

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД „КОМУНАРАС“

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ
ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК
ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ
МОДЕЛИ 676П

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
676П.00.000 РЭ

ВИЛЬНЮС — 1976

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1.1. Инструментальный широкоуниверсальный фрезерный станок повышенной точности модели 676П предназначен как для горизонтального фрезерования изделий цилиндрическими, дисковыми, фасонными и другими фрезами, так и вертикального фрезерования торцевыми, концевыми, шпоночными и другими фрезами под различными углами.

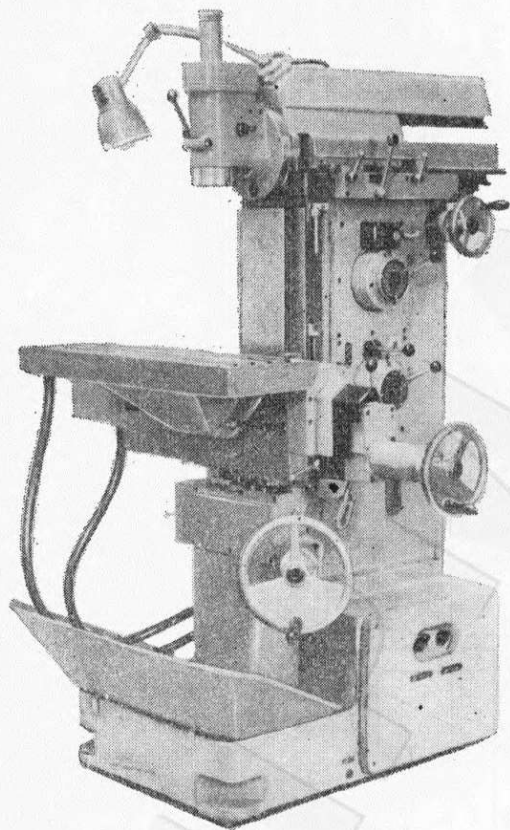


Рис. 1. Станок модели 676П

Наличие горизонтального и поворотно-вертикального шпинделей, а также ряда прилагаемых к станку приспособлений делает его широкоуниверсальным и удобным для работы в инструментальных экспериментальных цехах крупносерийного и массового производства.

На станке можно выполнять ряд фрезерных и расточных работ в условиях мелкосерийного и индивидуального производства при обработке деталей с высокой точностью, которая достигается, если станок установлен в помещении с постоянной температурой $+20 \pm 2^\circ\text{C}$ и влажностью воздуха $65 \pm 5\%$ и если вблизи станка нет источников тепла. Нельзя устанавливать станок в одном помещении со станками, работающими абразивным инструментом.

Технические данные станка, широкий ряд оборотов и подач, наличие механических подач и ускоренных перемещений обуславливают экономичную обработку различных деталей за счет применения высоких режимов резания и снижения вспомогательного времени.

1.2. СОСТАВ СТАНКА

1.2.1. Общий вид с обозначением составных частей станка изображен на рис. 2.

1.2.2. Перечень составных частей станка дан в табл. 1.

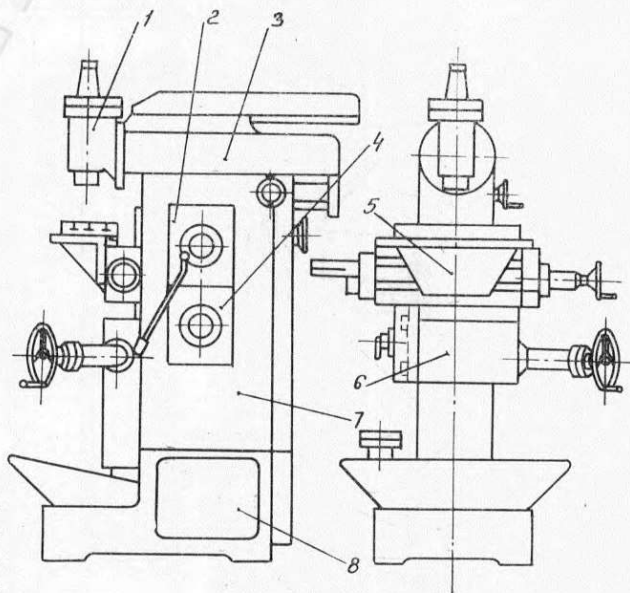


Рис. 2. Расположение составных частей станка

Таблица 1

Позиции на рис. 2	Наименование	Обозначение
2	Коробка скоростей	75.1.001В
3	Шпиндельная бабка	6П.6.001
4	Коробка подач	75.2.001В
6	Суппорт	6П.3.001
7	Станина	6П.7.001
8	Электрооборудование	676П.90.001

1.2.3. Перечень съемных узлов и принадлежностей дан в табл. 2.

Таблица 2

Позиции на рис. 2	Наименование	Обозначение
1	Вертикальная головка	5П.4.001
5	Угловой горизонтальный стол	6П.81.001
	Универсальный стол	6П.82.001
	Тиски	ГОСТ 14904—69
	Круглый стол	5П.84.001
	Делительная головка	5П.85.001
	Гитара	6П.86.001
	Долбежная головка	5П.87.001
	Инструментальный шкаф	5П.55.001В
	Быстроходная головка	75.88.001В

1.3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА СТАНКА И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

1.3.1. Общий вид станка с обозначением органов управления изображен на рис. 3.

1.3.2. Перечень органов управления дан в табл. 3.

Таблица 3

Позиции на рис. 3	Органы управления и их назначение
1	Реверс шпинделя
2	Рукоятка включения механической подачи стола
3	Рукоятка зажима стола в вертикальном направлении
4	Рукоятка зажима стола в горизонтальном направлении
6	Рукоятка включения скоростей
7	Грибок набора скоростей
8	Пуск и остановка главного двигателя
9	Рукоятка зажима шпиндельной бабки
10	Рукоятка установки шпинделя в вертикальное положение
11	Зажим гильзы вертикального шпинделя
12	Рукоятка перемещения гильзы вертикального шпинделя
13	Зажим инструмента в вертикальном шпинделе
14	Гайка зажима вертикальной головки
15	Рукоятка механической подачи шпиндельной бабки
19	Выключатель освещения
20	Зажим хобота шпиндельной бабки
21	Маховик ручного перемещения шпиндельной бабки
22	Зажим инструмента в горизонтальном шпинделе
23	Маховик ручного вращения шпинделя
25	Рукоятка ускоренных перемещений
27	Рукоятка включения подачи
29	Маховик ручного перемещения стола в продольном направлении
31	Грибок набора подач
32	Маховик ручного перемещения стола в вертикальном направлении
33	Выключатель охлаждения
34	Включение станка в сеть
35÷43	Таблички

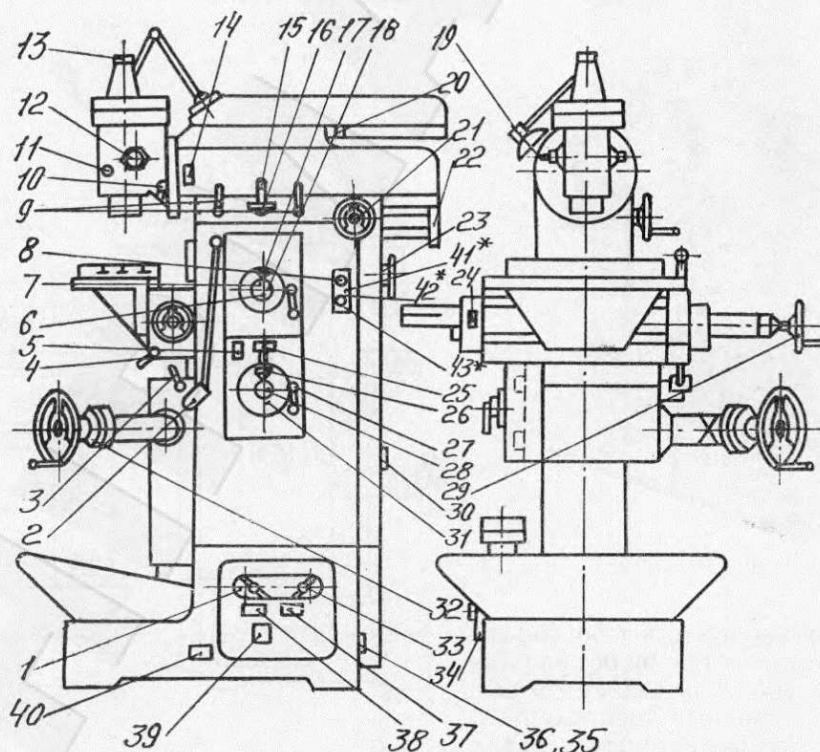


Рис. 3. Расположение органов управления и табличек с символами