

ИВАНОВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ
ОБЪЕДИНЕНИЕ

МНОГОЦЕЛЕВОЙ СТАНОК
СПЕЦИАЛЬНЫЙ
МОД. ИР800МФ4 (ИР800ПМФ4)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
800МФ4.000.001 РЭ

1980г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	стр. 5
1.1. Назначение и область применения	5
1.2. Состав станка	7
1.3. Устройство и работа станка и его составных частей	9
1.4. Схема кинематическая	47
1.5. Схема расположения подшипников	50
1.6. Гидросистема	54
1.7. Система смазки	81
1.8. Пневмосистема	96
1.9. Электрооборудование	101
2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	102
2.1. Указание мер безопасности	102
2.2. Распаковка и транспортировка	105
2.3. Фундамент и установка	114
2.4. Настройка и режим работы	127
2.5. Регулирование	140
3. ПАСПОРТ	178
3.1. Общие сведения	178
3.2. Основные технические данные и характеристики	181
3.3. Сведения о ремонте	197
3.4. Сведения об изменениях в станке	198
3.5. Комплект поставки	199
3.6. Свидетельство о приемке	199
3.7. Свидетельство о консервации	200
3.8. Свидетельство об упаковке	201
3.9. Гарантии	201
4. ПОДПИСУЮЩИЕ НАДПИСИ	21

800004.000.001 P9

Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Краснов	<i>И.И. Краснов</i>	
Проект.	Кудряшов	<i>В.В. Кудряшов</i>	
Модиф.	Кудряшов	<i>В.В. Кудряшов</i>	27.04.85
Монитор.	Зубков	<i>В.В. Зубков</i>	
Исп.	Гурьев	<i>В.В. Гурьев</i>	

Многоцелевой станок
специальный
мод. ИР800МФ4 (ИР800ПМФ4)
Руководство по эксплуатации

I. Техническое описание

I.1. Назначение и область применения

Многоцелевой станок специальный с контурно-позиционной системой программного управления, с автоматической сменой инструмента и столов-спутников модели ИР800М4 (рис. 1), имеет бесконсольную вертикально-подвижную шпиндельную бабку, расположенную внутри продольно-подвижной стойки, и поперечно-подвижный поворотный стол.

На верхнем торце стойки расположен инструментальный магазин барабанного типа. Гидромеханическое устройство смены столов-спутников с двухместным основанием установлено перед станком.

Станок предназначен для обработки корпусных деталей на столе с поверхностью 800x800 мм. Обработку производят инструментом, закрепленным в шпинделе, подачей стола (ось X), шпиндельной бабки (ось Y) и стойки (ось Z).

На станке можно производить сверление, зенкерование, развертывание, растачивание точных отверстий, связанных координатами, фрезерование по контуру с линейной и круговой интерполяцией, нарезание резьб метчиками.

Широкий диапазон частот вращения шпинделя (до 3000 об/мин) и скоростей подачи позволяет обрабатывать как черные, так и цветные металлы.

Наличие поворотного стола с установкой на углы, кратные 5° (72 позиции) с точностью ± 5 угловых секунд, расширяет возможности станка и позволяет обрабатывать косые отверстия консольным инструментом с поворотом стола.

Конструкция шпиндельного устройства предусматривает обратку оправки отработавшего инструмента, конуса шпинделя и оправки нового инструмента от пневмостанции, смонтированной на заднем торце стойки.

ИВАНОВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ
ОБЪЕДИНЕНИЕ

МНОГОЦЕЛЕВОЙ СТАНК СПЕЦИАЛЬНЫЙ
МОДЕЛИ ИР500М4

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

500М4.13.000.001.4 РЭ1

1983 г.

1.1 Рабочие напряжения цепей электрооборудования.

Таблица 1

Источник энергии	Потребитель энергии	Род тока	Напряжение В	Частота Гц
1	2	3	4	5
Питательная сеть	Преобразователи: SH70-220V TR40-170V силовые цепи асинхронных электродвигателей, первичные обмотки трансформаторов,	~	380	50
Вторичные обмотки трансформаторов	Устройство программного управления CNC типа micro8	~	220	50
	Вентилятор станции управления	~	110	50
	Питание контакторов	~	220	50
	Тормозные муфты электродвигателей	~	110	50
	Освещение электрошкафов и розетка шкафа	~	220	50
SH70-220	Якорная цепь и возбуждение двигателя вращения шпинделя	=	400	
TR40-170V	Якорные цепи электродвигателей приводов подач	=	120	
Источник питания =24В 60А/24В Inda	Электромагниты	=	24	
Источник питания =24В 4А/24В Inda стабилизированный	Цепи сигнализации, питание плат интерфейса NC, питание бесконтактных датчиков, питание катушек реле	=	24	