
3. Установка, монтаж и демонтаж станка

- 3.1. Условия эксплуатации
- 3.1.1 Подводимый ток для электрических узлов станка и его допускаемые отклонения
- 3.1.2 Состояние окружающей среды
- 3.1.3 Нагрузка фундамента
- 3.2. Установка
- 3.2.1 Потребность в площади
- 3.2.2 фундамент
- 3.2.3 Установка и закрепление
- 3.2.4 Электрическое соединение
- 3.3. Монтаж
- 3.3.1 Монтаж узлов, поставленных в демонтированном виде
- 3.3.2 Монтаж покрытия на электроника
- 3.4. Пуск станка
- 3.4.1 Замечания к смазке
- 3.4.2 Замечания к станочному перемещению подачи
- 3.4.3 Замечания к режиму режущего инструмента
- 3.4.4 Пуск специальных узлов
- 3.5. Перечень рисунков

4. Обслуживание станка

- 4.1. Описание органов управления
- 4.1.1 Объяснение символического обозначения операций обслуживания
- 4.1.2 Назначение органов управления
- 4.2. Режимы работы станка
- 4.2.1 Наладочный режим
- 4.2.2 Нормальный режим
- 4.2.3 Обслуживание узлов и специальных узлов для вспомогательных операций станка
- 4.3. К обслуживанию механических узлов станка
- 4.3.1 К поперечным салазкам
- 4.3.2 К выбору числа оборотов
- 4.3.3 К выбору подачи

-
- 4.3.4 К шпиндельной головке станка
 - 4.3.5 К контролере с подшипником станка FQW 400
 - 4.4. Указания по обслуживанию для станочника
 - 4.5. Указания для станочника по здравоохранению, охране труда и пожарной охране
 - 4.6. Перечень рисунков
 - 5. Конструкция и принцип действия узлов станка —
Поиск и устранение отказов
-
- 5.1. Конструкция и принцип действия
 - 5.1.1 Механические узлы
 - 5.1.2 Электрическая система управления
 - 5.1.3 Конструкция и принцип действия спец. узлов
 - 5.2. Поиск неисправностей и их устранение
 - 5.2.1 Неисправности в механической части станка
 - 5.2.2 Неисправности в электрической части станка
 - 5.3. Перечень рисунков
-
- 6. Смазка, уход и содержание станка в исправности
-
- 6.1. Смазка
 - 6.1.1 Общие предписания
 - 6.1.2 Инструкция по смазке
 - 6.1.3 Описание отдельных систем циркуляции масла
 - 6.2. Уход
 - 6.2.1 Общие задания по уходу
 - 6.2.2 Специальные задания по уходу
 - 6.2.3 Уход за электрическими узлам
 - 6.3. Содержание станка в исправности
 - 6.3.1 Указания для планомерного содержания в исправности
 - 6.3.2 Циклограмма планомерного содержания станка в исправности
 - 6.3.3 Работы для ремонта и подрегулирование станка
 - 6.4. Перечень рисунков
-
- 7. Технологические данные
-
- 7.1. Назначение станка
 - 7.2. Обрабатываемые детали
 - 7.3. Точность обработки изделий
 - 7.4. Указания по эксплуатации станка

- 7.4.1 Указания по эксплуатации для дальнейшего повышения производительности
- 7.4.2 Указания по эксплуатации
- 7.4.3 Указания по эксплуатации
- 7.5. Примеры обработки
- 7.6. Скорость резания
- 7.7. Мощность и крутящий момент главного привода
- 7.8. Перечень рисунков
8. Запасные и быстроиснашиваемые части
- 8.1. Запасные части
- 8.1.1 Общие положения
- 8.1.2 Запасные части механических узлов
- 8.1.3 Запасные части электрооборудования
- 8.2. Изнашиваемые части
- 8.2.1 Общие положения
- 8.2.2 Изнашиваемые части механических узлов
- 8.2.3 Изнашиваемые части электрооборудования
- 8.3. Резервный запас
9. Приложения
- 9.1. Удостоверение о соблюдении условий здравоохранения, охране труда и пожарной охране
- 9.2. Электросхемы
- 9.3. Протоколы приемки станка
- 9.3.1 Горизонтальный фрезерный станок СХИИ 1299/01
- 9.3.2 Горизонтальный фрезерный станок СХИИ 1555/01
- 9.3.3 Пробная заготовка FQW 400 СХИИ 1554/02
- 9.3.4 Пробная заготовка FQS 400 СХИИ 1554/01
- 9.3.5 Технический паспорт для электрооборудования
ТТД 28-26
- 9.4. Указания по обслуживанию привода электрического зажима (зажим инструмента)
- 9.5. Указания по обслуживанию смазочных насосов

Эта документация станка содержит 244 страницы, не считая указанные в разделах 9.2 ... 9.5 приложения.

Документации поставленных со станком дополнительных устройств находятся в разделе 9. Необходимо соблюдать там изложенное до и во время эксплуатации устройств.

Общие указания:

Эта документация подразделена в 9 разделов. Для лучшей информации наших заказчиков указывается частично определенные подразделы.

Номер страницы указывает первой своей цифрой номер раздела. Содержание, общие указания и перечень использованных на рисунках и в тексте обозначений находятся в разделе 0.

Эта документация содержит в нормальной редакции для информации заказчика некоторые специальные исполнения. Они отмечены примечанием

" по желанию и т. п. "

Рисунки носят обозначение - № раздела / № № рисунка.

Все значения заданы в единицах международной системы мер (SI). Если на рисунках размеры заданы без единицы измерения, то они заданы всегда в миллиметрах (мм). Если на рисунках или таблицах использованы другие единицы измерения, то они всегда задаются

Перечень использованных на рисунках и в тексте обозначений :

101	Ручка переключения числа оборотов	218	Призматическая шпонка 4 x 5 x 16
105	Вал для ручного переме- щения по оси X	219	Левая опора стола
106	Вал для ручного переме- щения по оси	220	Призматическая шпонка 5 x 5 x 16
107	Вал для ручного переме- щения по оси	221	Покрытие из листового металла
108	Ручка переключения ножовки	223	Измерительный паз
110	Маховичок	224	Магнитопровод
200	Откидное покрытие направляющих	225	Зажимный винт
201	Покрытие	226	Резьбовое установочное кольцо
203	Переднее покрытие консоли	227	Якорный диск
204	Верхний очищающий скре- бок перед регулировочным клином консоли	229	Болт
205	Нижний очищающий скребок перед регулировочным клином консоли	230	Установочный клин
206	Покрытие	231	Шайба
207	Подшипное отверстие - крышка	232	Нижняя верхняя планка консоли
208	Концевая плита	233	Установочная гайка
209	Квадратный хвостовик §)	235	Панель управления
210	Резьбовая пробка	241	Шлицевая гайка
211	Винт с цилиндрической головкой §)	242	Защитное устройство фрезерной оправки
212	Уплотнительное кольцо	243	Прокладка
213	Установочное кольцо	244	Предохранительная деталь
215	Крышка	245	Винт с шестигранной головкой
216	Шайба	246	Спорная втулка
217	Цилиндрическое колесо		
00	Главный выключатель в	S 81	Переключатель рода работ
HO	индикаторная лампочка	S 82	Переключатель направления вращения инструмента
S 50	Аварийная кнопка	S 85	Переключатель цикла обработки

з 51	Кнопка - выключатель	з 86	Переключатель попутная подача / отвод
з 62	Освещенная кнопка для смазки направляющих	з 87	Переключатель средства охлаждения
з 61	Замедленный ход	з 89	Выключатель освещения рабочего места
з 62	Ускоренный ход + X	н 85	Индукторная лампочка зажигания инструмента
з 63	Подача + X	з 52	Толчковое включение главного двигателя
з 64	Подача - X	з 56	Грибовидная кнопка захвата или ослабление инструмента
з 65	Ускоренный ход - X	з 59	Толчковое включение двигателя подачи
з 67	Ускоренный ход - Y	з 91	Переключатель зажигания направляющих
з 68	Подача - Y	з 92	Переключатель: опускание консоли поперечный отвод
з 69	Подача + Y	В 1	Счетчик для X и Y
з 70	Ускоренный ход + Y	В 2	Счетчик для Z
з 72	Ускоренный ход - Z		
з 73	Подача - Z		
з 74	Подача + Z		
з 75	Ускоренный ход + Z		



FQS 400

FQW 400

Документация/технический паспорт
станка. Содержание, общее

- I. Описание и технические данные, принадлежности
- I.1 Пояснение кратких обозначений, использованных для фрезерного станка с поперечными салазками
- I.2 Описание станка
- I.3 Пояснения к рисункам станка
- I.4 Принадлежности
- I.5.1 Определение понятий
- I.5.2 Нормальные принадлежности
- I.5.3 Специальные принадлежности
- I.6 Перечень рисунков

2. Транспорт, хранение и упаковка
- 2.1 Масса и габариты
- 2.1.1 Габариты и вес упакованного станка
- 2.1.2 Потребная емкость транспортной площади
- 2.1.3 Транспортный профиль и потребность в вагонах
- 2.2 Транспорт упакованного станка
- 2.2.1 Использование на упаковке условные знаки
- 2.2.2 Подготовка станка к транспорту
- 2.2.3 Транспорт подъемно-транспортным оборудованием
- 2.3 Хранение
- 2.4 Распаковка станка
- 2.5 Перечень рисунков