

СТАНКИ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ 6Т12, 6Т13

Руководство по эксплуатации
6Т12-000.000 РЭ

Часть I

ВНИМАНИЕ!

Приобретенный Вами станок не имеет механизма пропорционального замедления подачи стола 6Т82Г-1.41 (6Т83Г-1.41), описание которого приведено в разделах 2, 4, 5, 6, 8, 13 настоящего руководства по эксплуатации.

Указанным механизмом за дополнительную плату по особому заказу, оговоренному при оформлении договора на поставку, оснащаются станки специальных модификаций.

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

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Инвентарный номер _____

Модель _____

Дата пуска станка в эксплуатацию _____

Консольно-фрезерные станки 6Т12 и 6Т13 (рис. 1 и 2) предназначены для фрезерования всевозможных деталей из различных материалов в условиях индивидуального и серийного производства.

На станках можно обрабатывать вертикальные и горизонтальные плоскости, пазы, углы, рамки, зубчатые колеса и др.

Станки 6Т12 и 6Т13 выполнены с максимальной

унификацией и имеют одинаковые кинематические схемы.

Технологические возможности станков могут быть расширены с применением делительной головки, поворотного круглого стола и других приспособлений.

Возможность настройки станка на различные полуавтоматические и автоматические циклы позволяет организовать многостаночное обслуживание, успешно использовать станки для выполнения различных работ в поточном производстве.

Станки могут поставляться в страны с умеренным, холодным и тропическим климатом.

НЕОБХОДИМО СТРОГО ПРИДЕРЖИВАТЬСЯ ПРЕДИСНИИ И РЕКОМЕНДАЦИИ, ИЗЛОЖЕННЫХ В РУКОВОДСТВЕ!

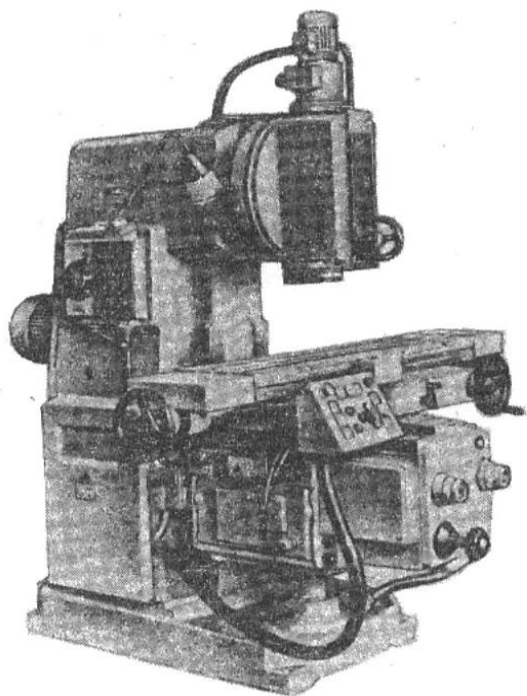


Рис. 1. Вертикальный консольно-фрезерный станок 6Т12

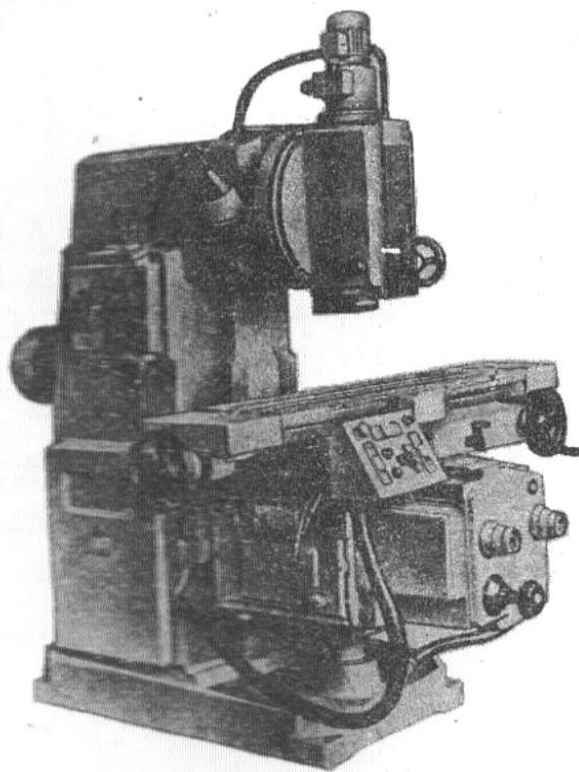


Рис. 2. Вертикальный консольно-фрезерный станок 6Т13

Обозначение	Наименование	Количество на станок		Примечание
		6Т12	6Т13	
	Оправки ГОСТ 13785-68			
	6222-0033 (Ø 22)	I	I	
	6222-0034 (Ø 27)	I	I	
	6222-0037 (Ø 40)	I	I	
	Втулки переходные ГОСТ 13790-68			
	6103-0003 М3	I	I	
	6103-0004 М4	I	I	
	Ключ 18 ПИ 643	I	I	
	Ключ 18"Ж" ПИ 643	I	I	
	Ключ 22 ПИ 643	I	I	
	Ключ 22"Ж" ПИ 643	I	I	
	Ключ 35 ПИ 643	I	I	
	Ключ 35"Ж" ПИ 643	I	I	

4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Требования к обслуживающему персоналу

Перед работой на станке необходимо тщательно ознакомиться с данным руководством.

К работе на станке допускаются лица, знакомые с общими требованиями правил техники безопасности при выполнении фрезерных работ, изучившие конструктивные особенности станка и правила техники безопасности, приведенные в данном разделе руководства.

4.2. Правила техники безопасности при монтажных и ремонтных работах

4.2.1. Распаковка и транспортировка. См. раздел "Порядок установки" данного руководства по эксплуатации.

4.2.2. Установка. При установке станок должен быть надежно заземлен и подключен к общей системе заземления.

Сопротивление цепей заземления не должно превышать 0,1 Ом.

4.2.3. Ремонт. При выполнении ремонтных работ, связанных со снятием крышек с ниш, в которых располагаются движущиеся элементы (коробка скоростей, подач, консоль), с разборкой и снятием узлов, станок должен быть отключен от сети.

4.2.4. При демонтаже винтовой пары механизма вертикального перемещения стола под консоль, во избежание ее падения, следует подвести упор I (рис.7).

4.2.5. При демонтаже со станины консоли (рис. 8) в сборе со столом и салазками до снятия планки-направляющей консоли необходимо консоль предварительно вывесить краном.

4.3. Требования правил техники безопасности при работе с основными элементами конструкции и системами управления

4.3.1. Работающий на станке может пользоваться только переключателями, расположенными с наружной стороны станка. Дверки электрошкафов при работе станка должны быть заперты специальным ключом. От-

крывать электрошкаф разрешается только квалифицированным электрикам.

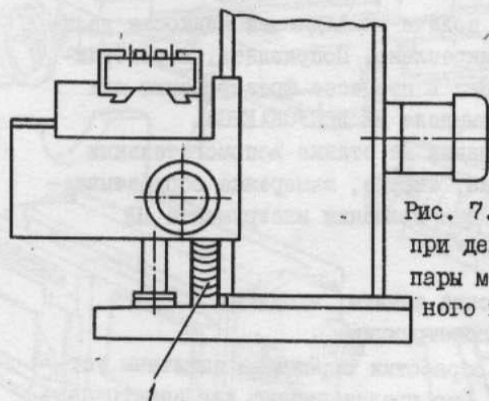


Рис. 7. Упор под консоль при демонтаже винтовой пары механизма вертикального перемещения стола

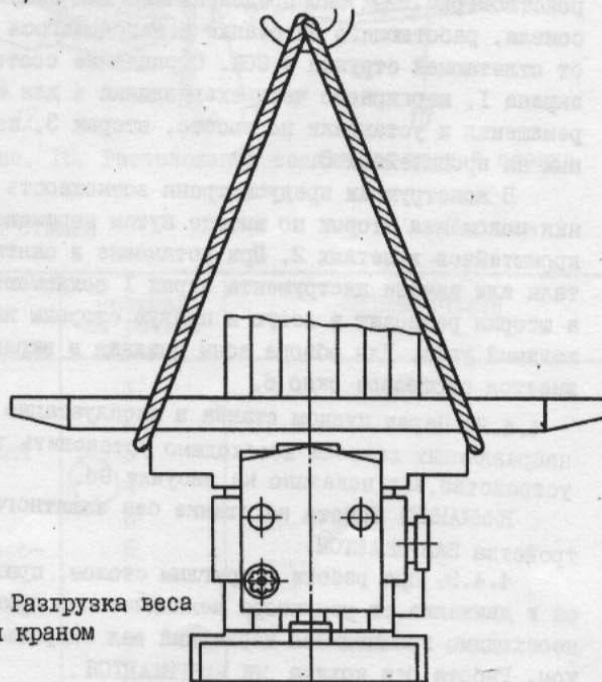


Рис. 8. Разгрузка веса консоли краном

4.3.2. Крайние положения стола при продольных, поперечных и вертикальных перемещениях ограничиваются упорами. Работа на станке со снятыми упорами или с неисправными командоаппаратами, выключающими подачу, НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.

6T13 C10.00.000.33

Перв примен

Справ №

Консольно-фрезерный станок

6Т13

Подп и дата

Инв № дробл

Взам инв №

Подп и дата

Инв № подл

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Исхаков Р.М		
Проб				
Т.контр				
И.контр				
Утв				

6Т13 C10.00.000.33		
Схема электрическая принципиальная		
Лит	Масса	Масштаб
	-	-
Лист	Листов 9	
ОАО ИСРЗ		