

114

РУКОВОДСТВО
К ПРОДОЛЬНО-
ФРЕЗЕРНЫМ
СТАНКАМ
МОДЕЛЕЙ
6608, 6308, 6610, 6310,
6610Б

Часть I

№ 690

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКА

Продольно-фрезерный станок является универсальным и предназначен для обработки методом фрезерования плоских поверхностей различных деталей из стали, чугуна, цветных металлов и некоторых видов пластмасс.

На станке могут быть обработаны горизонтальные, вертикальные и наклонные плоскости, а также пазы.

Основным методом обработки на станке следует

считать обработку плоскостей торцевыми фрезами.

Возможно производить обработку цилиндрическими, дисковыми, концевыми и фасонными фрезами.

Мощности приводов шпинделей, широкие диапазоны скоростей и подач, достаточная жесткость станка позволяют осуществлять на нем обычное и скоростное фрезерование.

Станки изготавливаются по классу Н (нормальной точности).

II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА УЗЛОВ СТАНКА

§ 1. Указания по распаковке и транспортировке

Станок поставляется в разобранном виде по узлам и группам узлов, упакованным в отдельные ящики.

Все неокрашенные места законсервированы специальной антикоррозионной смазкой (срок хранения станка до переконсервации оговорен в договоре на поставку), а масло из масляных ванн слито.

Чалку и транспортировку узлов станка в распакованном виде следует производить согласно прилагаемым эскизам (рис. 1—22). При этом необходимо

соблюдать осторожность, чтобы не повредить выступающие части.

Натянутые тросы или цепи не должны касаться рукояток и обработанных поверхностей, для чего под канаты подкладываются мягкие подкладки.

Размеры стержней, цепей, тросов и канатов должны соответствовать весу поднимаемых грузов согласно § 2 настоящего раздела.

Антикоррозионное покрытие, нанесенное на обработанные поверхности станка, удаляется керосином, скипидаром или иным растворителем. Очищенные поверхности насухо вытираются и слегка смазываются чистым машинным маслом.

§ 2. Спецификация к эскизам транспортировки узлов и вес одного места

Наименование узла	Номер рисунка	Модели станков				
		6508	6308	6610	6310	6610Б
Вес одного места, кг						
Станина с червячной коробкой и смазочной станцией	1	8350	8200	12500	12350	12500
Стол со щитками	2	3200	3200	5200	5200	5200
Стойка с кареткой	3	2250	4100	3500	5230	3500
Соединительная балка	4	350	—	460	—	460
Поперечина с каретками и коробкой подач	5, 6, 7	2100	1900	2800	2000	2500
Двухмашинный агрегат	8	150	150	150	150	150
Фрезерная головка вертикальная	9	1650	1650	1650	1650	1650
Фрезерная головка горизонтальная	10	1750	1750	1750	1750	1750
Редуктор подач боковых головок	11	320	123	320	123	320
Редуктор привода стола	12	500	500	500	500	500
Приставная стойка	13	—	1050	—	1050	—
Гидроагрегат	14	120	120	120	120	120
Станция управления	15	400	400	400	400	400
Редуктор подъема поперечины	16	—	215	—	215	—
Плита фундаментная	17	—	1900	—	2100	—
Консоль	18	—	1500	—	2050	—

Обозначения на эскизах: С — стержень; Д — деревянные подкладки; В — втулки.