

## РУКОВОДСТВО К СТАНКУ

### I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Универсальнофрезерный станок модели 6Н80Г с поворотным столом, горизонтальнофрезерный станок модели 6Н80Г и вертикальнофрезерный станок модели 6Н10 предназначены для обработки плоскостей на небольших деталях разнообразной конфигурации из стали, чугуна, цветных металлов и пластмасс.

На станках удобно фрезеровать торцы, сколы, фаски, шлицы, пазы.

В качестве инструмента могут быть использованы различные типы фрез: цилиндрические, фасонные, торцовые, концевые, а также наборы фрез. Повышенная мощность и широкий диапазон скоростей и подач позволяют успешно работать как быстрорежущими инструментами, так и фрезами, оснащенными пластинами из твердого сплава.

Наличие поворотной шпиндельной головки с выдвижной пинолью у вертикальнофрезерного станка повышает его технологические возможности.

### II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

Распаковку станка следует начинать с верхнего щита, следя за тем, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом.

В случае транспортировки станка краном хобот (в станках моделей 6Н80 и 6Н80Г) необходимо сдвинуть в среднее положение относительно стойки и тщательно закрепить.

Консоль опустить в крайнее нижнее положение, а стол сдвинуть к стойке. Хобот (в станках моделей 6Н80 и 6Н80Г) или стойку (в станке модели 6Н10) захватить пеньковым канатом 1 (рис. 1). Во избежание повреждения окраски под канат подложить деревянную прокладку 2. При транспортировке необходимо следить за тем, чтобы не повредить выступающих частей станка (рукояток, рычагов и др.).

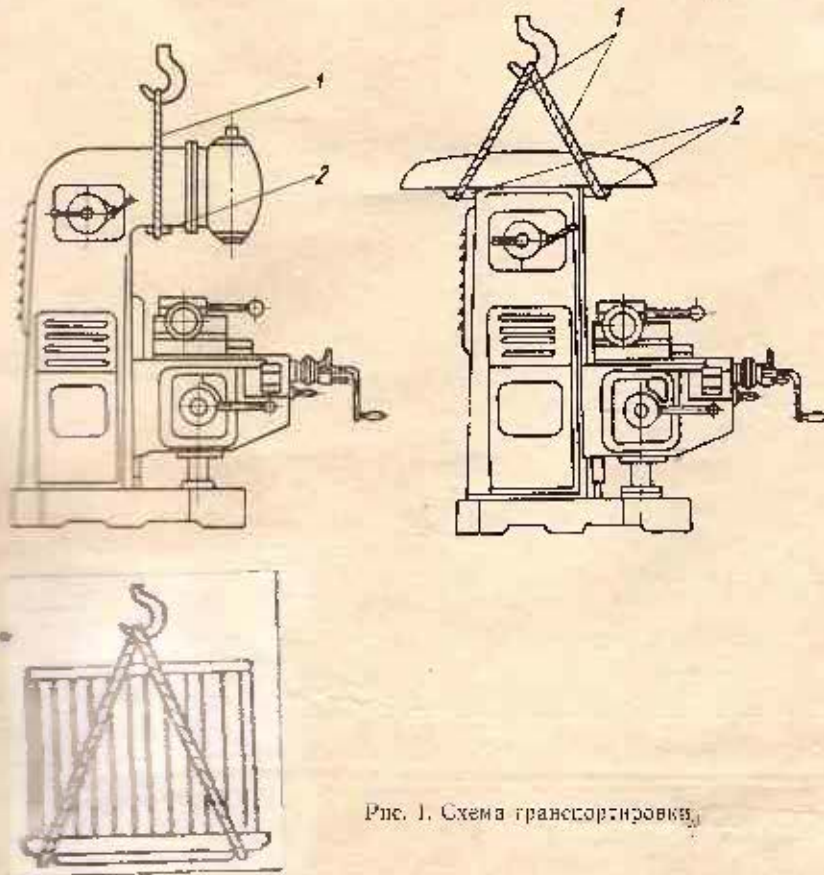


Рис. 1. Схема транспортировки.



мется уров  
речном нап  
от гориз  
даментные  
Одновремен  
нка. После  
о затянуть  
ая при этом  
и станка.

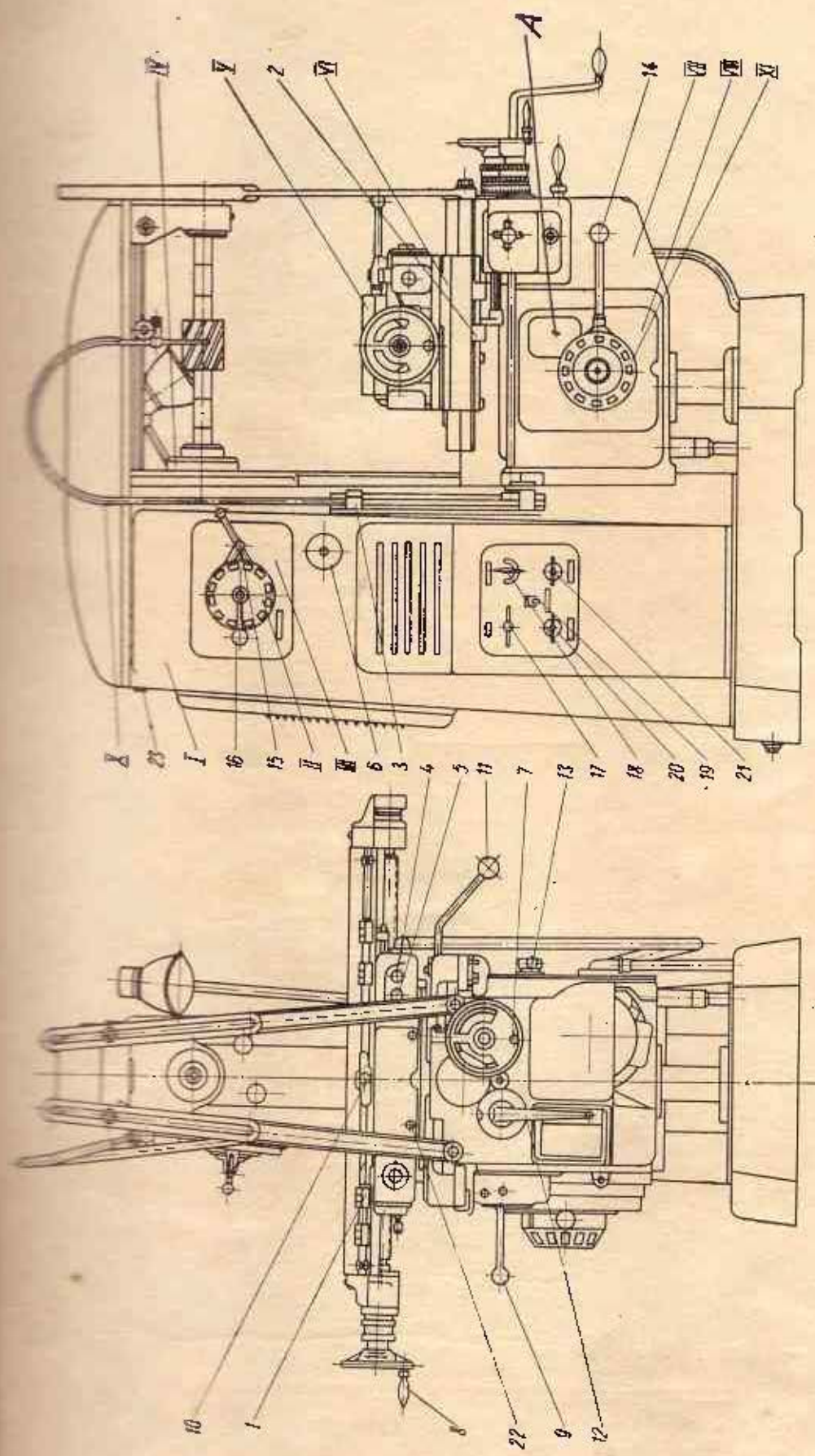


Рис. 3. Схема расположения основных узлов и органов управления станков моделей 6П80 и 6Н80Г

судово  
Завод  
стацию



## ИСПОЛНЕНИЕ

1. Параметры сети:
  - род тока — 3-фазный переменный
  - напряжение — 380 в
  - частота — 50 гц
2. Напряжение цепи местного освещения — 36 в

## ДАННЫЕ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ

1. Электродвигатель главного привода:
  - тип — АО2-32-4-С2
  - мощность — 3 квт
  - скорость вращения — 1430 об/мин
  - исполнение — М301
2. Электродвигатель привода подачи:
  - тип — АОЛ2-11-4-С2
  - мощность — 0,6 квт
  - скорость вращения — 1350 об/мин
  - исполнение — М301
3. Электронасос охлаждения:
  - тип — ПА-22
  - мощность — 0,12 квт
  - скорость вращения — 2800 об/мин
4. Электродвигатель привода фрезерной головки станка модели 6Н80Ш:
  - тип — АОЛ2-21-4-С2
  - мощность — 1,1 квт
  - скорость вращения — 1400 об/мин
  - исполнение — М301

## РАБОТА ЭЛЕКТРОСХЕМЫ

Включением вводного выключателя *ВВ* подается напряжение на зажимы  $L_{11}$ ,  $L_{21}$ ,  $L_{31}$ , т. е. в силовую цепь и цепь управления. При нажатии кнопки «Пуск» *2КУ* срабатывает магнитный пускатель *К*, который, замкнув свои контакты в силовой цепи, включает электродвигатели привода шпинделя *1Д*, или фрезерной головки *4Д* на станке 6Н80Ш, привода подачи *2Д* и электронасоса охлаждения *3Д*. Для раздельной работы электродвигателей имеются выключатели *ПН*, *ВН*, *ВП* и на станке 6Н80Ш выключатель *ПНГ*, которые при необходимости выключают: *ПН* — электродвигатель главного привода *1Д*, *ВП* — электродвигатель привода подачи *2Д*, *ВН* — электродвигатель насоса охлаждения *3Д*, и *ПНГ* — электродвигатель привода фрезерной головки *4Д*.

Выключателем *ПН* также меняется направление вращения электродвигателя *1Д*, а выключателем *ПНГ* — направление вращения электродвигателя *4Д*.



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР  
ГЛАВТОЧСТАНКОПРОМ  
ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «ЖАЛЬГИРИС»

ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК  
МОДЕЛИ 6Н80Г

УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК  
МОДЕЛИ 6Н80

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК  
МОДЕЛИ 6Н10

ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК  
МОДЕЛИ 6Н80Ш

РУКОВОДСТВО К СТАНКАМ  
ЧАСТЬ II  
ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ