

Станок фрезерно-расточной
2Г660Ф1

Зав. №1

Год выпуска 1978

Руководство по эксплуатации



Станкостроительный завод
„Тяжстанкогаздропресс“ им. А.И.Ефремова

г. Новосибирск

Содержание

1. Техническое описание
25675Ф1-00-000РЭ Альбом №1
2. Инструкция по эксплуата-
ции 25675Ф1-00-000РЭ Альбом №1
3. Паспорт
3.1 ÷ 3.6 Часть I 25675Ф1-00-000РЭ I Альбом №2
3.7 ÷ 3.10 Часть II 25675Ф1-00-000РЭ II Альбом №3
4. Приложение 25675Ф1-00-000РЭ III.
Чертежи прилагаемые к "Ру-
ководству по эксплуатации" Альбом №4

Изм. № 0000 Подпись Дата Изм. № 0000 Подпись Дата

Изм. № 0000 Подпись Дата Руководство по эксплуатации на станки фрезерно-расточные ма- дели 25675Ф1 и 25660Ф1

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	
1.1. Назначение и область применения	6
1.2. Состав станка.	9
1.3. Устройство и работа станка и его составных частей	
1.3.1. Управление станком	13
1.3.2. Схемы кинематические приводов станка	13
1.3.3. Краткое описание конструкции и работы станка	29
1.3.4. Краткое описание конструкций составных частей станка	30
1.4. Электрооборудование	36
1.5. Гидросистема	
1.5.1. Назначение и устройство гидросистемы	37
1.5.2. Указания по монтажу и эксплуатации гидросистемы.	68
1.5.3. Общие указания по регулированию гидросистемы	69
1.5.4. Регулирование маслостанции №1	70
1.5.5. Регулирование маслостанций №2 и №3	71
1.5.6. Регулирование системы гидравлики и смазки санией стойки и механизмов стойки	71
1.5.7. Регулирование смазки направляющих санией шпиндельной бабки.	74
1.5.8. Регулирование смазки направляющих в подвижной части.	75
1.5.9. Регулирование гидравлических зажимов	75

Ш.№.№.№. Подпись, дата
 В.з. ш.№.№. Подпись, дата
 Ш.№.№.№. Подпись, дата

25675Ф1-00-000РЭ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Листов	Лист	Листов
Разработ.	Петров	Э	Э	26.08.74	2	1	5
Провер.	Вотрошенко	Э	Э		ИЗТС ИМ А.И.Ефремова		
Принял.	Савроненко	Э	Э				
И.контр.							
УТВ.	Калекин						

10815

19/11/74

1.5.10 Регулирование смазки механизмов выдвигной части станка модели 2ББ75Ф1	76
1.5.11. Регулирование смазки механизмов выдвигной части станка модели 2ГББ0Ф1	76
1.5.12. Регулирование системы механизма уравновешивания.	77
1.5.13. Перечень применяемых смазочных материалов и периодичность их смены	78

2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

2.1. Указания мер безопасности	83
2.2. Порядок установки	
2.2.1 Распаковка	84
2.2.2. Транспортирование	86
2.2.3. Монтаж станка	85
2.2.4. Монтаж станины	97
2.2.5. Установка саней стойки	100
2.2.6. Навешивание шпиндельной бабки	100
2.2.7. Монтаж механизма улавливания противавеса	104
2.2.8. Монтаж тросов	104
2.2.9. Подготовка к первоначальному пуску и пуск станка	109
2.2.10 Режимы работы	110
2.3. Регулирование	
2.3.1. Общая последовательность регулирования станка.	114
2.3.2. Регулирование клиньев на санях стойки	115
2.3.3. Регулирование клина на санях шпиндельной бабки.	116

Ш.№. №. подл. Подпись, дата
 Ш.№. №. док. Подпись, дата
 Ш.№. №. док. Подпись, дата
 Ш.№. №. док. Подпись, дата

2ББ75Ф1-00-000РЗ

- 2.3.4. Регулирование клиньев выдвинутой части 117
- 2.3.5. Регулирование зацепления винт-шестерни с рейкой привода перемещения саней стойки. 125
- 2.3.6. Регулирование осевого зазора между витками ходовых гаек и винта привода перемещения шпindelной бабки. 126
- 2.3.7. Регулирование осевого зазора между витками ходовых гаек и винта привода перемещения выдвинутого шпинделя 127
- 2.3.8. Регулирование осевого зазора между витками ходовых гаек и винта привода перемещения выдвинутой части. 127
- 2.3.9. Регулирование натяжения тросов 131
- 2.3.10. Регулирование зазора между противовесом и гайкой механизма улавливания противовеса. 131
- 2.3.11. Регулирование конических подшипников не выдвинутого шпинделя. 132
- 2.3.12. Регулирование предохранительных муфт приводов перемещений. 135
- 2.3.13. Регулирование гидросистемы станка 139
- 2.3.14. Регулирование электрооборудования 139
- 2.4. Осаденности разборки и сборки станка при ремонте.
- 2.4.1. Общие замечания по ремонту станка 139
- 2.4.2. Порядок общей разборки станка 140
- 2.4.3. Демонтаж привода перемещения саней стойки. 141
- 2.4.4. Демонтаж выдвинутой части станка модели 2Б 675Ф1. 142
- 2.4.5. Демонтаж выдвинутой части станка

№ п/п	Итого	Всего	Всего
10815	19/10/74	МТМ	Результаты

2Б 675Ф1-00-000РЗ

Иск. Иск. Иск. Иск. Иск.

Иск. 4

модели 2Г660Ф1.	143
2.4.6. Замена подшипников шпиндельной группы.	144
2.5. Схемы расположения подшипников	144
2.6. Материалы по быстроизнашиваемым деталям	153
2.7. Некоторые сведения о технологических возможностях станков.	161

176
176

№ п/п
 Подпись
 дата
 № п/п
 Подпись
 дата

				2Б675Ф1-00-000РЭ		1157 5
Изм	Изм	№ докум.	Подп.	Дата		