

Форма 5 ГОСТ 2103-68

СОДЕРЖАНИЕ

Обозначение	Наименование	Листы кол.
<u>Техническое описание</u>		
Г02171.00.001РЭ	Назначение и область применения	1
Г02171.00.002РЭ	Состав станка	1
Г02171.00.003РЭ	Устройство и работа станка	8
Г02171.00.005РЭ	Система смазки	7
Г02171.00.006РЭ	Гидросистема	
<u>Инструкция по эксплуатации</u>		
Г02171.00.008РЭ	Указание мер безопасности	4
Г02171.00.009РЭ	Распаковка и транспортирование	2
Г02171.00.010РЭ	Фундамент станка, монтаж, установка	1
Г02171.00.011РЭ	Первоначальный пуск станка	2
Г02171.00.012РЭ	Настройка и наладка станка	1
Г02171.00.013РЭ	Регулирование станка	5
Г02171.00.014РЭ	Перечень чертежей для службы главного механика	2
<u>Паспорт</u>		
Г02171.00.018РЭ	Общие сведения	1
Г02171.00.019РЭ	Основные технические данные и характеристики	7
Г02171.00.020РЭ	Гарантии	4
<u>Перечень приложений</u>		
Г02171.00.000СБ	Сборочный чертеж	
Г02171.00.000МЧ	Монтажный чертеж	
Г02171.00.000К3	Схема кинематическая	
Г02171.00.000К7	Схема расположения подшипников	
Г02171.00.000Г3	Схема гидравлическая принципиальная	
Г02171.00.000Д1	Комплект поставки	
Г02171.00.000Д7	Свидетельство о приемке, консерва- ция и упаковке	
Г02171.31.000СБ	Головка шпиндельная	
Г02171.50.000СБ	Гидрооборудование	

Г02171.00.000РЭ

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	дата	СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ КОНСОЛЬ- НЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ С ЧПУ И АСИ	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Путцман	В.В.Р.	23.06.87		И	2	3
Пров.								
Рук.		Щербань	И.И.	23.08.87				
Н. контр.		А.И.Трико	В.И.	23.08.87				
Мат.		Пронякин	В.И.	23.08.87				

Руководство
по эксплуатации

ГСПО

9/11/87 9/11/87 9/11/87

Обозначение : Наименование : Листы

Г02170001.61.0000СБ	Коробка переключения скоростей	
Г02170003.79.0000СБ	Наладка инструментальная	
БР1303-37.61.0000СБ	Консоль	
БР1303-37.70.0000СБ	Стол и салазки	
БТ1304-1.14.0000СБ	Механизм автоматической смены инструмента	
БТ1304-1.34.0000СБ	Коробка скоростей	
БТ1304-1.37.0000СБ	Механизм крепления инструмента	
	Чертежи согласно перечню	<u>не полный комплект,</u>
Г02171.00.014РЭ		<u>смотри опись</u>
Г02171.00.000РЭ1	Руководство по эксплуатации	
Г02171.00.000РЭ2	Инструкция по программированию	

Исполн. и дата

Слив. № докум.

Введен инв. №

Подпись

Имя

Handwritten signature and number 5923-100

Г02171.00.000РЭ

Лист

3

0	3	434	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>
Имя	Код	№ докум.	Подпись	Дата

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Назначение и область применения

Станок фрезерный консольный специальный с ЧПУ и автоматической сменой инструмента модели Г02Г71 предназначен для обработки плоских или пространственных изделий сложного профиля типа штампов, пресс-форм, кулачков из легированных сталей, чугуна и цветных металлов.

Пространственная обработка достигается сочетанием движения стола станка с обрабатываемой деталью в горизонтальной плоскости по двум координатам и вертикального перемещения шпиндельной головки с режущим инструментом.

На станке можно производить фрезерование плоскостей торцевыми фрезами, фрезерование уступов, пазов, окон концевыми и фасонными фрезами. Кроме того можно производить сверление, растачивание, зенкование и развертывание отверстий.

В станке применена импульсно-фазовая следящая система числового программного управления типа "ИЗЗ-2М" с выводом информации на перфорированную ленту.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8-77.

Форм. 5 (ИЭТ 2.10.6-68)

081-4266 9/11/88

Г02Г71.00.001Р3

Изм. ТК-А	№ докум.	Подпись	Дата	НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	Лист	Лист	Листов
Выраб	Путилин	Ал. С.	23.01.88		Н		1
Проект	Щербань	Влад.	24.01.88	Руководство по эксплуатации	ГСПО		
Исполн.	Дмитриков	Вит.	06.02.88				
Учред.	Пронькин	Сур.	27.01.88				

М И Н И С Т Е Р С Т В О
С Т А Н К О С Т Р О И Т Е Л Ь Н О Й И И Н С Т Р У М Е Н Т А Л Ь Н О Й П Р О М Ы Ш Л Е Н Н О С Т И

ГОРЬКОВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ГОРЬКОВСКИЙ ОРДЕНА ЛЕНИНА ЗАВОД
ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ КОНСОЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ
С ЧПУ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНОЙ ИНСТРУМЕНТА

Модель ГФ2171

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ГФ2171.00.000РЭГ

3/4

Формы 3 СТД 15-72

Станок - 1-02.312

Подпись и дата

Изм. № 1/01

Изм. № 2/01

В

Подпись и дата

Изм. № 1/02

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

К работе с электрооборудованием станка модели ИЭ2171 допускаются лица имеющие опыт работы с бесконтактными логическими схемами (или прошедшие соответствующий курс обучения) и изучившие данную инструкцию и руководство по эксплуатации устройства числового программного управления типа НЗЗ-2М и тиристорного привода РЭНН444А типа "Mezomatic -А" (производство ЧССР).

В противном случае завод не гарантирует надежную работу станка.

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Питание силового электрооборудования станка выполнено от четырехпроводной сети трехфазного переменного тока напряжения $380^{+10\%}_{-15\%}$ В частотой 50 Гц. При большем пределе колебания напряжение сети необходимо применить отдельный стабилизатор напряжения. Допускается питание группы станков от общего стабилизатора.

Питание цепей управления и сигнализации осуществляется напряжением 110 В переменного тока и 24В постоянного тока, цепей бесконтактной логики стабилизированными напряжениями 12 В и 6 В.

На станке установлены следующие электроприводы:

Электропривод главного движения.

Осуществляется асинхронным двигателем типа 4А132S4У3 мощностью 7,5 кВт 1450 об/мин; 380 В. Обозначен по схеме М1.

Электропривод насоса гидростанции.

Осуществляется асинхронным электродвигателем типа А02-32-6; 2,2 кВт; 950 об/мин; 380 В. Обозначение по схеме М2.

Электропривод вентилятора.

Осуществляется асинхронным электродвигателем типа **АВ-042-2МV3** 0,4 кВт, 380 В, 50 Гц. Обозначен по схеме М6.

Электропривод установочного перемещения консоли.

Осуществляется асинхронным электродвигателем типа 4А90Л4, 2,2 кВт, 1500 об/мин, 380 В. Обозначен по схеме М3.

Электропривод насоса смазки.

ЧААБ534У3 0,25 кВт, 1370 об/мин. Обозначен по схеме М5.

Электропривод насоса охлаждения.

ХА14-2М, 0,12 кВт, 2800 об/мин, 380 В. Обозначение по схеме М4.

Электропривод продольной подачи стола (координата X).

Осуществляется от электродвигателя постоянного тока типа ЗШАТ112S-А $n_{нм} = 500$ об/мин, $n_{max} = 1100$ об/мин $U_n = 51В$. Обозначен по схеме М10.

Управление электродвигателем привода подачи осуществляется от УЧПУ через тиристорный преобразователь типа РЭТТ144А-А.

ИЭ2171.00.000РЭ1

Изм. №, Код, Подпись и дата, Изд. №, Дата, Подпись и дата

Изм.	Код	№ докум.	Подпись	дата