

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Офис: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, д.2
Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

+7 (495) 646-50-26 (многоканальный)
+7 (499) 729-96-41 (тел / факс 24 часа)
+7 (906) 063-41-23 (мобильный)
+7 (903) 125-65-83 (мобильный)
+7 (965) 300-96-41
+7 (965) 300-96-62
+7 (965) 300-97-16

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

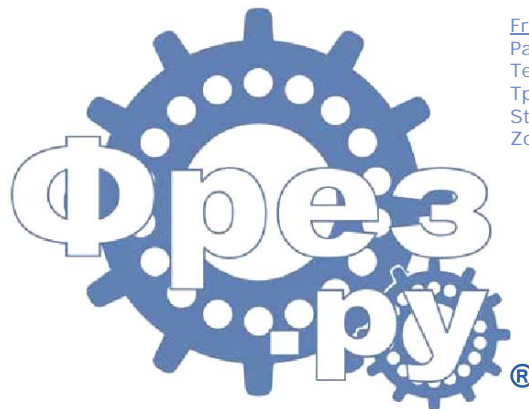
info@pasportz.ru 24 часа
pasport@frez.ru 24 часа

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042 ICQ
Логин: Frez.ru SKYPE
Отправить заявку Заявка 24 часа

Сайты:

www.Frez.ru Основной сайт
www.PasportZ.ru Портал



Frez.ru
Pasportz.ru
Texpasport.ru
Tpasport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

(495) 646-50-26 **+7 (906) 063-41-23**
(499) 729-96-41 **+7 (903) 125-65-83**

Сайт: www.FREZ.RU **e-mail: frez@frez.ru**
Адрес офиса: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 10 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 100 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ, ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

3831311127

3831311131

СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ
ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЕ
МОДЕЛИ ФС-1 и ФСШ-1

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
Ф-1.00.000РЭ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКАХ

1.1. Станок фрезерный одношпиндельный модели ФС-1 (рис. 1.1) и станок фрезерный одношпиндельный с шипорезной кареткой модели ФСШ-1 (рис. 1.2) предназначены для выполнения разнообразных фрезерных работ по дереву с ручной подачей с помощью шаблона и по направляющим линейкам. Станок модели ФСШ-1 предназначен также для резки простых шипов с помощью шипорезной каретки.

1.2. Станки выполнены в климатическом исполнении по ГОСТ 15150-69 (СТ СЭВ 458-77, СТ СЭВ 460-77). Категория условий эксплуатации станков У4, Т4. Завод-изготовитель: Днепропетровский станкостроительный завод.

Дата выпуска.....

Заводской номер.....

Инвентарный номер.....

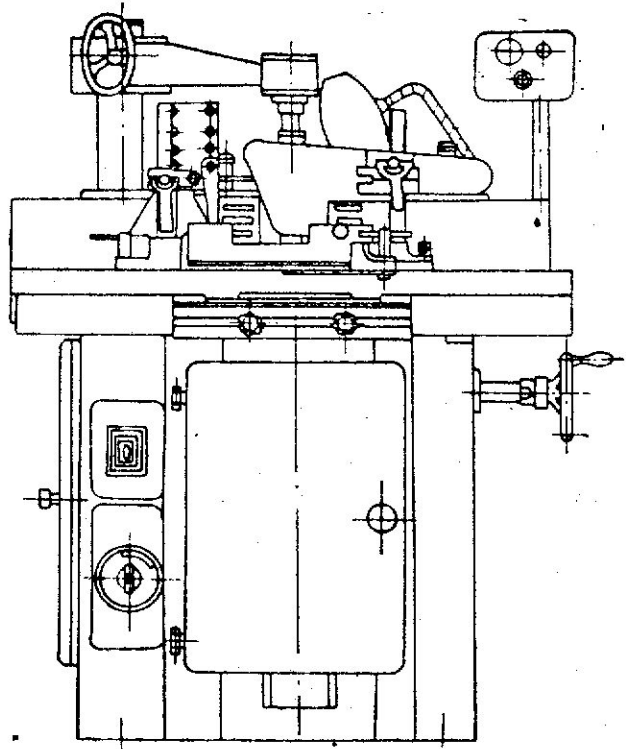
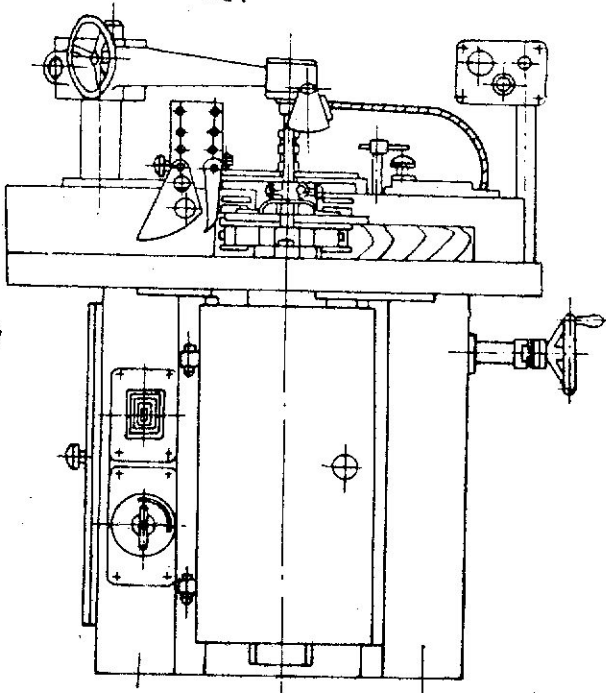


Рис. 1.1. Станок фрезерный одношпиндельный модели ФС-1.

Рис. 1.2. Станок фрезерный одношпиндельный с шипорезной кареткой модели ФСШ-1.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основные технические данные и характеристики приведены в табл. 2.1.

Таблица 2.1.

Наименование параметров	Данные	
	ФС-1	ФСШ-1
Основные размеры		
Наибольшая толщина обрабатываемой заготовки, мм	100; 160*)	
Размеры стола, мм		
длина	1000	
ширина	800	

Наименование параметров	Данные	
	ФС-1	ФСШ-1
Внутренний конус Морзе шпинделя	4	
Наибольшее вертикальное относительное перемещение шпинделя, мм	160	
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	3000; 4500 6000; 9000	
Высота стола над уровнем пола, мм	850	860
Наибольшая ширина заготовки, устанавливаемой на столе шипорезной каретки при глубине шипа 100 мм, мм	— 230	
Диаметр шпиндельной насадки, мм	32; 27**)	
Наибольший диаметр режущего инструмента, мм	250	
Ход шипорезной каретки, мм	— 500	
Габаритные параметры, мм:		
ширина	1130	1510
длина	1055	1265
высота	1350	1360
Масса станка, кг	800	860
Характеристика электрооборудования	Переменный трехфазный	
Род тока питающей сети	50	
Частота тока, Гц	380	
Напряжение силовых цепей, В	110	
Напряжение цепей управления, В	24	
Напряжение цепей местного освещения, В	1	
Количество электродвигателей на станке	4A112M-4/2 УЗ	
Тип электродвигателя	исп. M102 4,2/5,0 1450/2901	
Мощность электродвигателя, кВт		
Частота вращения электродвигателя, мин ⁻¹		

Технико-экономические и эксплуатационные показатели

Производительность по условно принятой детали S=200 см², L=1000 мм, шт/ч при коэффициенте использования рабочего времени 0,9

Коэффициент полезного действия	58,9	
Удельная материалоемкость, кг/мм	8,0	8,5
Удельная энергоемкость, кВт/мм		0,05

Характеристика вытяжного устройства

Количество отсасываемого воздуха, м ³ /ч	1350
Скорость воздуха, м/с	18
Коэффициент сопротивления местного отсоса	1,5
Коэффициент эффективности отсоса	0,98

*) Выпускается по требованию заказчика.

**) Поставляется по требованию заказчика за отдельную плату.

2.2. Сведения о содержании драгоценных материалов: драгоценные материалы в изделиях отсутствуют.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 3.1

Обозначение	Наименование	Количество		Примечание
		ФС-1	ФСШ-1	
Ф-1.00.000	Станок в сборе	1	1	
	Входят в комплект и стоимость станка			
	Инструмент			
	Фреза 3212-3858 ГОСТ 10504-76	—	2	
	Фреза 3210-1708 ГОСТ 14956-79	1	1	
	Принадлежности			
ФС.1.90-010	Приспособление для зажима деталей	На станке	1	
<i>ФС.1.40-000</i>	<i>Приспособление шпинделя</i>	1	1	на станке } для кессона резания.
<i>ФС.1.24-00</i>	<i>Съемник шкива</i>	1	1	
<i>ФС.1.32-018-01К</i>	<i>Шкив</i>	1	1	
<i>ФС.1.32-016К</i>	<i>Шкив</i>	1	1	

Обозначение	Наименование	Количество		Примечание
		ФС-1	ФСШ-1	
ФС.20-12	Кольцо	1	1	
ФС.55-41	Оправка	2		
ФС.65-20	Щиток	1		
ФСШ.57-00	Насадка шпиндельная	1		
	Ключи ГОСТ 2839—80:			
	7811-0021НД2 Хим. Окс. прм	1	1	12×14
	7811-0043НД2 Хим. Окс. прм	1	1	32×36
	Ключ 7811-0318 2 Хим. Окс. прм			
	ГОСТ 16984—79	1	1	55-60
	Отвертка 7810-0319 Хим. Окс. прм			
	ГОСТ 17199—71	1	1	
	Ключ КБ 4.005.001 Хим. Окс. прм.	1	1	
	Запасные части			
	Подшипник 4-436211-Е			
	ТУ 4098-0-60	1	1	Допускается применение
	Ремень поликлиновой			
	1250 К10 ТУ38105763-74	2	2	ремня плоского 50х1320 ИРТУ 17-645-68
	Документы			
Ф-1-00.000РЭ	Станки фрезерные одношпиндельные			
	Руководство по эксплуатации	1	1	
	Поставляется по требованию заказчика за отдельную плату			
ОВ-31	Опора	4	4	
ФС-1.20-031	Кольцо			
—01...09	Кольцо			
ФС-1.55-031	Оправка			
—01	Оправка			
—02	Оправка			
ФС.54-00	Насадка шпиндельная			Ø 27

4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Необходимо соблюдать все общие правила техники безопасности при работе на деревообрабатывающих станках согласно ГОСТ 12.2.026.0—77 СТ СЭВ 2150-80, требования технических условий и требования изложенные ниже:

1) Станок должен быть установлен в помещениях класса П-П по ПУЭ.

2) Необходимо соблюдать все указания безопасности, предусмотренные разделом 7. Электрооборудование.

3) Периодически проверять правильность работы блокировочных устройств.

ВНИМАНИЕ! С перечисленными правилами должны быть ознакомлены все лица, работающие со смазкой ВНИИ НП-228 ГОСТ 12330—77, а также лица, занимающиеся транспортировкой, хранением и выдачей этой смазки.

4.2. Особенности конструкции и эксплуатации средств безопасности.

4.2.1. В конструкции станка предусмотрено ограждение зоны нерабочей части режущего инструмента, одновременно являющееся пылеприемником, в котором предусмотрена возможность подключения его к системе механизированного удаления стружки и пыли.

4.2.2. Для обработки криволинейных деталей предусмотрено специальное ограждение рабочих органов, обеспечивающее полную безопасность работ.

4.2.3. Бабка шпиндельная обеспечена надежным стопорным приспособлением.

4.2.4. Ход шпиндельной бабки ограничен.

4) Соблюдать все меры безопасности при закладке смазки ВНИИ НП-228 ГОСТ 12330—77 или ВНИИ НП-505 ТУ 38401204-77, особое внимание обратив на следующее:

— при работе со смазкой пользоваться специальной одеждой (халаты или фартуки, резиновые перчатки);

— в случае попадания смазки на кожу работающего, стереть ее ватным тампоном, смоченным бензином или керосином;

— не принимать пищу и не курить при работе со смазкой;

— перед приемом пищи необходимо снять спецодежду и тщательно вымыть руки водой с мылом.

4.2.5. На станке установлен удерживающий сектор и предусмотрена возможность установки упоров, предотвращающих вылет обрабатываемого материала под действием режущего инструмента.

4.2.6. Эффективность местных отсосов не ниже 98%. Описание особенностей конструкции ограждающих устройств см. в разделе 6.

4.2.7. Ограждение режущего инструмента, дверка электрошкафа, задний кожух заблокированы с пусковыми и тормозными устройствами. Блокировка должна обеспечить невозможность пуска станка при снятых ограждениях и открытой дверке электрошкафа.

5. СОСТАВ СТАНКОВ

5.1. Общий вид с обозначением составных частей станков (рис. 5.1 и 5.2).

5.2. Перечень составных частей станков (табл. 5.1).