

РУКОВОДСТВО
К КОНСОЛЬНО-
ФРЕЗЕРНЫМ
СТАНКАМ 6А12П
С ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ И 6А12Р

В руководстве даны основные сведения по устройству, эксплуатации и обслуживанию консольно-фрезерных станков 6A12П с программным управлением и 6A12Р.

Станки прошли тщательную проверку, предусмотренную техническими условиями на приемку. Результаты испытаний включены в акт приемки, приложенный к руководству.

УВАЖАЕМЫЙ ПОТРЕБИТЕЛЬ!

Замечания по конструкции станка и его работе просим сообщать заводу.

При необходимости для отладки станка с программным управлением завод может прислать квалифицированного наладчика.

За заводом-изготовителем остается право вносить в конструкцию станков дальнейшие изменения и усовершенствования.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.		Стр.
Паспорт станка	3	Работа станка 6A12Р в режимах «Толчковый режим», «Скачкообразный цикл влево», «Маятниковый цикл» и «Скачкообразный цикл вправо»	27
Назначение и область применения станков 6A12П и 6A12Р	5	Работа механизма опускания консоли (МОК)	29
Транспортировка и распаковка станка	5	Работа механизма выбора люфта (МВЛ)	29
Установка станка	6	Блокировки	29
Подготовка станка к пуску	6	Защита	29
Конструкция станков	7	Местное освещение	29
Кинематическая схема	7	Торможение	30
Управление станком	10	Сигнализация	30
Конструкция отдельных узлов	10	Пульт набора программы	30
Система охлаждения	20	Настройка станка на программу	33
Система смазки	20	Указания по регулировке узлов станка	34
Смазка главного привода	21	Регулировка давления в механизме выбора люфта	34
Смазка консоли и коробки подач	21	Регулировка клиньев стола — салазок и консоли	34
Смазка вертикального винта консоли	21	Быстроизнашивающиеся детали	42
Смазка салазок	23	Приложения	
Электрооборудование	23		
Работа станка в режиме «Неавтоматическое управление»	25		
Работа станка 6A12П в режимах «Расстановка упоров», «Проверка настройки программы», «Работа станка по программе» и «Работа станка по программе с повторением»	25		