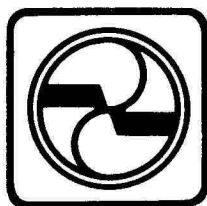


**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
УНИВЕРСАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО
ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА
ТИПА АЛГ-100 Е**



PRVOMAJSKA

**«ПРВОМАЙСКА» — Сложная организация объединенного труда (СОУР)
по производству станков, инструмента и аппаратуры,
41000 Загреб. Житняк 66 — Югославия
текс: 21-247 YU TAS ZG**

**УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК
ТИПА АЛГ-100 Е**

СО Д Е Р Ж А Н И Е	Стр.
Подъем и установка станка	1
Электрооборудование станка	1
Инструкция по смазке станка и приспособлений	2
Перечень смазочных материалов, порядок смазки и схема смазки	3
Таблица I — Перечень смазочных материалов	4
Таблица II — Порядок смазки	5
Таблица III — Сорты масел для отдельных смазочных точек (схема смазки)	6
 СМАЗКА СТАНКА	
Шпиндельная головка	7
Коробка подач	7
Смазка суппорта	7
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СТАНКА АЛГ-100 Е	9
Технические данные важнейших приспособлений	10
 ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА	
Привод станка	12
Привод шпиндельной головки	12
Подвижная шпиндельная головка	13
Суппорт и стол	14
Элементы для фиксации стола и суппорта	14
Система охлаждения	14
Ограничители	14
Устройство для точных измерений	15
Предохранительные меха для подвижной шпиндельной головки и стола	15
Уход за станком	15
Установка зазоров в гайках ходовых винтов и валиков	16
Регулировка зазоров в направляющих	17
 ОСНОВНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ	
Хобот станка с комплектным подвесным подшипником	17
Вертикальная головка VGC-1	18
Неподвижный консольный стол	19
 СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ	
Выстроходная вертикальная головка с подвижной пинолью	19
Устройство для долбления	20
Управление универсальным поворотным столом	20
Делительная головка с хоботом типа DGV-100	21
Круглый делительный стол типа ODS 380/1	22
Копировальное устройство	24
Тиски машинные для делительной головки	24
Устройство для фрезерования пуансонов	24
Гидравлические тиски типа РАН-О (03—06/V29)	27
Устройство для фрезерования винтовых канавок типа UGS-1 (03—06/V33)	27

ТЕХПАСПОРТ



№1

PASPORTZ[®].RU

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ СТАНКИ И КПО

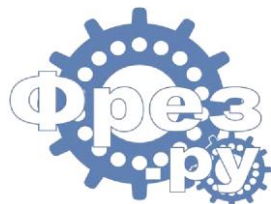
+7 [906] 063-41-23

+7 [925] 726-35-03

+7 [499] 729-96-4 1

+7 [495] 646-50-26

Электронная почта: info@pasportz.ru



www.PasportZ.ru

www.Frez.ru

- ГРУППА КОМПАНИЙ ФРЕЗ.РУ

**УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК
ТИПА АЛГ-100 Е**

УКАЗАНИЯ ДЛЯ ТОЧНОЙ УСТАНОВКИ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Установка универсального поворотного стола	30
Установка делительной головки	30
Установка вертикальных головок	31
Установка центрирующего стекла	31
Установка измерительного устройства с подвижным измерителем	31
Спецификация (Заказная ведомость)	32
Таблицы для делительной головки	36
Таблицы для поворотного делительного стола	39
Таблицы и эскиз для UGS-1	42
Перечень подшипников качения	47

РИСУНКИ

Рисунки к описанию эксплуатации станка	
Рисунки к описанию использования приспособлений	

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Подъем и установка станка (рис. 1, 2 и 3)

Инструментальный фрезерный станок типа АЛП-100 Е предназначен для выполнения работ высокой степени точности. Станок и его детали изготовлены тщательно и с высокой точностью. Поэтому с особым вниманием следует выполнять работы по распаковке, подъему и транспортировке.

Для подъема и транспортировки краном необходимо воспользоваться стальным сквозным шпигом диаметра 40 мм, который следует протянуть через отверстия, имеющиеся в задних углублениях для анкерных болтов на основании станка. При этом употребляется соответствующий пеньковый канат (масса станка — около 700 кг), а строповка выполняется, как указано на рис. 1. Если же применяется стальной строп, то в местах соприкосновения его с частями станка следует подложить тряпки или дощечки.

Станок устанавливается на предварительно подготовленный фундамент, выполненный в соответствии с рис. 2. Нивелирование проверяется рамным ватерпасом «О» (точности 0,03/1000 мм) в поперечном и продольном направлениях, как указано на рис. 3. При этом необходимо пользоваться шлифованным V-образным валком. После нивелировки под станок заливается бетонная масса. Когда бетон затвердеет, затягиваются анкерные болты. Эти болты в поставку станка не входят, и заказчик должен изготовить их сам в соответствии с рис. 2.

Электрооборудование станка

В станок встроены: главный приводной двигатель, электронасос для системы охлаждения, и из управляющих элементов — кнопки для включения двух скоростей двигателя, кнопка для выключения главного приводного двигателя и кнопка безопасности, нажимом на которую выключаются все функции станка. Все остальное электрооборудование помещено в распределительном электрощафу.

Подсоединение к электросети

После установки станка на фундамент необходимо и электрощаф установить на свое место и укрепить его в соответствии с эскизом фундамента. Станок и шкаф соединяются кабелями посредством многополюсных штепсельных вилок, которые при транспортировке вместе с кабелями прикреплены к станку. Эти вилки включаются в соответствующие розетки, находящиеся на левой боковой стороне шкафа внизу.

Под розетками имеется кабельный сальник (Re 29), через который вводится соединительный кабель от сети и подключается на предусмотренные клеммные контакты R, S, T, O и заземление. **Отдельными проводами заземляются станок и шкаф.** Станок заземляется через болт, находящийся под корпусом двигателя, а шкаф через болт под кабельным сальником.

Управляющие элементы в электрощафу

На дверце с передней правой стороны шкафа помещен главный переключатель управления, с помощью которого шкаф и станок включаются в сеть. Когда главный переключатель включен, дверца шкафа находится под замком. На дверце сверху с правой стороны помещена еще одна безопасная кнопка для выключения всех функций станка, и около нее находится сигнальная лампочка, которая горит все время, пока главный переключатель включен. Слева от сигнальной лампочки находятся кнопки для включения и выключения двигателя быстросходной головки, которая включается с помощью вилки в семиполусную розетку на левой боковой стороне шкафа, сверху справа.

Когда на станке производится работа с быстросходной головкой, то главный двигатель станка обеспечивает только привод подач, и поэтому предусмотрена блокировка, которая не допускает включение главного двигателя с помощью кнопки на станке, если предварительно не был включен двигатель головки. Главный двигатель станка (подача) автоматически выключается, если кнопкой включить двигатель головки, а также если вследствие перегрузки двигатель головки вы-