

**СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ КОНСОЛЬНЫЙ
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ С ЧПУ
модель 6P13Ф3-37**

**Часть II. Руководство по эксплуатации
электрооборудования
6P13Ф3-37.000.000PЭ1**

г. Нижний Новгород

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Электрооборудование фрезерного консольного вертикального станка модели 6P13Ф3-37 с устройством ЧПУ «НС-210» выполнено для питания от трехфазной сети переменного тока напряжением $380 \pm 10\%$ В и частотой 50 ± 1 Гц с глухо заземленным нейтральным проводом типа TN-C-S, TN-S. При большем пределе колебаний напряжения и частоты сети необходимо применять специальный стабилизатор напряжения.

Электрооборудование станка соответствует схеме электрической принципиальной 6P13Ф3-37.000.000ЭЗ.

Станок комплектуется аппаратурой защиты и управления климатического исполнения «N», «HF», «O» для температур $+40^\circ\text{C}/-10^\circ\text{C}$ и среднегодовой влажности 80% при температуре $+15^\circ\text{C}$.

Тип аппаратов приведен в перечне элементов 6P13Ф3-37.000.000ПЭЗ.

Электрооборудование размещено в станции управления и в корпусе выносного пульта управления.

В станции управления установлены:

- аппаратура защиты и управления;
- привода подач «К.Е.В.», производства Германии;
- модули входных и выходных сигналов.

В корпусе пульта управления установлены:

- УЧПУ «НС-210»;
- дисковод 3,5".

В качестве вводного выключателя применен автоматический выключатель, обозначенный по схеме QFI.

Электрической схемой станка предусмотрены пониженные напряжения:

- 220 В, 50 Гц для питания УЧПУ «НС-210»;
- 110 В, 50 Гц для цепей управления;
- 24В, 50 Гц для цепи освещения;
- = 24В постоянного тока для питания модулей входов и выходов УЧПУ.

Освещение станции управления производится лампой EL1 (40 Вт на напряжение 220 В, 50 Гц).

Освещение рабочего места производится светильником местного освещения EL3. Светильник установлен на левой стороне станины.

На станке установлены электродвигатели:

- привода шпинделя АИР132S4, мощностью 7.5кВт, 380В; 1450 об/мин; обозначение по схеме M1;
- перемещения консоли АИР90L4, 2,2 кВт; 380В; 1450 об/мин; обозначение по схеме M2;
- насоса охлаждения П25МУХЛ4; 0,12 кВт; 380 В, 50Гц, 2730 об/мин, обозначение M3;
- механизма зажима инструмента АИР56В2У3, 0,25кВт; 380В; 2730 об/мин; обозначение по схеме M4;
- насоса смазки направляющих 4АА63А4У3; 0,25 кВт, 380В, 50Гц, 1500 об/мин, обозначение M5;