

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ИДРУГИХ ПАСПОРТОВ ВЫ МОЖЕТЕ ЗАКАЗАТЬ НА WWW.FREZ.RU или WWW.TPASPORT.RU

ООО «Асна-С» (Торговая марка Фрез.ру)

Офис: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

+7 (495) 646-50-26 (телефон)

+7 (499) 729-96-41 (факс)

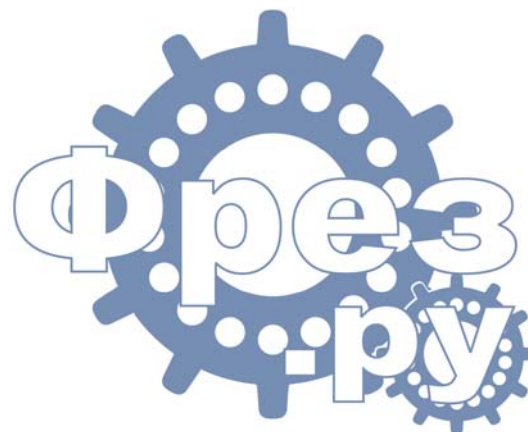
+7 (906) 063-41-23 (GSM)

+7 (903) 125-65-83 (GSM)

passport@frez.ru (Эл.почта)

Наш сайт: www.Frez.ru

или: www.Tpasport.ru



Паспорта к станкам и оборудованию

Промышленная компания ООО «Асна-С» ИНН: 7735095308
ПОЛНЫЙ КАТАЛОГ ТЕХ. ДОКУМЕНТАЦИИ НА СТАНКИ И КПО

www.frez.ru или www.Tpasport.ru

Эл.почта: frez@frez.ru

124365, РФ. Москва, г.Зеленоград, ул. 1-го Мая, дом 2

Тел/факс: (495) 646-50-26 / (499) 729-96-41

GSM: (903) 125-65-83 / (906) 063-41-23

Паспорт подготовлен и проверен Фрез.ру

114

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

Часть I

№ 690

РУКОВОДСТВО К ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫМ СТАНКАМ

моделей
6608, 6308, 6610, 6310, 6610Б.

Часть II
ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

№ 690

Настоящее руководство составлено на универсальные продольно-фрезерные станки,
~~выпускаемые Минским ордена Трудового Красного Знамени станкостроительным за-~~
~~водом имени Октябрьской революции.~~

Незначительные конструктивные изменения, связанные с постоянным совершенст-
вованием конструкции станков, могут быть не отражены в настоящем руководстве.

Девятизначными цифрами отмечены на рисунках номера деталей, чертежи которых
даны в альбоме быстроизнашивающихся деталей.

н/з В-8751.

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 необхо-

димо 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.

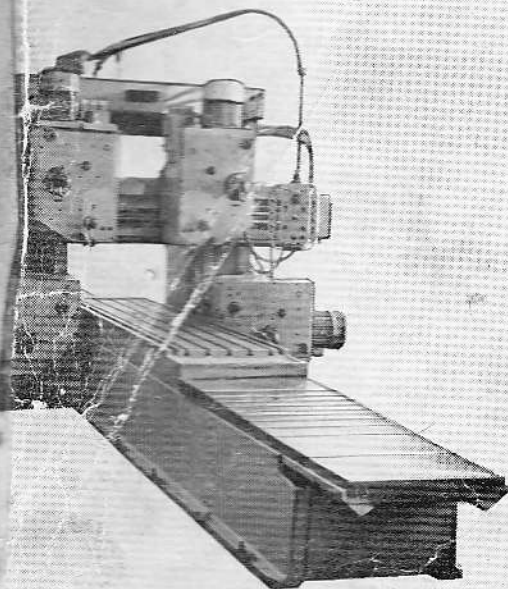
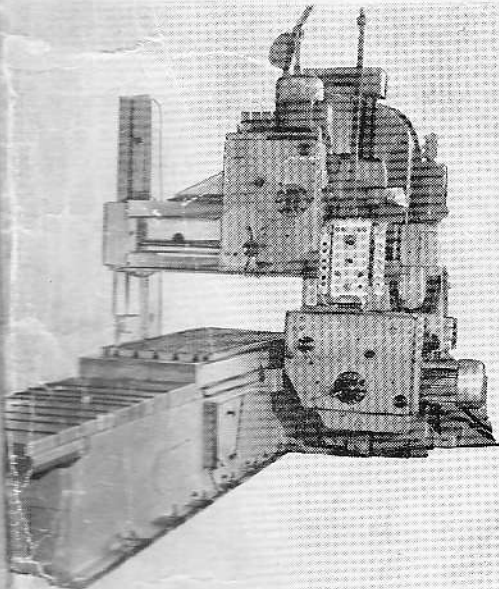
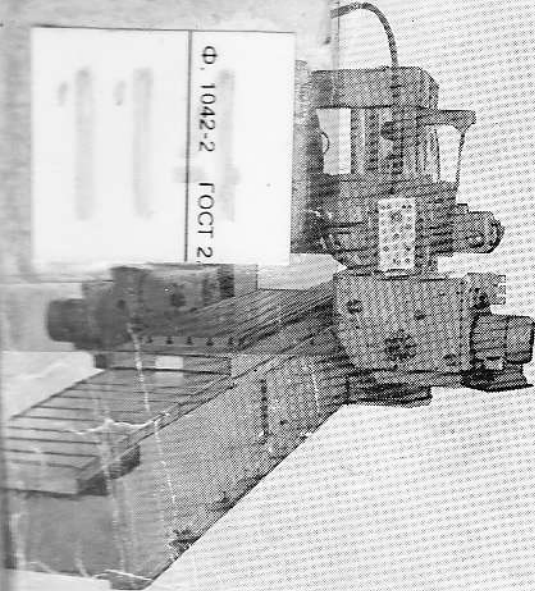
§ 2. Спецификация к эскизам транспортировки узлов и вес одного места

Наименование узла	Номер рисунка	Модели станков				
		6608	6308	6610	6310	6610Б
		Вес одного места, кг				
Станина с червячной коробкой и смазочной стан- цией	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.

6610

Ф. 1042-2 ГОСТ 2.



РУКОВОДСТВО

К ПРОДОЛЬНО-

ФРЕЗЕРНЫМ

СТАНКАМ

МОДЕЛЕЙ

6608, 6308, 6610

6310, 6610Б

ЧАСТЬ II



Электрооборудование

При достижении поперечины предельно допустимого верхнего положения и при предельно допустимом сближении поперечины с правой или с левой горизонтальными головками электродвигатель привода перемещения поперечины автоматически останавливается.

5. Электропривод зажима поперечины. Привод зажима поперечины осуществляется электродвигателем переменного тока «З».

Схема электропривода предусматривает:

1) включение электродвигателя на отжим по импульсу кнопок управления перемещением поперечины;

2) автоматическое отключение электродвигателя после окончания процесса отжима;

3) автоматическое включение электродвигателя на зажим, если кнопки управления перемещением поперечины не нажаты;

4) автоматическое отключение электродвигателя после окончания процесса зажима.

Примечание. На станках мод. 6308 и 6310 в случае применения приставной стойки с дополнительным гидравлическим зажимом поперечины управление этим зажимом осуществляется совместно с основным зажимом от общих кнопок.

6. Электропривод маслонасоса. Привод маслонасоса осуществляется электродвигателем переменного тока «М».

Схема электропривода предусматривает:

1) автоматическое включение электродвигателя при установке крестового переключателя на подвесном пульте в положение «работа привода подачи стола» и автоматическое отключение при его установке в нейтральное положение или в положение «работа привода подачи фрезерных головок». При работе станка в цикле «обход по контуру» электродвигатель включен во время всего цикла;

2) контроль поступления масла на направляющие станины с помощью реле давления, после срабатывания которого возможна работа привода подачи стола.

7. Электропривод вентилятора. Привод вентилятора охлаждения электродвигателя привода подачи стола осуществляется электродвигателем переменного тока «П».

Включение и отключение электродвигателя происходит совместно с электродвигателем привода маслонасоса.

8. Электропривод ЭМУ, возбудителя и гидронасоса. Электромашиный усилитель «У» приводится во вращение электродвигателем переменного тока «А», генератор постоянного тока (возбудитель) «ВГ» — электродвигателем «Л», гидронасос — электродвигателем «Г».

Схемой электропривода предусматривается:

1) включение и отключение электродвигателей ЭМУ, возбудителя и гидронасоса с подвесного пульта;

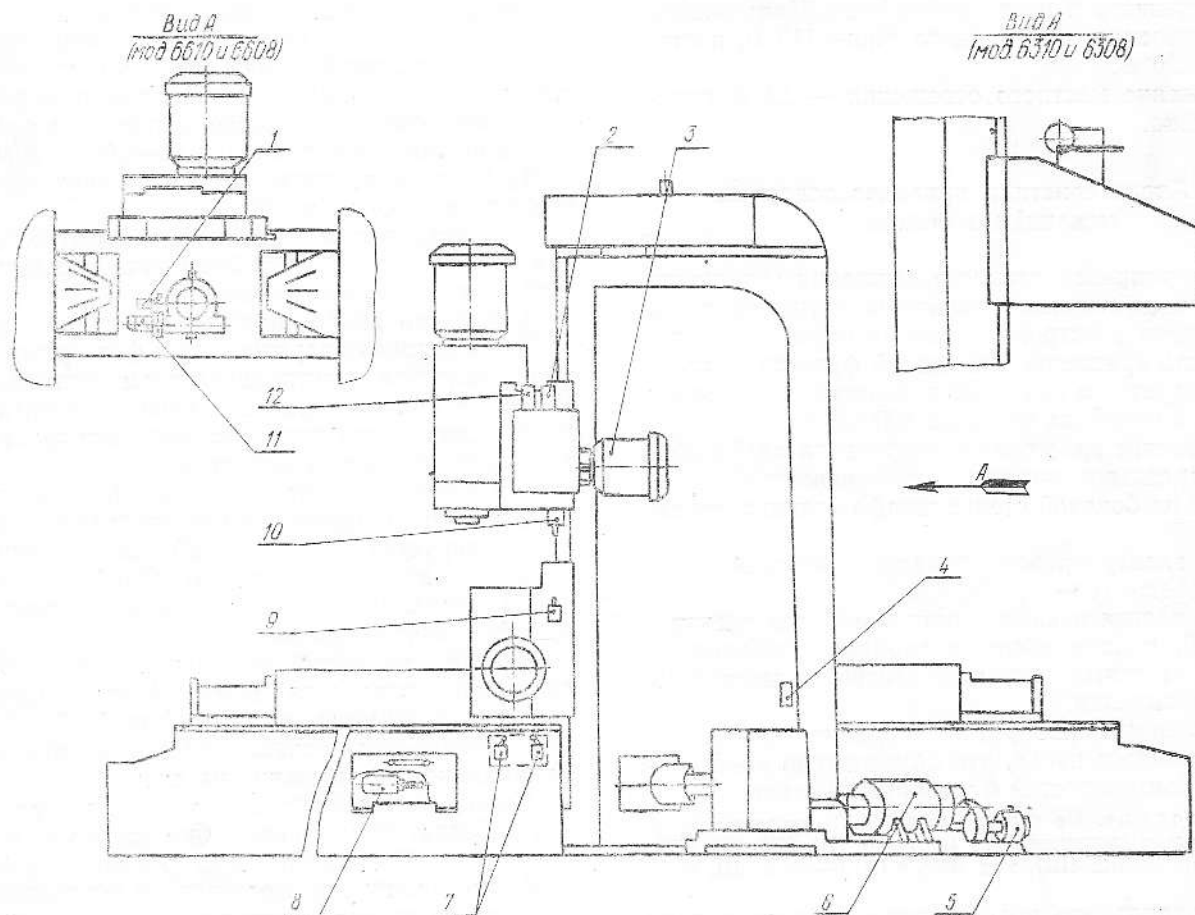


Рис. 1. Общий вид станка:

1 — конечный выключатель БВК; 2 — электромагнит 14Э (в станках мод. 6608, 6308, 6310 отсутствует); 3 — электродвигатель привода подачи вертикальных фрезерных головок «К»; 4 — электромагнит 16Э (в станках мод. 6308, 6310 отсутствует); 5 — электродвигатель привода вентилятора; 6 — электродвигатель привода стола «С»; 7 — конечные выключатели 1ПХ, 2ПХ; 8 — электродвигатель маслонасоса «М»; 9 — индикатор положения отжима каретки; 10 — конечный выключатель 58К; 11 — электродвигатель зажима поперечины «З»; 12 — электромагнит 15Э (в станках мод. 6608, 6308 и 6310 отсутствует).