

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АЧНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

- | | |
|---------------------------|----------------------|
| +7 (495) 646-50-26 | (многоканальный) |
| +7 (499) 729-96-41 | (тел / факс 24 часа) |
| +7 (906) 063-41-23 | (мобильный) |
| +7 (903) 125-65-83 | (мобильный) |
| +7 (965) 300-96-41 | (многоканальный) |
| +7 (965) 300-96-62 | (многоканальный) |
| +7 (965) 300-97-16 | (многоканальный) |

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
pasport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042

Логин: Frez.ru

Отправить заявку

ICQ

SKYPE

Заявка 24 часа

Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал технической
документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Texsport.ru
Tpsport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ

(495) 646-50-26

(499) 729-96-41

+7 (906) 063-41-23

+7 (903) 125-65-83

Сайт: www.FREZ.RU

e-mail: frez@frez.ru

Адрес офиса: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АЧНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ, ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru

ГОРЬКОВСКИЙ СОВЕТ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА
ГОРЬКОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ
ГЗФС

КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

МОДЕЛЕЙ 6М12П и 6М12ПБ

Руководство по уходу и обслуживанию

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ
Москва 1961

В настоящем руководстве описаны вертикальные консольно-фрезерные станки моделей 6М12П и 6М12ПБ, которые являются дальнейшим развитием станков аналогичных моделей серии Н.

В руководстве даны устройство и работа станков, особенности их конструкции, а также изложены указания по регулированию и настройке механизмов и основные правила по уходу и эксплуатации станков.

Кроме того, в руководстве приведены перечень и чертежи быстроизнашивающихся деталей станков, спецификация применяемых ролико- и шарикоподшипников.

Руководство предназначено в основном для фрезеровщиков, наладчиков, мастеров, цеховых механиков, ремонтных слесарей и электриков, но может быть также использовано технологами и нормировщиками.

Завод-изготовитель станков оставляет за собой право вносить в конструкцию станков дальнейшие изменения и усовершенствования, не предусмотренные настоящим руководством.

По вопросам эксплуатации станков обращаться по адресу:

г. Горький, Ленинский район,
Горьковский завод фрезерных станков

Составители руководства — С. И. ИГНАТОВ, С. И. ОЛЕНИЧЕВ
и В. К. ШИГАНОВ
Научный редактор — М. Б. ПАЛЕЙ

ВВЕДЕНИЕ

Вертикальные консольно-фрезерные станки моделей 6М12П и 6М12ПБ представляют собой оригинальные станки высокой точности и жесткости.

Станок модели 6М12ПБ отличается от станка модели 6М12П наличием более высоких чисел оборотов шпинделя и подач стола.

Шпиндель станков смонтирован в поворотной головке, имеющей поворот в вертикальной плоскости, параллельной продольному ходу стола, на угол 45° в любую сторону.

Станки предназначены для выполнения различных фрезерных работ в условиях как индивидуального, так и крупносерийного производства. В условиях крупносерийного производства станки могут быть успешно использованы также для выполнения работ операционного характера.

Технические характеристики и высокая жесткость станков позволяют полностью использовать возможности как быстрорежущего, так и твердосплавного инструмента.

Для сокращения вспомогательного времени и удобства управления в станках предусматриваются:

дублированное управление кнопочно-рукожаточного типа (спереди и с левой стороны станка);

пуск и останов шпинделя и включение быстрых ходов станка при помощи кнопок;

управление движениями стола от рукожаток, направление поворота которых совпадает с направлением движения стола;

изменение скоростей и подач с помощью однорукожаточных выборочных механизмов, позволяющих получать любую скорость или подачу поворотом лимба без прохождения промежуточных ступеней;

торможение постоянным током.

Станки автоматизированы и могут быть настроены на различные автоматические циклы, что повышает производительность труда, исключает необходимость обслуживания станков рабочими высокой квалификации и облегчает возможность организации многостаночного обслуживания.

Перед установкой станка, а тем более перед работой на нем необходимо тщательно ознакомиться с настоящим руководством.

Работа на станке и обслуживание его в строгом соответствии с руководством обеспечат безотказную работу станка и позволят сохранить на длительный период его первоначальную точность.

НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКОВ

Консольно-фрезерные станки моделей 6М12П (рис. 1) и 6М12ПБ предназначены для фрезерования всевозможных деталей из стали, чугуна и цветных металлов главным образом торцовыми и концевыми фрезами.

На этих станках можно обрабатывать верти-

кальные, горизонтальные и наклонные плоскости, пазы, углы, рамки, зубчатые колеса и т. д.

На станке модели 6М12ПБ можно успешно обрабатывать детали из легких сплавов.

Технологические возможности станков могут быть расширены путем применения делительной головки и поворотного круглого стола.

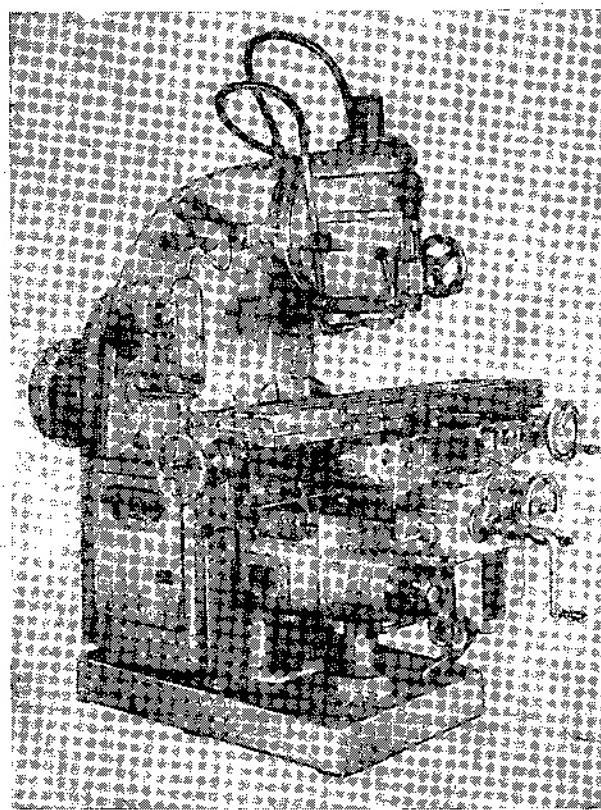


Рис. 1. Вертикальный консольно-фрезерный станок с поворотной головкой модели 6М12П

СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ СМАЗКИ

(к рис. 51)

№ по схеме	Наименование смазочного устройства или операции процесса смазки	Способ смазки	Периодичность смазки и заполнения резервуара	Марка смазочного материала по ГОСТу	Количество масла, заливаемого в резервуар, в л
1	Масляный насос механизма консоли и коробки подач	—	—	—	—
2	Указатель уровня масла в резервуаре консоли	—	—	—	—
3	Залив масла в резервуар консоли	Вручную	Полная смена в 1 раз в 3 месяца	Масло „Индустриальное 30“ (ГОСТ 1707-51)	4
4	Залив масла в резервуар станины	Вручную	То же	То же	12—14
5	Пресс-масленка	Шприцем	1 раз в смену	—	—
6	Слив масла из резервуара консоли	Вручную	—	—	—
7	Указатель уровня масла в резервуаре салазок	—	—	—	—
8	Масляный насос	Вручную	8 качков 3 раза в смену	Масло „Индустриальное 30“ (ГОСТ 1707-51)	—
9	Пресс-масленка	Вручную	1 раз в смену	То же	—
10	Залив масла в резервуар салазок	Вручную	1 раз в неделю	—	4
11	Контроль работы смазки поворотной фрезерной головки	—	—	—	—
12	Пресс-масленка	Шприцем	1 раз в смену	Масло „Индустриальное 30“ (ГОСТ 1707-51)	—
13	Слив масла из резервуара станины	Вручную	—	—	—
14	Указатель уровня масла в резервуаре станины	—	—	—	—
15	Контроль работы насоса коробки скоростей	—	—	—	—
16	Указатель уровня масла в резервуаре коробки подач	—	—	—	—