

Станок СКЕ6140 с ЧПУ

Руководство по эксплуатации
(012 Механика и гидравлика)

КИТАЙСКАЯ НАРОДНАЯ РЕСПУБЛИКА

КОРПОРАЦИЯ ДАЛЯНЬСКАЯ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНАЯ ГРУППА

Содержание

0. Предисловие
3
1. Краткое введение
4
2. Инструкция безопасности
5
3. Транспортировка, установка и прогон станка
18
4. Основные технические характеристики
23
5. Система передач станка
24
6. Система смазки и направления смазывания
29
7. Система охлаждения
30
8. Основные элементы станка, их использование и регулировка
31
9. Гидравлическая система
41
10. Проверка и эксплуатация
45
11. Общие механические неисправности и методы их устранения
47

проводить текущий техосмотр и немедленно устранять любые замеченные дефекты и неполадки.

3. Станком могут управлять только те, кто прошел обучение и хорошо знаком с содержанием данного руководства по эксплуатации.

Примечание

Вследствие непрерывных технологических улучшений это руководство относится только к станку, с которым оно было доставлено. Иллюстрации и описания некоторых деталей могут не соответствовать имеющимся в наличии. Дизайн может быть изменен без уведомления. При обнаружении чего-то неясного или неправильного просим связаться с производителем. В ином случае, производитель не несет финансовой ответственности за убытки.

1. Краткое введение

Особенности основного применения и строения

Горизонтально станок может передвигаться по оси X и по оси Z, чтобы автоматически завершить точение внутреннего/внешнего цилиндра, конуса, торцевой поверхности, прорезание пазов и канавок валовых и дисковых деталей. А также он может нарезать метрическую и дюймовую резьбу, резьбу на торце и конусе. Этот станок может принимать полуограниченную систему ЧПУ, имея разнообразные системы ЧПУ, соответствующие серводвигатели переменного тока как приводные части. Существуют 4 типа передней бабки: а) двухскоростной двигатель + передняя бабка ручного управления, может осуществлять изменение скорости в пределах 12 диапазонов; б) двухдиапазонная передняя бабка ручного управления + инверторный двигатель; в) двухдиапазонная передняя бабка, инверторный двигатель и электрический толкатель, может осуществлять автоматическое и

бесступенчатое изменение в пределах каждого диапазона; г) передняя бабка с одним шпинделем, оборудованная инверторным двигателем или серводвигателем шпинделя, осуществляет бесступенчатое изменение скорости. Резцедержатель может быть вертикальным четырехпозиционным или горизонтальным. Для сокращения времени на замену резца резцедержатель необходимо спроектировать согласно требованиям заказчика. Патрон является ручным или гидравлическим. Можно выбрать заднюю бабку ручного управления или гидравлическую. Сопряженные поверхности между салазками и направляющими скольжения сделаны из Турсита-Б. На сопряженной поверхности между шариковым винтом и направляющими подается смазка под давлением из централизованного смазочного устройства. Все вышеперечисленное помогает системе привода оптимизировать статическое и динамическое воздействие жесткости и фрикционного демпфирования. В тоже время может быть достигнута точность количества движений частей, тем самым улучшается точность позиционирования и срок службы направляющих. Этот станок, согласно инженерному принципу человек-машина, имеет приятный внешний вид и снабжен защитными устройствами для защиты оператора от стружки и охладителя.

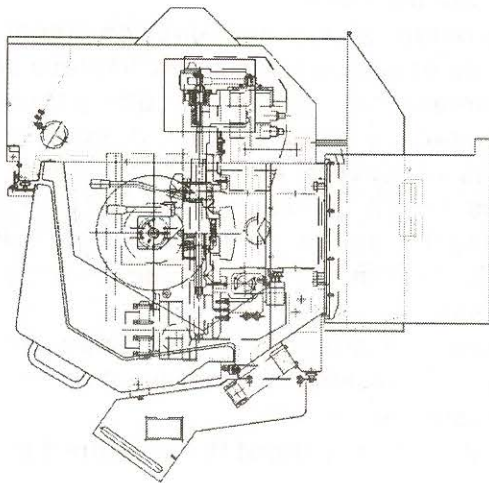
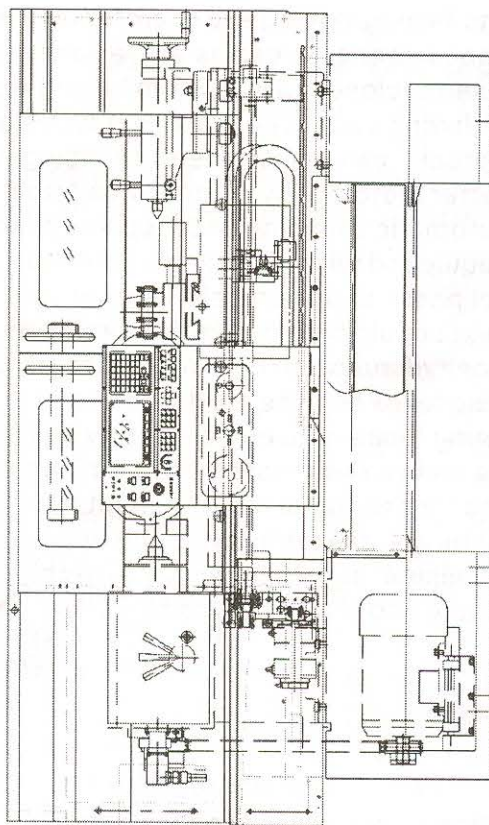


Рис. 1 – Общий вид станка