	3,7	
	Педали	I	0,175	0,175	
	Корпус задней бабки	I	0,7	0,7	
	Кронштейн педали	I	0,18	0,18	
	Крышка левая механизма раскладки	I	0,7	0,7	
	Крышка правая механизма раскладки	I	0,7	0,7	
	Диск с пазами датчика	I	0,5	0,5	
	Защитная панель программатора	I	0,16	0,16	
				14,525	

Продолжение табл. 2

Наименование и марка материала	Детали		Масса 1 шт, кг	Масса в изде-лии, кг	Примечание
	Наименование и место расположения	Количество в изде-лии			
Сплав АЛ-8	Маховик на шпинделе	I	1,0	1,0	
	Защитная панель на панели управления	I	0,13	0,13	
	Корпус переключателя механизма раскладки	I	0,21	0,21	
Сплав АЛ-9				1,34	
	Корпус устройства натяжного	2	4,55	9,1	
	Кронштейн электромагнита	2	0,2	0,4	
				9,5	

4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

4.1. В комплект поставки полуавтомата входят изделия и эксплуатационные документы, перечисленные в табл. 3.

Таблица 3

Наименование изделия, составной части, документа	Обозначение	Количество	Примечание
Полуавтомат	БГ41.084.000	1	Снимается по условиям транспортирования
Программатор	БГ41.034.000	1	
Этаптив (без основания)	БГ41.072.003	1	То же
Ножка	БГ41.058.025	6	- " -
Паспорт	БГ41.084.000ПС	1	
Техническое описание и инструкция по эксплуатации	БГ41.084.000ТО	1	
Упаковка СИП	БГ41.084.006	1	
Ящик для упаковки полуавтомата	БГ41.084.007	1	

5. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Полуавтомат рядовой намотки модели СРН-I,5 заводской номер _____ с программатором заводской номер _____ соответствует техническим условиям БГ41.084.000ТУ и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

М.П.

(подпись лиц, ответственных за приемку)

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Полуавтомат рядовой намотки модели СРН-I,5 заводской номер _____ с программатором заводской номер _____ подвергнут на _____ (наименование предприятия) консервации согласно требованиям технических условий.

Дата консервации _____

Срок консервации _____

Консервацию произвел _____

Изделие после консервации принял _____

М.П.

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Полуавтомат рядовой намотки модели СРН-I,5 заводской номер _____ с программатором заводской номер _____ упакован _____ (наименование предприятия) согласно требованиям технических условий.

Дата упаковки _____

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки принял _____

М.П.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

8.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие полуавтомата требованиям технических условий БГ41.084.000ТУ при соблюдении потребителем всех требований технического описания и инструкции по эксплуатации БГ41.084.000ТО.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации на полуавтомат установлен 12 месяцев со дня ввода его в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки потребителю.

9. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

9.1. Предприятие-изготовитель рассматривает претензии к работе полуавтомата при условиях, оговоренных в п. 8.1 настоящего паспорта, а также при наличии последнего. В случае утери паспорта безвозмездный ремонт или замена вышедшего из строя полуавтомата и его составных частей не производится и претензии не принимаются.

9.2. Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются потребителем полуавтомата в порядке и сроки, установленные "Инструкцией о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству", утвержденной постановлением Государственного арбитража при Совете Министров СССР от 25.04.66 г.

10. СВЕДЕНИЯ О ХРАНЕНИИ

Таблица 4

Дата		Условия хранения	Должность, фамилия и подпись лица, ответственного за хранение
установки на хранение	снятия с хранения		

II. УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Таблица 5

Дата	Вид технического обслуживания	Замечания о техническом состоянии	Должность, фамилия и подпись ответственного лица

Продолжение табл. 5

Дата	Вид технического обслуживания	Замечания о техническом состоянии	Должность, фамилия и подпись ответственного лица

ПРИЛОЖЕНИЕ I

СПИСОК ПОДПИШЕК ПОЛУАВТОМАТА

Место установки под- писчика	Тип подписчика	Номер под- писчика по ГОСТу	Монтажные размеры			Количество	
			Внут- ренний ди- аметр	Наруж- ный ди- аметр	Вы- со- та	На узел	На из- делие
Бабка передняя	Шариковый ра- диальный од- норядный с одной защит- ной шайбой	60018	8	22	7	1	1
	Шариковый ра- диальный од- норядный	18	8	22	7	1	1
	То же	25	5	16	5	2	2
	- " -	106	30	55	13	2	2
	- " -	4-202	15	35	11	2	2
Узел реверса	- " -	25	5	16	5	4	4
	- " -	27	7	22	7	3	3
	- " -	6-203	17	40	12	1	1
Бабка задняя	- " -	6-17	7	19	6	2	2
Статив	- " -	6-203	17	40	12	6	12
	- " -	6-17	7	19	6	2	4
	Шариковый ра- диальный од- норядный с одной защит- ной шайбой	60018	8	22	7	1	1
Механизм раскладки	Шариковый ра- диальный од- норядный	18	8	22	7	10	10
	То же	25	5	16	5	4	8

Продолжение

Место уста- новки под- писчика	Тип подписчика	Номер под- писчика по ГОСТу	Монтажные размеры			Количество	
			Внут- ренний ди- аметр	Наруж- ный ди- аметр	Вы- со- та	На узел	На изде- лие
Механизм раскладки	Шариковый ра- диальный од- норядный с одной защит- ной шайбой	60018	8	22	7	2	2

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ВЕДОМОСТЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Наименование	Обозначение	Количество	Примечание
Полугайка	БГ41.058.233-02	1	Запасная часть
Ролик	БГ41.058.549	1	То же
Лампа	КМ24-90		
	ТУ16-88 ИКАВ.675250.001ТУ	1	"-
Диод	КД105Б ТР3.362.060ТУ	1	"-
Микросхема	К155ЛА3 ОК0.348.006-01ТУ	1	"-
Транзистор	КТ814Б АО.336.184ТУ	1	"-
Транзистор	КТ315Б МК3.365.200ТУ	1	"-
Вставка плавкая	ВН1-1 1,0 А АГО.481.303ТУ	1	"-
Ключ торцевой	БГ41.058.096	1	Инструмент
Накладная (байкон)	БГ41.072.157	4	Запасная часть

Примечание. Рекомендации по замене ролика:

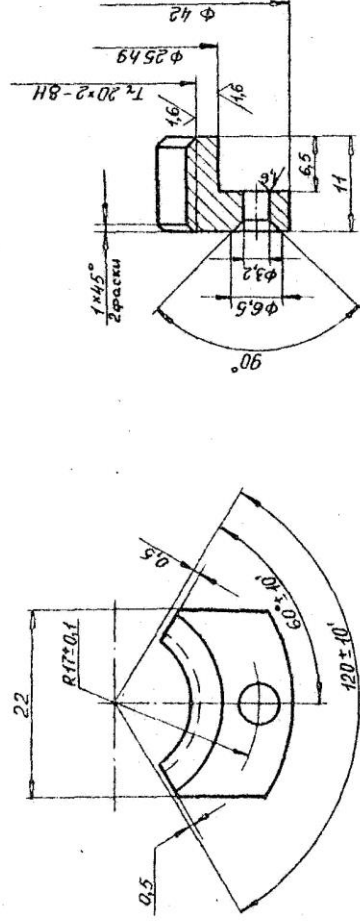
- поверхность $\varnothing 45 \pm 0,3$ обработать в собранном виде по $\sqrt{V}$;
- радиальное биение поверхности $\varnothing 45 \pm 0,3$ относительно оси вращения ролика 0,05 мм.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

ВЕДОМОСТЬ И ЧЕРТЕЖИ ПЫСТОИЗНАИВАЮЩИХСЯ ДЕТАЛЕЙ

Наименование детали	Обозначение детали	Номер листа
Полугайка	БГ41.058.233-02	18
Винт ходовой	БГ41.058.408-02	19
Оправка	БГ41.058.444	20
Ролик	БГ41.058.549	21

ПОШТАЙКА



Неуказанные предельные отклонения размеров:

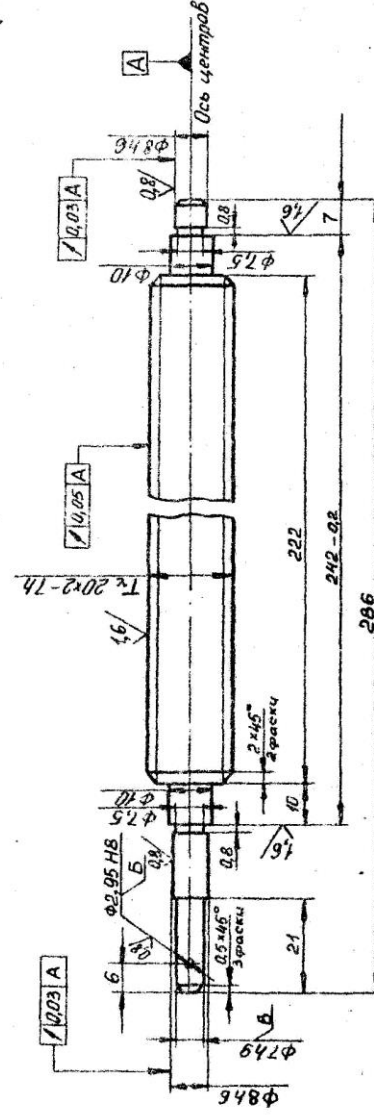
по H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$

Материал - Сталь Бр.АМ9-4 ГОСТ 18175-78

Обозначение детали - БГ41.058.233-02

16

ВИНТ ХОДОВОЙ



Неуказанные предельные отклонения размеров:

по H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$

Смещение оси отверстия В относительно оси поверхности В не более 0,05 мм

Материал - Сталь 40Х ГОСТ 4543-71

Покрытие - Хим.Окс.прм.

Обозначение детали - БГ41.058.408-02

19

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ

