

ВВЕДЕНИЕ

В руководстве отражены вопросы по установке, пуску, использованию и обслуживанию станка фрезерного вертикального двухшпиндельного специализированного с числовым программным управлением (ЧПУ) модели MA655A2, MA655A3

Соблюдение правил обслуживания и эксплуатации станка модели MA655C2 позволит длительное время сохранить первоначальную точность и предотвратить преждевременный износ и поломку станка.

При пуске станка в эксплуатацию необходимо строго придерживаться рекомендаций, изложенных в настоящем руководстве и прилагаемой технической документации на комплектующие изделия.

Пуск станков в эксплуатацию и гарантийный ремонт осуществляют завод-изготовитель или пусконаладочные организации, имеющие договоры на право проведения пусконаладочных работ с СПО "Прогресс".

При наличии у завода-потребителя специалистов, обученных и аттестованных на СПО "Прогресс" на право проведения пусконаладочных работ, разрешается по согласованию с СПО "Прогресс" самостоятельный пуск станка в эксплуатацию.

При невыполнении этих условий СПО "Прогресс" ответственности по гарантийным обязательствам не несет.

Обучение специалистов по пусконаладочным работам производится по предварительной заявке на СПО "Прогресс" (171510, г. Кипри, Калининской обл., ул. 50 лет ВЛКСМ, 14, тел. 4-11-65).

За справками по адресам пусконаладочных организаций обращаться по тел. 4-10-39.

Гарантийное обслуживание устройств ЧПУ проводит завод-изготовитель устройств и организации, которым он это поручает (см. сопроводительную документацию на УЧПУ).

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

Изм.	Инт.	№ докум.	Подп.	Дата	72060.089.00.000 РЭ	Лист
Чов		0950	Вид 10.480			2а

Продолжение таблицы I

Поз.	Наименование	Обозначение	МА655А	МА655А1	МА655А2	МА655А3	МА655А4	Примечание
20	Короб глубокий	72060.089.00.100	x	x	x	x	x	
21	Станина	72060.069.03.200	x	x	x	x	x	
22	Кожух	72011.026.21.000	x	x	x	x	x	

Изм. № поста.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

1	ван.	0510	С.С.С.С.	04.84г.	72060.089.00.000 РЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		7

Продолжение таблицы I

Поз	Наименование	Обозначение	МА655А	МА655А1	МА655А2	МА655А3	МА655А4	Примечание
I2	Оптический нониус	72060.071.13.000	x	x	x	x	x	
I3	Оптический нониус	72060.071.14.000	x	x	x	x	x	
I4	Шкаф с тиристорными преобразователями	72060.071.06.000	x					
		72060.071.05.000		x				
		72060.089.03.000			x			
		72060.089.09.000				x		
		72060.089.20.000					x	
I5	Подвесной пульт управления	72060.089.01.000	x	x	x			
		72060.089.01.000-01				x		
		72060.089.01.000-02					x	
I6	Электрооборудование	72060.089.08.000	x	x	x			
		72060.089.10.000				x		
		72060.089.10.000-01					x	
I7	Насосная станция	72060.071.09.000	x	x	x	x	x	
I8	Подвод питания левый	72060.071.00.100	x	x				
		72060.089.00.400			x	x	x	
I9	Подвод питания правый	72060.089.00.350	x	x				
		72060.089.00.500			x	x	x	

Изм. № подл. Подп. и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата

1	Зан.	0510	Целью	04.89.	72060.089.00.000 РЭ	Лист	6
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			

I. Состав станка.

I.2.1. Чертеж станка с обозначением основных составных частей (рис. 2 и рис. 3).

I.2.2. Перечень составных частей станка.

Таблица I

Поз.	Наименование	Обозначение	MA655A	MA655A1	MA655A2	MA655A3	MA655A4	Примечание
I	Стол и салазки	72060.089.12.000	x	x	x	x		
2	Привод продольных подач	72011.026.13.000	x	x				
		72060.089.14.000			x	x	x	
3	Привод поперечной подачи	72011.026.14.000	x	x				
		72060.089.15.000			x	x	x	
4	Привод вертикальной подачи	72060.071.16.000	x	x				
		72060.089.13.000			x	x	x	
5	Головка фрезерная	72060.064.10.000	x	x	x	x		
		72060.064.10.000-01					x	
6	Стойка	72060.089.02.000	x	x	x	x	x	
7	Гидроразводка	72060.064.17.000	x	x				
		72060.089.16.000			x	x	x	
8	Насосная станция смазки и охлаждения	72060.089.07.000	x	x	x	x	x	
9	Датчик	72001.060.02.100	x	x	x	x	x	
10	Устройство ЧПУ	НЗЗ-2М (или КУРС-33 или ЛУЧ-33)	x	x	x			
		2УЗЗ-6I				x	x	
II	Система охлаждения инструмента	72060.071.01.000	x	x	x	x	x	

72060.089.00.000 РЭ

Лист

5

Изм. № докл. Подп. и дата. Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата.

Изм Лист № докум. Подпись Дата

Контроль

Формат 11

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. Назначение и область применения

Станок фрезерный вертикальный специализированный с ЧПУ и автоматической сменой инструмента предназначен для обработки деталей сложной криволинейной формы типа дисков, плит, ричатов, корпусных деталей и др. из сталей, титановых и лёгких сплавов в условиях механического цеха при отсутствии вблизи сварочных аппаратов установок ТВЧ и других источников помех и тепловой радиации, а также оборудования ударного действия, вызывающего вибрацию.

На станке можно производить фрезерование плоскостей и пазов, сверление, зенкерование, развёртывание и предварительное растачивание отверстий.

Обработка производится по трём координатам по программе, записанной на 8-ми дорожечной перфоленте.

Станок обеспечивает от программы перемещение стола, салазок и фрезерной головки, переключение чисел оборотов шпинделя, включение и выключение шпинделя, выбор и смену инструментов.

Автоматическое управление станком по программе, записанной на перфоленте, осуществляется от устройства числового программного управления.

Станок фрезерный вертикальный специализированный в зависимости от поставки комплектующих изделий приводов подач главного движения, устройств ЧПУ может изготавливаться в пяти исполнениях.

2

Изм. № дубл. Подп. и дата
 Взам. инв. № Подп. и дата
 Имп. № подл.

Обозначение	Модель исполнения	Код ОКП	Тип привода	Двигатель	Двигатель главного движения	УЧПУ
72060.089.00.000	MA655A	1053350010	ЭТЗС12	НЕСТ33	2ПФ160Л	НЗЗ-2М
01	MA655A1	1053350011	ЭТ6Р	НЕСТ33	2ПФ160Л	НЗЗ-2М
02	MA655A2	1053350012	ЭКЗМ	БИ2603	2ПФ160Л	НЗЗ-2М
03	MA655A3	1053350013	ЭКЗМ	БИ2603	2ПФ160Л	ЗУ32-61
04	MA655A4		ЭКЗМ	БИ2603	МР132М	ЗУ32-61

1	3011	0510	Швыря	0484р	72060.089.00.000 РЭ	Лист 3
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

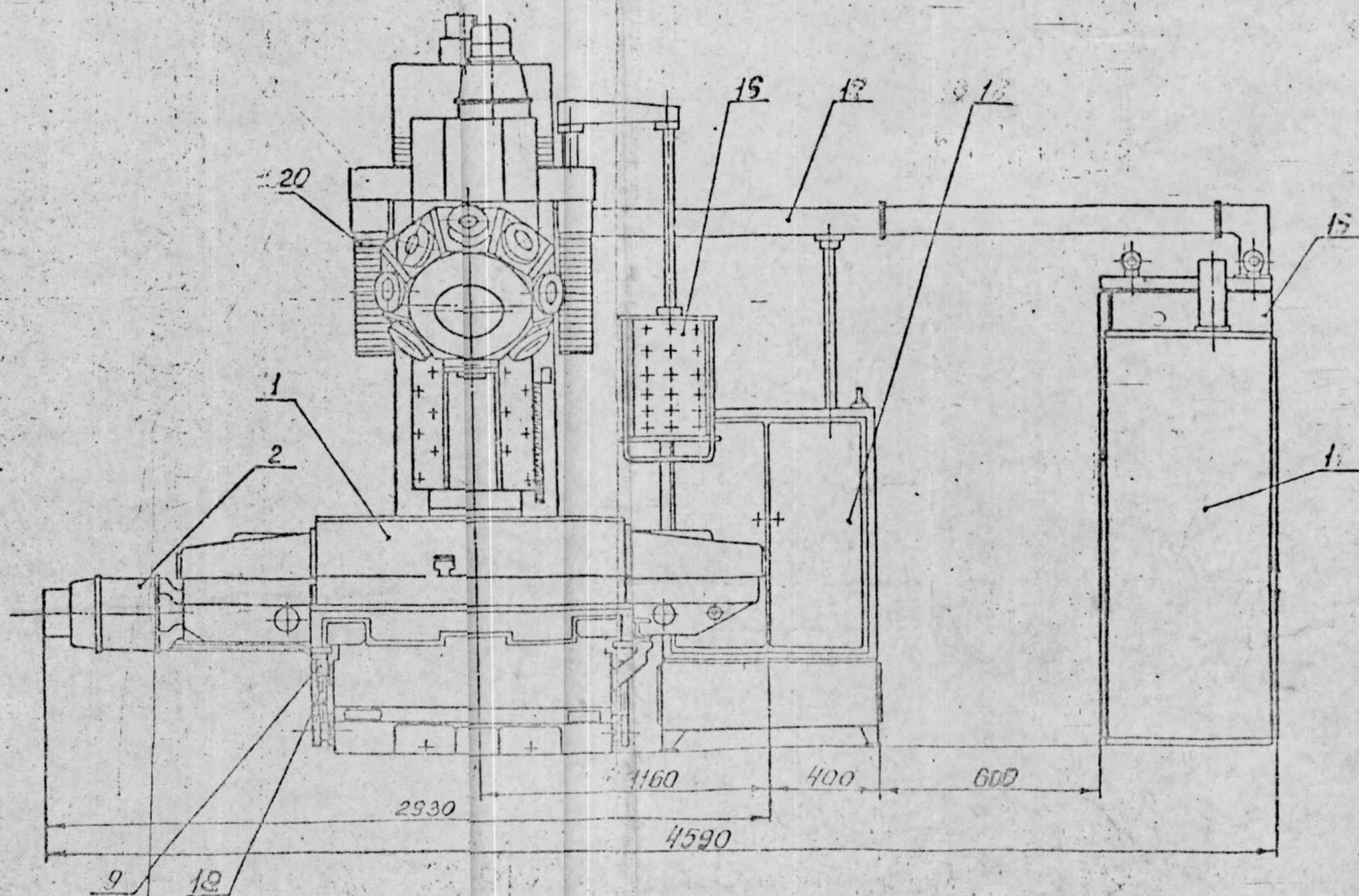
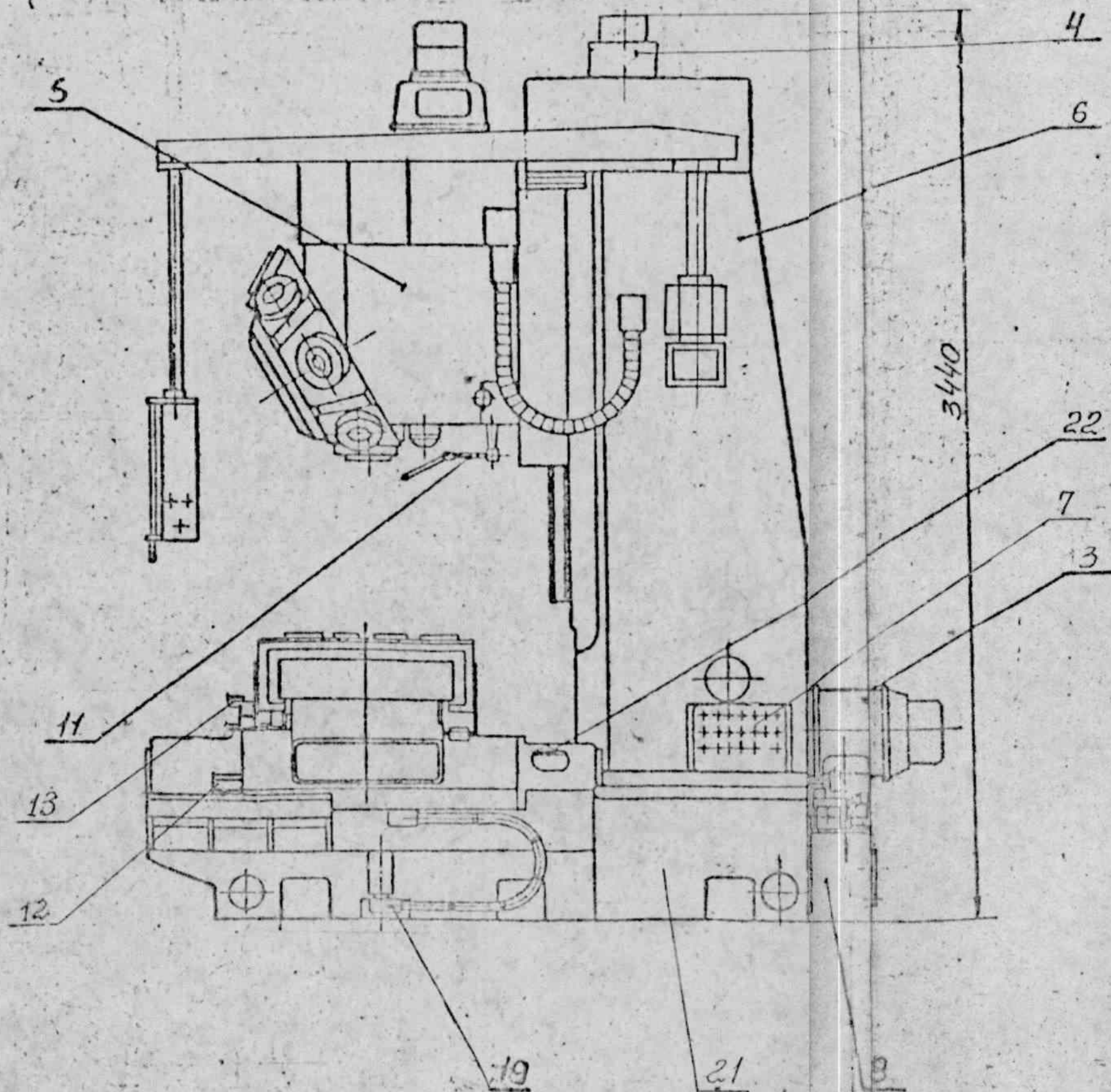


Рис 2. Расположение составных частей станка.