

МИНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

124

СТАНКИ ПРОДОЛЬНЫЕ МНОГООПЕРАЦИОННЫЕ
ФРЕЗЕРНО-РАСТОЧНЫЕ С УСТРОЙСТВОМ
ЧИСЛОВОГО ПОЗИЦИОННОГО И ПРЯМОУГОЛЬ-
НОГО УПРАВЛЕНИЯ, ДВУХСТОЕЧНЫЕ:
МС608Ф1, 6М608, МС610Ф1, 6М610Ф1 И ОДНО-
СТОЕЧНЫЕ: МС6308Ф1, МС6310Ф1, 6М310Ф1.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
6М610Ф1.000.000РЭ

1976 г.

МИНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ СТАНКОСТРОИ-
ТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ

СТАНКИ ПРОДОЛЬНЫЕ МНОГООПЕРАЦИОННЫЕ
ФРЕЗЕРНО-РАСТОЧНЫЕ С УСТРОЙСТВОМ
ЧИСЛОВОГО ПОЗИЦИОННОГО И ПРЯМОУГОЛЬ-
НОГО УПРАВЛЕНИЯ, ДВУХСТОПЧНЫЕ МОДЕЛЕЙ:
МС308Ф1, МС310Ф1, 6М310Ф1 И ОДНОСТО-
ПЧНЫЕ МОДЕЛЕЙ: МС308Ф1, МС310Ф1,
6М310Ф1

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
6М310Ф1-000-000 РЭ1, I

ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЕ

№ 55

1978 г.

Имя, И.подл. Подпись, дата / Взам. инв. № / Инв. № дубл. Подп. дата

1.2. Состав стенок.

1.2.1. Общий вид с обозначением составных частей стенки - двухстоечных (рис. 3.ч.4.), одностоечных (рис. 5.ч.6.)

1.2.2. Перечень составных частей стенок (табл. I)

Таблица I

Поз. см. рис	Наименование	Обозначение			
		Двухстоечные стенки		Одностоечные стенки	
344		МОД. МС608Ф1 и МС610Ф1	МОД. МС610Ф1	МОД. МС6308Ф1	МОД. МС6310Ф1
546					МОД. МС6310Ф1
1	Стол	МС608Ф1-100	МС610Ф1-100	МС610Ф1-100	МС6310Ф1-100
2	а) редуктор привода стола	МС610Ф1-143	МС610Ф1-143	МС610Ф1-143	МС610Ф1-143
3	Портал	МС608Ф1-200	МС610Ф1-200	МС610Ф1-200	МС6310Ф1-200
4	а) редуктор подач	6М610Ф2-342	6М610Ф2-342	6М610Ф2-342	6М610Ф2-342
3/1	Стойка приставная				МС6310Ф1-2П
5	Вертикальная фрезерно-расточная база	6М610Ф2-300	6М610Ф2-300	6М610Ф2-300	6М610Ф2-300
6	а) каретка	6М610Ф2-312	6М610Ф2-312	6М610Ф2-312	6М610Ф2-312
7	б) ползуны	6М610Ф2-331	6М610Ф2-331	6М610Ф2-331	6М610Ф2-331
8	в) коробка скоростей	6М610Ф2-332	6М610Ф2-332	6М610Ф2-332	6М610Ф2-332
9	г) редуктор подач	6М610Ф2-341	6М610Ф2-341	6М610Ф2-341	6М610Ф2-341
10	д) накладная головка (лобовая поворотная)	6М610Ф2-351	6М610Ф2-351	6М610Ф2-351	6М610Ф2-351
II	Энергоподводящее устройство бабки	МС610Ф1-840	МС610Ф1-840	МС610Ф1-840	МС6310Ф1-840

6М610Ф1-000.000РЭ

Шифр докум Дата выдачи Шифр докум Дата выдачи

Продолжение табл. I

Пов. см. рис. 3 и 4 5 и 6	Наименование	Двухтопочные станки		Обозначение			
		МОД. МС608Ф1и	МОД. МС6ЮФ1	МОД. МС6ЮФ1	МОД. МС6308Ф1	МОД. МС63ЮФ1	МОД. МС63ЮФ1
12.	Охлаждение и граноз-портер стружки	МС608Ф1-7Ю	МС6ЮФ1-7Ю	МС6ЮФ1-7Ю	МС63ЮФ1-7Ю	МС63ЮФ1-7Ю	МС63ЮФ1-7Ю
13	а) привод гранозер-тара	МС6ЮФ1-7И2	МС6ЮФ1-7И2	МС6ЮФ1-7И2	МС6ЮФ1-7И2	МС6ЮФ1-7И2	МС6ЮФ1-7И2
	б) станция охлаждения	6М6ЮФ2-7Ю	6М6ЮФ2-7Ю	6М6ЮФ2-7Ю	6М6ЮФ2-7Ю	6М6ЮФ2-7Ю	6М6ЮФ2-7Ю
14	Гидрокоммуникация	МС608Ф1-85И	МС6ЮФ1-85И	МС6ЮФ1-85И	МС6ЮФ1-85И	МС63ЮФ1-85И	МС63ЮФ1-85И
15, 16							
17	Пульта управления	МС6ЮФ1-8Ю	МС6ЮФ1-8Ю	МС6ЮФ1-8Ю	МС6ЮФ1-8Ю	МС63ЮФ1-8Ю	МС63ЮФ1-8Ю
15	а) подвеска пульта	6М6ЮФ2-8И1	6М6ЮФ2-8И1	6М6ЮФ2-8И1	6М6ЮФ2-8И1	МС63ЮФ1-8И1	МС63ЮФ1-8И1
16	б) привод пульта	6М6ЮФ2-8И2	6М6ЮФ2-8И2	6М6ЮФ2-8И2	6М6ЮФ2-8И2	МС63ЮФ1-8И2	МС63ЮФ1-8И2
17	в) пульт дистанционной	МС6ЮФ1-8И3	МС6ЮФ1-8И3	МС6ЮФ1-8И3	МС6ЮФ1-8И3	МС6ЮФ1-8И3	МС6ЮФ1-8И3
18	Станция гидропривода	6М6ЮФ1-86И	6М6ЮФ1-86И	6М6ЮФ1-86И	6М6ЮФ1-86И	6М6ЮФ1-86И	6М6ЮФ1-86И
19	Станция смазки	6М6ЮФ1-862	6М6ЮФ1-862	6М6ЮФ1-862	6М6ЮФ1-862	6М6ЮФ1-862	6М6ЮФ1-862
20	Электромеханика	МС6ЮФ1-83И	МС6ЮФ1-83И	МС6ЮФ1-83И	МС6ЮФ1-83И	МС63ЮФ1-83И	МС63ЮФ1-83И
21	Пульта числового управления	6М6ЮФ1-02-8И4	6М6ЮФ1-02-8И4	6М6ЮФ1-02-8И4	6М6ЮФ1-02-8И4	6М6ЮФ1-02-8И4	6М6ЮФ1-02-8И4
22	Устройство для убора новки головок	6М6ЮФ2-932	6М6ЮФ2-932	6М6ЮФ2-932	6М6ЮФ2-932	6М6ЮФ2-932	6М6ЮФ2-932

6М6ЮФ1-000.000РЭ

Шифр докум Дата выдачи

1007

8

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.

I.1. Характеристика электрооборудования станка.

I.1.1. Электрооборудование вертикальной фрезерно-расточной бабки.

Электрооборудование вертикальной фрезерно-расточной бабки включает:

электродвигатель вращения шпинделя с тахогенератором и вентилятором, электродвигатель насоса откачки масла из ползуна, электродвигатель подачи ползуна с тахогенератором, электродвигатель лубрикатера смазки направляющих ползуна, электрооборудования накладной левой головки, датчики положения ползуна и каретки, конечные выключатели ограничения крайних положений ползуна, электромеханическую зажимную головку "ПРИЗ", предназначенную для зажима-отжима инструмента.

Вращение шпинделя вертикальной бабки осуществляется электродвигателям постоянного тока типа 2ПФ200 Л Г (М1) через четырехступенчатую коробку скоростей. Управление электродвигателям осуществляется при помощи двух тиристорных преобразователей БУВ3501-32А (У1) и БУВ3505*02 (У2). Схема управления шпинделем предусматривает:

- управление переключением ступеней коробок скоростей с подвесного пульта управления;
- установочный поворот и автоматическое вращение шпинделя в обоих направлениях;
- двухзонное регулирование частоты вращения электродвигателя до частоты 1500 об/мин. изменением подводимого к якорю напряжения (с постоянным моментом), выше 1500 об/мин. изменением тока возбуждения (с постоянной мощностью);
- независимую вентиляцию электродвигателя вращения шпинделя;
- откачку масла из коробки скоростей;

6МБ10Б1-000-000РЭ1.1

СТАНКИ ПРОДОЛЬНЫЕ МНОГООПЕРАЦИОННЫЕ
ФРЕЗЕРНО-РАСТОЧНЫЕ С УСТРОЙСТВОМ
ЧИСЛОВОГО ПОЗИЦИОННОГО И ПРЯМОУГОЛЬНОГО
УПРАВЛЕНИЯ, ДВУХСТОЯЧНЫЕ: МС608Ф1, 6М608Ф1,
МС610Ф1, 6М610Ф1 И ОДНОСТОЯЧНЫЕ:
МС6308Ф1, МС6310Ф1, 6М310Ф1.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Приложение 2

Техническое задание на фундамент

6М610Ф1-000.000РВ