

Министерство станкостроительной и инструментальной  
промышленности СССР

Ереванский завод фрезерных станков

СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МОДЕЛИ 6720ПФ1

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
6720ПФ1.СО.000РЭ

Альбом - I

Ереван 1989г.

# СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
I. Общие сведения об изделии	<u>3</u>
2. Основные технические данные и характеристики	<u>5</u>
3. Комплект поставки	<u>15</u>
4. Указание мер безопасности	<u>19</u>
5. Состав станка	<u>20</u>
6. Устройство, работа станка и его составных частей	<u>24</u>
7. Система охлаждения	<u>56</u>
8. Система смазки станка	<u>58</u>
9. Порядок установки	<u>63</u>
10. Порядок работы	<u>67</u>
II. Характерные неисправности и методы их устранения	<u>68</u>
12. Особенности разборки и сборки при ремонте	<u>68</u>
13. Сведения по запасным частям	<u>70</u>
14. Хранение	<u>73</u>
15. Указание по техническому обслуживанию и ремонту	<u>74</u>
16. Гарантии изготовителя	<u>80</u>
17. Электрооборудование станка	<u>81</u>

Руководство по эксплуатации не отражает незначительных конструктивных изменений в оборудовании, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, поступающей с ними.

2.5-312  
 Дата изготовления \_\_\_\_\_  
 Номер документа \_\_\_\_\_  
 Место хранения \_\_\_\_\_  
 Подпись \_\_\_\_\_  
 Дата \_\_\_\_\_

6720 ПИЛ.00.000 РЭ

Лист  
2

Формат А4

Копировал

## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Класс точности станка по ГОСТ 8-82E

Класс точности станка 6720ПФ1 - П

2.2. Технические характеристики станка соответствуют таблицам  
2.1 и 2.2 (основные параметры по ГОСТ 23330-85)

Наименование параметров	Д а н н ы е
1. Наибольшие размеры заготовки устанавливаемой на горизонтальном столе, мм	
- длина	630 +I0
- ширина	250 +I0
- высота	360 +I0
2. Наибольшие размеры обрабатываемой с одной установки наружной поверхности, мм	
- длина	300
- ширина	230
- высота	340
3. Наибольшая масса устанавливаемой заготовки на основной вертикальный стол, включая массу принадлежностей и закрепляющих элементов, кг	200 +5
4. Рекомендуемые наибольшие диаметры режущей части инструмента устанавливаемой на станок, мм	80
5. Размеры внутреннего конуса в шпинделях по ГОСТ 15945-82	40
6. Степень точности конуса в шпинделях по ГОСТ 19860-74	AT5
7. Размеры рабочей поверхности и пазов основного вертикального стола по ГОСТ 23330-85, мм	
- ширина	200 H I4
- длина	500 H I4
Число Т-образных пазов	3
Ширина пазов, мм	
- направляющего	I4H8
- остальных	I4HI2
Расстояние между пазами, мм	50 ± 0,3I

6720ПФ1.00.000 PЭ

Лист

5

Ф 6-3/2

Инд. № подл. Подп. и дата  
Изм. № подл. Подп. и дата  
Изм. № подл. Подп. и дата  
Изм. № подл. Подп. и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал

Формат А4