

1	2	3	4
Titel N.	Benennung	Zeichnungs-Nr.	Bemerkung
	<u>Перечень документации PS 2000/1</u>		
I	Ознакомительный лист	443700 - 1 Кб 4	
2	Функциональное описание	443700 - 1 Фб 4	
3	Инструкция по вводу в эксплуатацию	443700 - 1 Iv 4	
4	Руководство по поиску ошибки	443700 - 1 Раб 4	
5	Инструкция по техходу	443700 - 1 Wv 4	
7	Список изнашиваемых деталей	443700 - 1 V1 4	
8	Инструкция по транспортировке и хранению	443700 - 1 Tv 4	
9	Монтаж рам (PS 2000)	449881 - 6 В1р 4	
I0	PS 2000 - список программ	449881 - 6 Фб 4	
II	PS 2000 - список адресов	449881 - 6 А1 4	
I2	Программная память	449883 - 2 S1 4	
I3	Программная память	449883 - 2 Sp 3	
I4	Программная память	449883 - 2 В1р 3	
I5	Программная память	449883 - 2 Кб 4	
I6	Программная память	413148 - 3 Фб 4	
I7	Указания по обслуживанию PS 2000	Часть I и 2	

		1982	Файл	Имя	Benennung:	Besteht
		Gen.			PS 2000/1	aus 1 Bl. Blatt Nr. 101
		Bearb.				
		Gepr.				
		Stand				
		В.С. СУХОВИЧ -0884 0421- Инст. - Инст. - Инст.			Zeichnungs-Nr.	Prozent Nr.
					449883 - 2 Тк 4	
Aut.	And.-Mitt.	Tag	Name		Exemplar für:	

Alle Rechte an dieser Zeichnung bleiben bei uns. Unbefugtes Kopieren, Vervielfältigen, Übertragen an Dritte oder sonstige missbräuchliche Benutzung ist verboten. Nur dem rechtmäßigen Inhaber ist ein Nachdruck aus dem gezeichneten Bestandsbogen gestattet.

Перечень обозначений, использованных в рисунках и в тексте

I00	Кнопка с ключом (главный выключатель)	I30	Жесткий упор
I01	Рукоятка переключения для выбора числа оборо- тов (фрезерного шпинделя)	I31	Амортизирующий винт для движения стола Y (X)
I02	Регулировка контропоры	I32	Ручное перемещение попе- рек (Y)
I03	Зажим контропора	I33	Ручное перемещение вер- тикально (Z)
I05	Муфтовый кран для ох- лаждающей жидкости	I34	Ручное перемещение вдоль (X)
I06	Серьги	I35	Двигатель подачи (M2)
I07	Зажим серьги	I36	Двигатель механизма по- путной подачи (M3)
I08	Поворот шпиндельной го- ловки	I37.1	Крышка направляющей (X - слева)
I09	Зажимные винты	I37.2	Крышка направляющей (X - справа)
I10	Маховик для перемещения пиноли	I38	Приводной двигатель фрезерного шпинделя че- рез M1 и фрезерную пере- дачу)
I11	Лента со шкалой	I39	Клиновидный ремень
I12	Отверстия для длинных болтов (привод стола для фрезерования винтовых ка- навок)	I40	Контргайка
I13	Зажимные винты поворотной части	I41	Стажной винт
I14	Корпус (на консоли для осей X, Y, и Z)	I42	Винт с шестигранной го- ловкой
I16	Крышка (консоль)	I43	Болт
I17	Рукоятка переключения для выбора скорости подачи	I45	Подшипник
I18	Амортизирующие винты для поперечного движения (Y)	I46	Винт с шестигранной го- ловкой
I19	Крышка (консоль левая спе- реди)	I47	Шкив
I20	Крышка (консоль левая сза- ди)	I48	Резьбовое трубное соеди- нение
I21	Крышка (бак охлаждающей жидкости - основание)	I50	Корпус муфты
I24	Штепсельная розетка	I51	Масляный насос - фрезер- ная передача
I27	Кнопка для включения и вы- ключения привода стола "X - вдоль"	I52	Предохранительная муфта - механизм подачи
I28	Зажим пиноли	I53	Тормозная муфта - фре- зерная передача (Y5)
I29	Упорный винт	I54	Электромагнитные муфты для осей X, Y и Z Y Р 400/2 (Y 3, 4 и 5)
I29.1	Установочная гайка	I55	Электромагнитные муфты для осей X, Y, Z Y Р 315/2 (Y 3, 4 и 5)

156	Электромагнитные муфты тормоза для осей X и Y (У 7 и 8)	250	Центрирующая оправка
		260	Подвесная панель управления
158	Электромагнитные муфты тормоза оси Z у Г 400/2	280	Корпус (фрезерная передача)
		281	Крепежные элементы
159	Электромагнитные муфты тормоза оси Z у Г 315/2	282	Шкала (показание числа оборотов)
173	Винт с цилиндрической головкой	283	Труба смазочного масла
		284	Шлицевой вал
174	Уплотнительное кольцо	285	Крепежный винт (наверху)
175	Установочное кольцо	286	Крепежный винт (внизу)
176	Гайка	290	Корпус (механизм подачи)
177	Зажимная оправка	291	Масляный насос в механизме
178	Подшипник серыги		
179	Прокладка	292	Электромагнитная муфта в механизме подачи - ускоренный ход (У 2)
180	Стопорный винт		
181	Шлицевая гайка		
182	Зажимная гайка	293	Электромагнитная муфта в механизме подачи - скорость подачи (У 1)
183	Стопорный винт		
184	Подвод тока		
185	Канавка		
186	Каркас чатушки		
187	Зажимной винт		
188	Регулировочная гайка		
189	Бкорная плита		
190	Левый подшипник стола		
191	Шлицевые гайки		
192	Маточная гайка (двойная составная)		
192.1	Маточная гайка (для механизма попутной подачи)		
193	Ходовой винт (продольный) оси X		
195	Нажимная кнопка		
196	Резьбовая пробка		
197	Перепускная труба		
198	Фиксатор		

Консольно-фрезерные станки оснащены программированным изготовителем управлением P5 2000/I.

Станок и устройство управления были введены в эксплуатацию на заводе-изготовителе согласно руководству по вводу в эксплуатацию устройства управления P5 2000/I, составленное изготовителем этого устройства. По этой причине это руководство для ввода в эксплуатацию станка у потребителя не имеет значения.

Руководство по вводу в эксплуатацию входит в состав технической документации P5 2000/I.

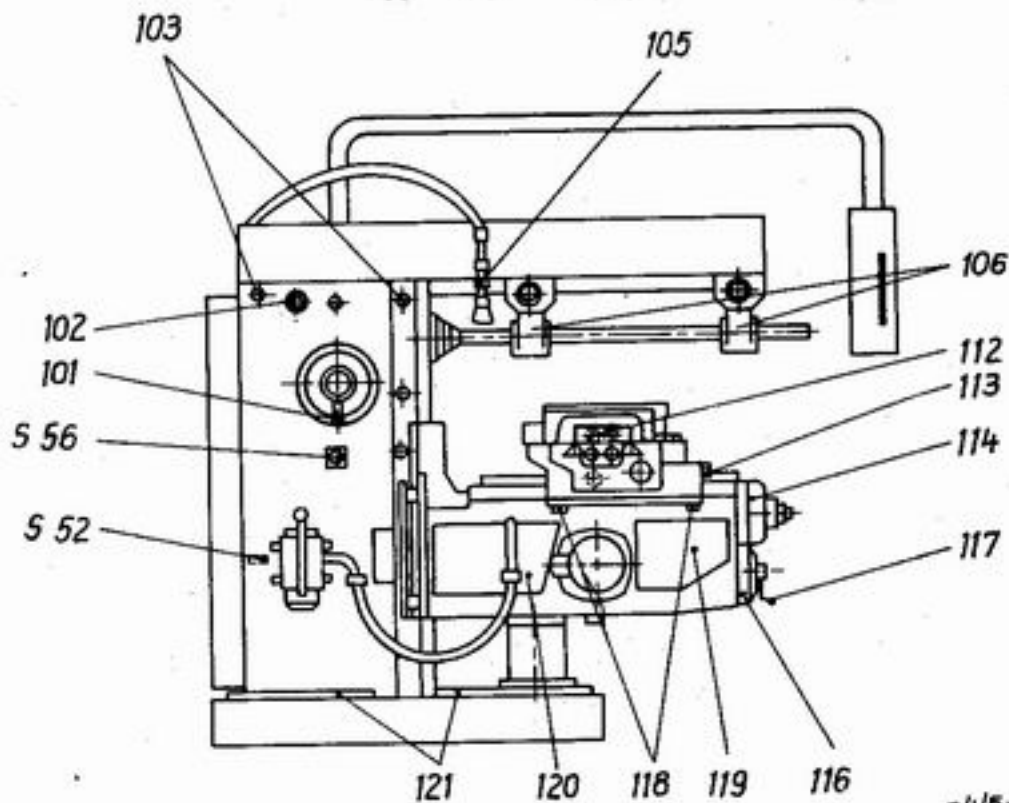
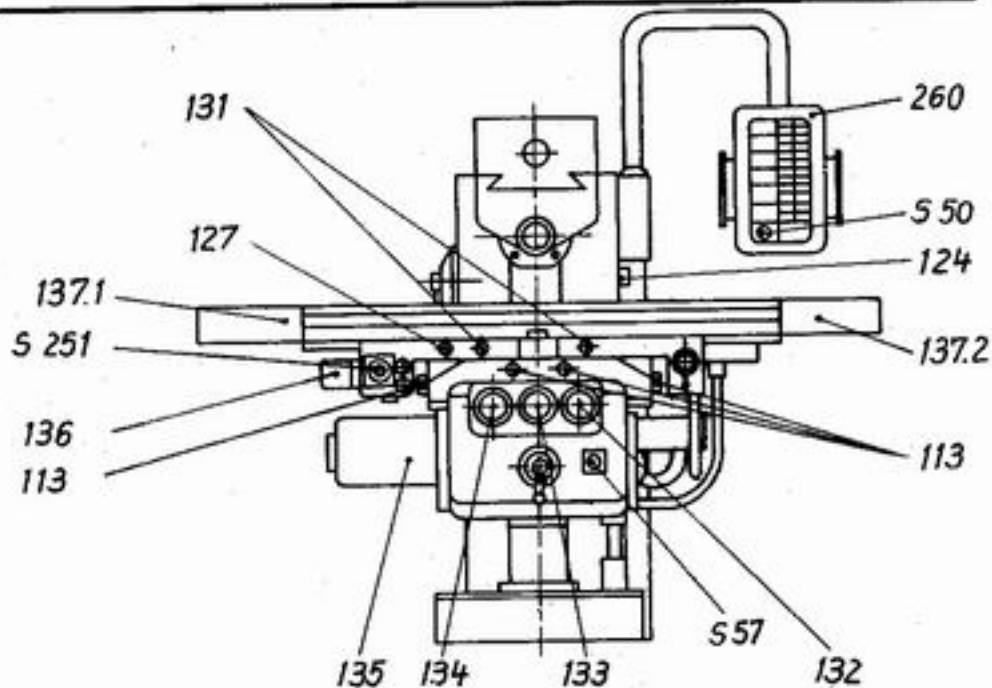
Настоящая документация содержит следующие типы станков:

FW 400/2	Горизонтальные консольно-фрезерные станки
FW 315/2	
FU 400/2	Универсальные консольно-фрезерные станки
FU 315/2	
F55 400/2	Вертикальные консольно-фрезерные станки
F55 315/2	

2213-1

FU 315/2

FU 400/2



-4/5-

045 -

PS 2000

элемент управления по
узел контрольно-УК. С.К.

Inhalt	Content	Contenu	Contenido	Содержание	
Beschreibung Technische Daten Zubehör	Description Technical Data Accessories	Description Données Techniques Accessoires	Descripción Datos Técnicos Accesorios	Описание технические данные принадлежности	1
Verpackung Transport Lagerung	Packing Transportation Storage	Emballage Transport Stockage	Embalaje Transporte Almacenamiento	Упаковка транспорт складирование	2
Aufstellung Montage Inbetriebnahme	Erection Assembly Commissioning	Mise en Place Montage Mise en Service	Instalación Montaje Puesto en Marcha	Установка монтаж пуск и эксплуатацию	3
Bedienung	Operation	Manœuvre	Manejo	Обслуживание	4
Fehlersuche und Fehler- beseitigung	Error Detection Elimination	Recherche Erreurs et Suppression d'Erreurs	Busqueda Eliminación de Errores	Поиск и устранение неисправностей	5
Wartung Schmierung Instandhaltung	Servicing Lubrication Maintenance	Entretien Lubrification Maintenance	Conservacion Lubrification Mantenimiento	Уход смазка ремонт	6
Technologische Angaben	Technological Data	Données Technologiques	Especificaciones Technologicas	Технологические данные	7
Ersatz- und Versleißteile	Spare and Wear Parts	Pièces de Rechange et d'Usure	Piezas de Repuesto y Desgaste	Запасные и изнашивающиеся детали	8
Anlagen	Annexes	Annexes	Anexos	Приложения	9

1 2 3 4

Название для заказа: Баугрундансикотем PS2000/1, ТГЛ 34218

Рабочее напряжение: 220 В $\begin{matrix} +10\% \\ -15\% \end{matrix}$

Рабочая частота: 48 Гц до 62 Гц

Потребляемая мощность: макс. 170 Вт

Первичн. предохранитель: 10 А, инерционный

Режим работы: длительный

Степень защиты: IP 00

Масса: прим. 15 кг

Класс применения по ТГЛ 9200: +5/+55/+20/80//II0I

Класс защиты по ТГЛ 21366: I

Помехоподавление по ТГЛ 20885/05: напряжение помех $\leq F2$

Die F. 124 ist ohne Gewährleistung oder ohne jegliche Haftung, Freizeichnung, Übernahme der
 Haftung für sämtliche rechtliche Konsequenzen zu versetzen. Nur das amtlich anerkannte
 Maß für die genaue Dimensionierung.

				Nichtmet. Maße			Metzzeug, Werkstoff		
19 J.	Tag	Name		Benennung			Meßstab		
				PS 2000/1 (ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ)			Maßstab aus 1 Stk.		
								Zeichnungs-Nr. 443700-1 Kb 4	Post.-Nr.
							V.l. 6 Nummer "KARL MARR" Post.-Mark.-Stad.		
							Ersatz für		
Ans. mße	Ans. Hm. Nr.	Tag	Name						

Инструкция по вводу в эксплуатацию

Содержание

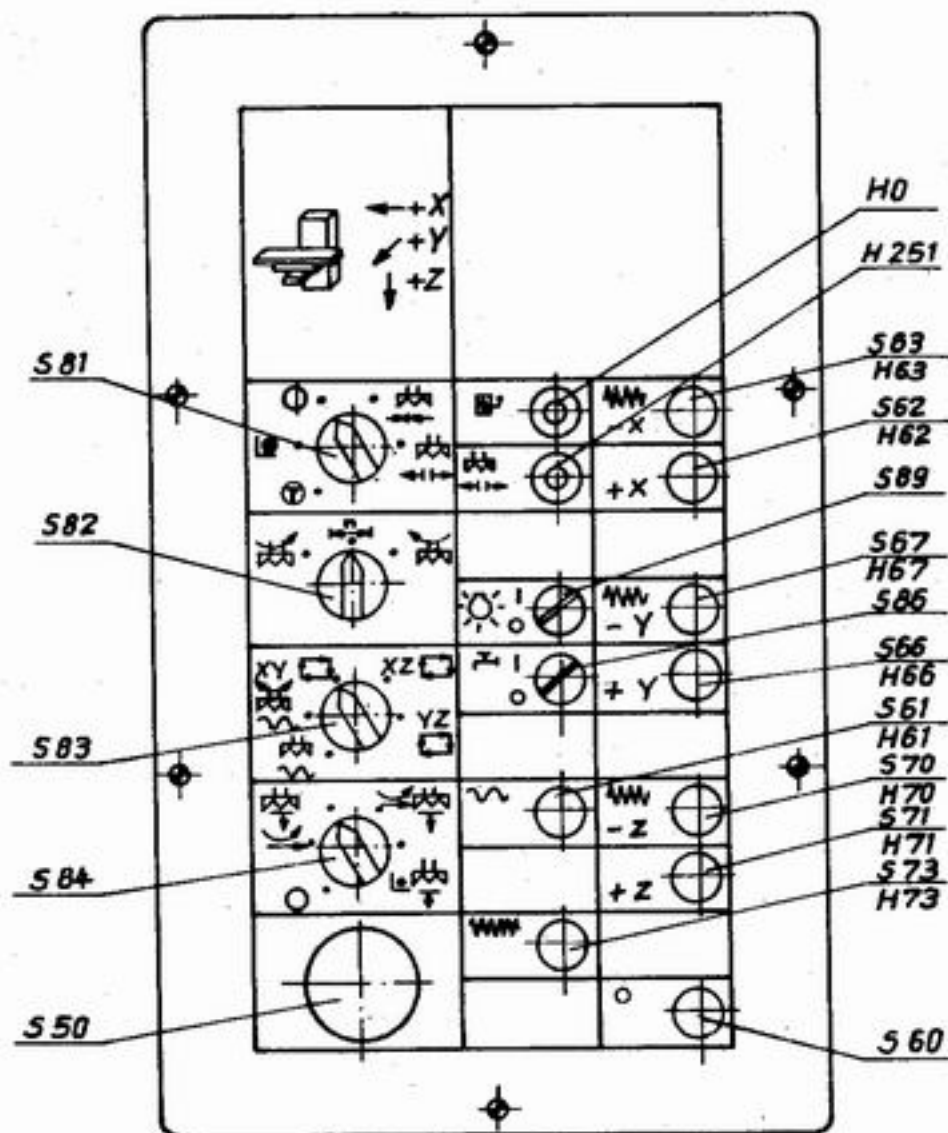
		Стр.
I.	Общие примечания	2
I.1.	Область применения	2
I.2.	Право для ввода в эксплуатацию	2
I.3.	Особенности	2
2.	Необходимые документация и устройства	2
2.1.	Необходимая документация	2
2.2.	Необходимые устройства	2
3.	Подготовка и проведение ввода в эксплуатацию	2
3.1.	Техника безопасности и надежность	2
3.2.	Контроль защитных мер	3
3.3.	Визуальный контроль	3
3.4.	Контроль рабочих напряжений	3
3.5.	Контроль температуры	3
3.6.	Контроль вентиляторов	3
3.7.	Контроль напряжений процесса	3
3.8.	Контроль входов	4
3.9.	Контроль выходов	4
3.10.	Проверка отключения выходов	4
3.11.	Проверка специальных узлов	4
4.	Ввод программы в эксплуатацию	5

Bitte die vorliegende Broschüre mit dem von uns angelegten Kasten, sorgfältig zu versenden. Wir danken Ihnen für Ihre Aufmerksamkeit und hoffen auf ein angenehmes Zusammenwirken.

				Nichtl. Maße:		Halbzeug, Werkstoff	
				19	Tag	Name	
				Gen.			
				Swach.			
				Supr.			
				Stand.			
				NI NUMERIK "KARL MARX"			
				Zeichnungs-Nr. #43700-1 Iv 4			
				Ersatz für			
				Bezeichnung PS 2000/1 Инструкция по вводу в эксплуатацию		Maßstab	
						Bestell-Nr. 1	
						Pass.-Nr.	
Ans.	Ans.	Tag	Name				

1 Kurz- bezeichnung	2 Ausführung Stück			3 Bezeichnung	4 Bezeichnung	5 Bemerkung elektro- technische Werte	
F			1	G-Schmelzeinsatz	T 160 - TGL 0-41571		
F			2	G-Schmelzeinsatz	T 250 - TGL 0-41571		
F			2	G-Schmelzeinsatz	T 315 - TGL 0-41571		
F			1	G-Schmelzeinsatz	T 1,6 - TGL 0-41571		
F			6	G-Schmelzeinsatz	F 3,15 - TGL 0-41571	1)	
			1	Filtermatte	Wufilon PM 500 165 x 165		
			1) Bei Verwendung des Ausgangskonverters AT je KBG				

1980		Tag	Name	Benennung:	Bestzt auf Bl. Blatt-Nr. 1
Des.	9.6.		Krause		
Bearb.	9.6.		Koch		
Gepr.	12.6.		W. Blaud		
Stand.	16.6.		Ind. Min. u. Sch.		
VER NUMERIK "KARL MESS" Kon. - Markt - Stadt				Zeichnungs-Nr. 443700-1 V1 4	Pos.-Nr.
Aus- gabe	Änd- Mit.-Nr.	Tag	Name	Ersatz für:	



Панель управления - 4/9