

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
ЛЬВОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

СТАНОК ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ
С КРЕСТОВЫМ СТОЛОМ И ЧИСЛОВЫМ
ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
МОД. 6520Ф3-36

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
6520Ф3-36 00.00.000 РЭ

Львов—1985

СОДЕРЖАНИЕ

Техническое описание

Назначение и область применения	4
Состав станка	4
Устройство и работа станка и его основных частей	4
Электрооборудование	22
Гидросистема	66
Система смазки	70

Инструкция по эксплуатации

Указания мер безопасности	75
Порядок установки	76
Настройка, наладка и режимы работы	81
Регулирование	85
Особенности разборки и сборки при ремонте	87
Схема расположения подшипников	90

Паспорт

Общие сведения	91
Основные технические данные и характеристики	92
Сведения о ремонте	96
Сведения об изменениях в станке	97
Комплект поставки	98
Свидетельство о приемке	101
Свидетельство о консервации	105
Свидетельство об упаковке	106
Гарантии	106

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. Назначение и область применения

1.1.1. Станок вертикально-фрезерный с крестовым столом и числовым программным управлением модели 6520Ф3-36 предназначен для фрезерования по программе разнообразных деталей сложной формы торцовыми, концевыми, угловыми и фасонными фрезами.

ВНИМАНИЕ!

Первоначальную наладку и запуск станка производит предприятие-изготовитель. В случае запуска станка потребителем изготовитель снимает с себя ответственность за работоспособность станка.

1.2. Состав станка

1.2.1. Общий вид с обозначением составных частей станка (рис. 2).

1.2.2. Перечень составных частей станка (табл. 1).

1.3. Устройство и работа станка и его составных частей

1.3.1. Общий вид с расположением органов управления и сигнализации (рис. 3).

1.3.2. Перечень органов управления (табл. 2).

1.3.3. Перечень графических символов, указываемых в табличках (табл.3).

1.3.4. Общая компоновка и принцип работы станка.

Компоновка станка характеризуется вертикальным расположением шпинделя и горизонтальным расположением рабочего стола. Формообразующими движениями являются вертикальное перемещение шпиндельной бабки по направляющим стойки (ось Z), продольное перемещение стола по направляющим са-

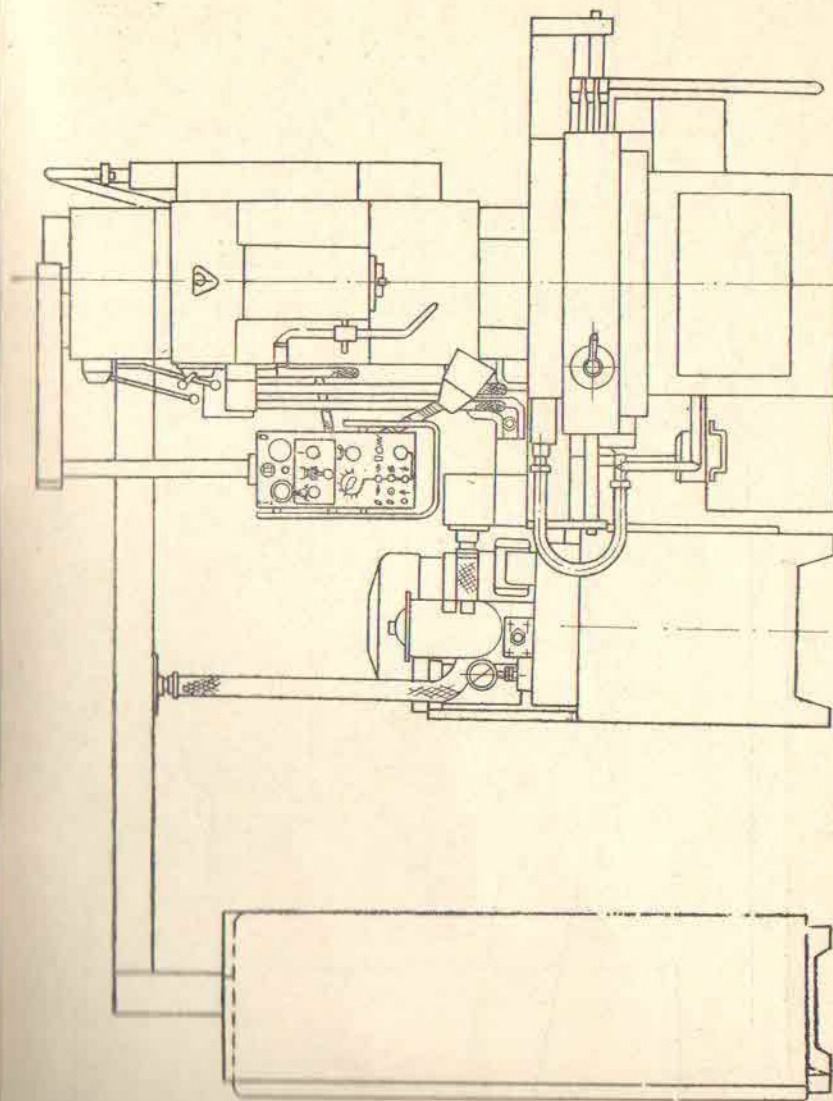


Рис. 1. Станок вертикально-фрезерный с крестовым столом и ЧПУ модели 6520Ф3-36.

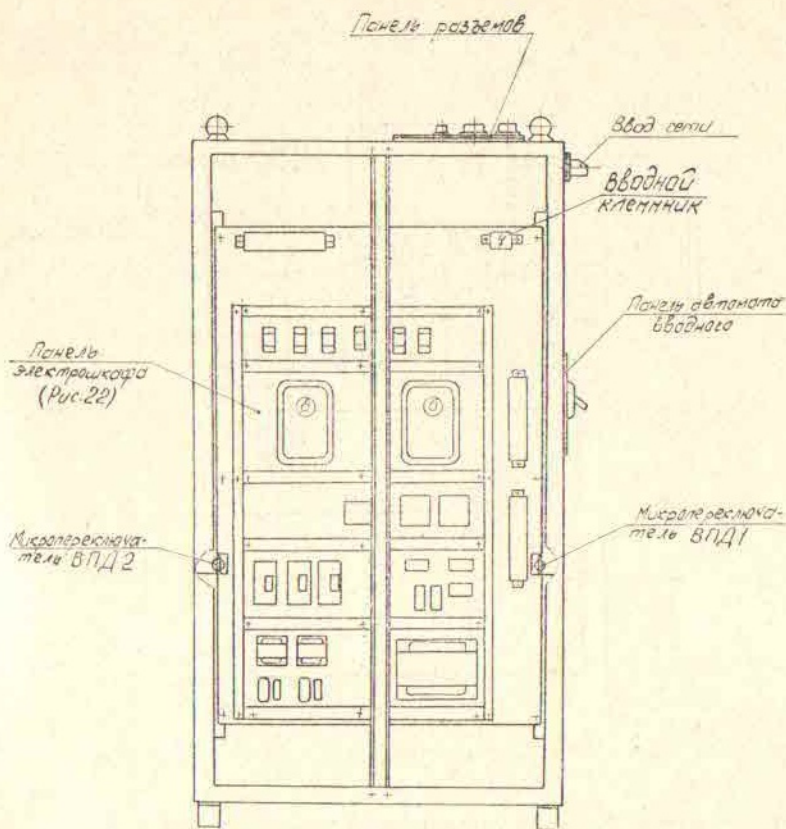


Рис. 14. Электрощаф

1. Электродвигатель привода шпинделя — МШ.
2. Шаговые двигатели приводов подачи: стола — МХ, салазок — МУ, бабки — МZ.
3. Электродвигатели приводов насосов смазки:
 - а) направляющих стола и салазок — МСм;
 - б) направляющих бабки и коробки скоростей — МБ.
4. Три блока конечных выключателей БКХ, БКУ, БКZ соответственно координатам X, Y, Z, Блоки расположены на узлах следящих гидрозолотников.
5. Муфта электромагнитная тормозная — ЭМТ.
6. Распределитель электромагнитный ЭМС, осуществляющий