

АННОТАЦИЯ

СТАНКИ СПЕЦИАЛЬНЫЕ
ФРЕЗЕРНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ

ГФ 2924 СІ , ГФ 2925 СІ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ГФ 2924СІ.000.000 РЭ

Часть I

СОДЕРЖАНИЕ

Часть I. Руководство по эксплуатации ГФ 2924С1.000.000 РЭ

1. Общие сведения	3
2. Основные технические данные и характеристики	4
3. Комплект поставки	7
4. Указания мер безопасности	8
5. Устройство, работа станков и их составных частей	10
6. Система смазки	26
7. Порядок установки	29
8. Возможные неисправности, их причины и методы устранения	33
9. <i>пневмоагрегат</i> Особенности разборки и сборки станка при ремонте	35
10. <i>пневмоагрегат</i> Особенности разборки и сборки станка при ремонте	36
II. Гарантийные обязательства	38
12. Материалы по запасным частям	40

Часть II. Руководство по эксплуатации электрооборудования
БТ82Г.000.000 РЭ1 (отдельное издание)

Часть III. Руководство по эксплуатации. Сведения о приемке ГФ 2924С1.000.000 РЭ1

С. А. ...
 № 130593
 Копия 13.05.93

Инв. № подл. 0193-4164	Подпись и дата 19/05/93	Изм. № 1	Взам. инв. № 130593	Подл. 13.05.93	Дата 13.05.93	ГФ 2924С1.000.000 РЭ			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Станки специальные фрезерные консольные вертикальные. Руководство по эксплуатации.			Лист	Лист	Листов
Разраб.	Мурыгина	Мур					1	2	4Г
Пров.	Левинсон	Лев	13.05.93						
Гук.	Мошкова	Мош	13.05.93						
Н. контр.	Перфилов	Перф	13.05.93						
УТВ.							ГСПО		

Руководство по эксплуатации к изделию не отражает незначительных конструктивных изменений в изделии, внесенных изготовителем после подписания и выпуска 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 _____

Станки специальные фрезерные консольные вертикальные
(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.

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

На станках смонтирован пневмоагрегат для подготовки воздуха с регулятором его давления, что обеспечивает возможность применения зажимных приспособлений с пневмоприводом.

Вид климатического исполнения - УХЛ4 по ГОСТ 15150-69.

НЕОБХОДИМО СТРОГО ПРИДЕРЖИВАТЬСЯ ПРЕПИСАНИИ И РЕКОМЕНДАЦИИ, ИЗЛОЖЕННЫМ В РУКОВОДСТВЕ!

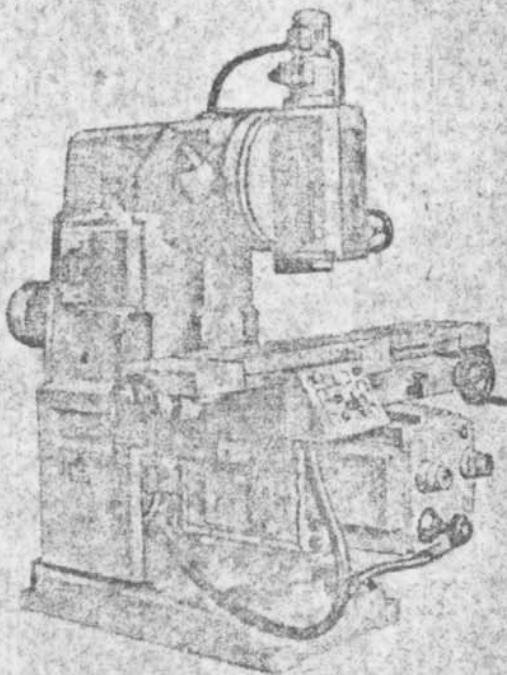


Рис. 1. ГФ 292401

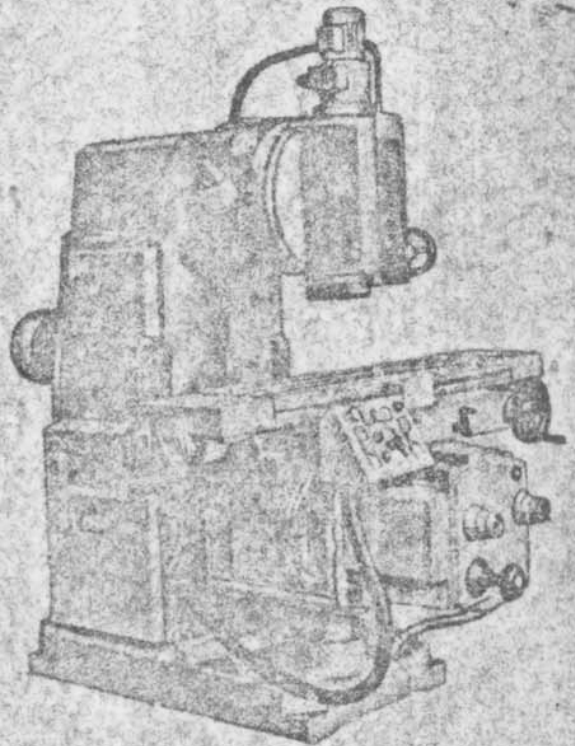


Рис. 2. ГФ 292501

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

20 93-4164 19/11/82

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основные параметры

Наименование параметра	Размеры		
	ГФ2924С1	ГФ2925С1	
Класс точности по ГОСТ 8-82	Н	Н	
Размеры рабочей поверхности стола, мм	ширина	320	400
	длина	1250	1600
Количество Т-образных пазов	3		
Ширина Т-образных пазов, мм	центрального	18Н8	
	крайнего	18Н12	
Расстояние между Т-образными пазами, мм	63	100	
Наибольшее перемещение стола, мм	продольное	800	1010
	поперечное	320	400
	вертикальное	420	420
Конец шпинделя ГОСТ 24644-81, ряд 4, исполнение 6	60		
Количество скоростей вращения шпинделя	18		
Пределы частоты вращения шпинделя, мин ⁻¹	31,6...1600		
Количество подач стола	22		
Пределы подач стола v, мм/мин	продольных	12,5...1600	
	поперечных	12,5...1600	
	вертикальных	4,1...530	
Скорость быстрого перемещения стола, мм/мин	продольного	4000	
	поперечного	4000	
	вертикального	1330	

Наименование параметра	Размеры			
	ГФ2924С1	ГФ2925С1		
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	наименьшее	30	70	
	наибольшее	450	500	
Расстояние от оси шпинделя до направляющих станины, мм	380		460	
Перемещение стола на одно деление лимба, мм	продольное, поперечное и вертикальное	0,05		
	Перемещение стола на один оборот лимба, мм	продольное	6	
поперечное		6		
вертикальное		2		
Ход гильзы шпинделя (вертикальный), мм	70	80		
Перемещение пиноли на один оборот лимба, мм	4			
Перемещение пиноли на одно деление лимба, мм	0,05			
Наибольший угол поворота шпиндельной головки, град	±45			
Цена одного деления шкалы поворота головки, град	1			
Наибольшая масса обрабатываемой детали и приспособления, устанавливаемых на станке, кг			400	630
	Габаритные размеры станка, мм	длина	2280	2570
ширина		1965	2252	
высота		2265	2430	
Масса станка с электрооборудованием, кг	3250		4300	
Корректированный уровень звуковой мощности, дБА	98	103		
Наибольший допустимый диаметр фрез при черновой обработке, мм	160	200		

Посадочные и присоединительные размеры станка указаны на рис.3...6.

Форма ГОСТ 2.106-68

Инв. № подл. Подпись и дата. Изм. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата.