

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

+7 (495) 646-50-26 (многоканальный)
+7 (499) 729-96-41 (тел / факс 24 часа)
+7 (906) 063-41-23 (мобильный)
+7 (903) 125-65-83 (мобильный)
+7 (965) 300-96-41 (многоканальный)
+7 (965) 300-96-62 (многоканальный)
+7 (965) 300-97-16 (многоканальный)

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
passport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042

ICQ

Логин: Frez.ru

SKYPE

Отправить заявку

Заявка 24 часа

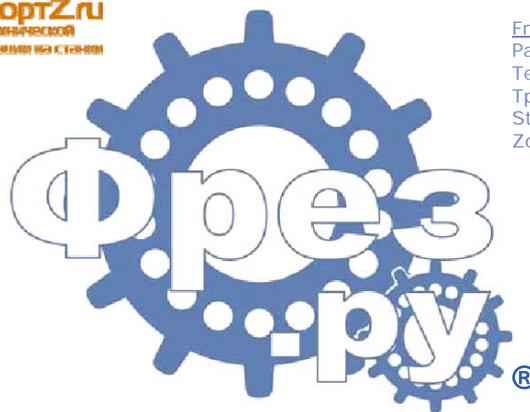
Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал технической
документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Texpasport.ru
Tpasport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

(495) 646-50-26
(499) 729-96-41

+7 (906) 063-41-23
+7 (903) 125-65-83

Сайт: www.FREZ.RU

e-mail: frez@frez.ru

Адрес офиса: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ. ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru

ВВЕДЕНИЕ

Широкоуниверсальные консольно-фрезерные станки моделей 6М82Ш и 6М83Ш представляют собой оригинальные станки высокой точности и жесткости.

Станки предназначены для выполнения различных фрезерных, сверлильных и несложных расточных работ при изготовлении металлических моделей, штампов, пресс-форм и т. д.

Наличие горизонтального шпинделя позволяет использовать их как обычные горизонтальные консольно-фрезерные станки.

Для сокращения вспомогательного времени и удобства управления в станках предусматриваются:

дублированное управление кнопочно-рукояточного типа (спереди и с левой стороны станка);

пуск и останов шпинделей и включение быстрых ходов станков при помощи кнопок;

управление движениями стола от рукояток, направление поворота которых совпадает с направлением движения стола;

изменение скоростей и подач с помощью механизмов, позволяющих получать любую скорость или подачу поворотом лимба без прохождения промежуточных ступеней;

торможение постоянным током.

Станки автоматизированы и могут быть настроены на различные автоматические циклы.

Перед установкой станков, а тем более перед работой на них необходимо тщательно ознакомиться с настоящим руководством.

Работа на станках и обслуживание их в строгом соответствии с руководством обеспечат безотказную работу станков и позволят сохранить на длительный период их первоначальную точность.

НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКОВ

Широкоуниверсальные консольно-фрезерные станки моделей 6М82Ш (рис. 1) и 6М83Ш (рис. 1а) предназначены для выполнения разнообразных фрезерных, сверлильных и расточных работ в условиях индивидуального производства.

На этих станках можно изготавливать металлические модели, штампы, пресс-формы, шаблоны, кулачки и т. п.

Для обработки различного вида поверхностей, а также крупногабаритных деталей, превышающих по своим размерам габариты стола, шпиндельная головка смонтирована на выдвижном хоботе и

может поворачиваться под любым углом в двух взаимно-перпендикулярных плоскостях.

В станках имеется горизонтальный шпиндель, который может быть использован при обработке плоскостей торцовыми и цилиндрическими фрезами. Возможна одновременная работа двумя шпинделями.

При установке серьги, прилагаемой к станкам, они могут быть использованы как обычные горизонтальные консольно-фрезерные станки.

Технологические возможности станков могут быть расширены путем применения делительной головки и поворотного круглого стола.

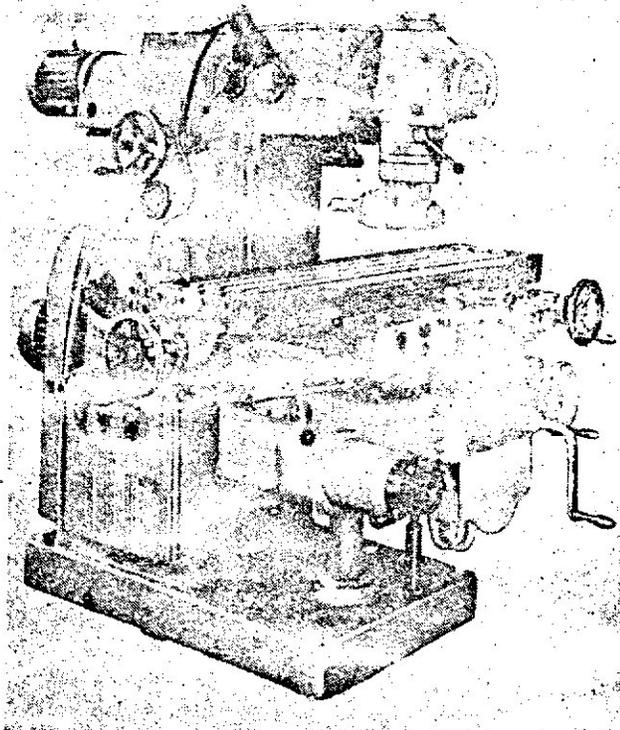


Рис. 1. Широкоуниверсальный консольно-фрезерный станок модели 6М82Ш

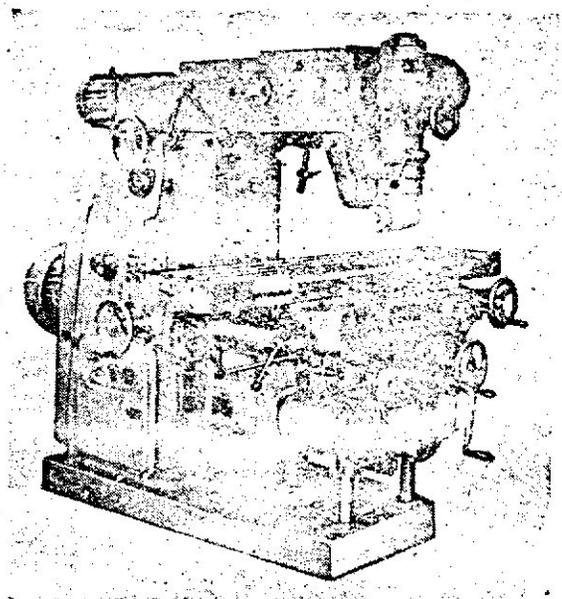


Рис. 1а. Широкоуниверсальный консольно-фрезерный станок модели 6М83Ш

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	3	Стол и салазки	53
Назначение станков	5	Описание узла «Стол и салазки»	53
Паспорт станков	7	Работа механизма стола	56
Пределы использования станков по мощности и силовым нагрузкам	15	Механизм включения продольной подачи	57
Горизонтальный шпиндель	15	Механизм автоматического цикла	57
Шпиндели поворотной и накладной головок	16	Настройка на автоматические циклы	59
Кинематические схемы станков	17	Регулирование узла «Стол и салазки»	61
Цепь главного движения	17	Система отвода эмульсии	61
Цепь подачи	25	Смазка стола и салазок	62
Описание конструкции станков	27	Электрооборудование	63
Станина	27	Общие сведения	63
Описание станины	27	Работа схемы при ручном управлении	66
Размещение электроаппаратуры в станине	27	Работа схемы при автоматическом управлении	66
Хобот и серьги	27	Импульсное включение двигателей	67
Коробка скоростей поворотного шпинделя	29	Торможение шпинделя	67
Поворотная и накладная головки	29	Блокировки	68
Коробка скоростей горизонтального шпинделя	33	Спецификация электрооборудования станка модели 6M82Ш	68
Описание коробки скоростей	33	Спецификация электрооборудования станка модели 6M83Ш	68
Смазка коробки скоростей	35	Транспортирование и распаковка станков	70
Коробка переключения скоростей	35	Установка станков на фундамент	70
Коробка подачи	40	Подготовка станков к первоначальному пуску	71
Описание коробки подачи	40	Удаление защитной смазки	71
Работа вала предохранительной и фрикционной муфт	45	Инструкция по включению электрооборудования станка в сеть	71
Смазка коробки подачи	46	Проверка станков на точность	72
Устранение возможных неполадок в коробке подачи	46	Охлаждение фрез при резании	72
Консоль	46	Настройка и наладка станков	74
Описание консоли	46	Смазка станков	74
Включение и регулирование механизма быстрого хода	50	Регулирование станков	76
Механизм включения поперечных и вертикальных подач	50	Принадлежности к станкам	76
Смазка консоли	53	Спецификация шарико- и роликоподшипников, установленных на станках	78
Устранение возможных неполадок в работе механизмов консоли	53	Быстроизнашивающиеся детали станков	80
		Чертежи быстроизнашивающихся деталей	81

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ СТАНКОВ

Наименование параметров	Размерность	М о д е л ь	
		6М82Ш	6М83Ш
Габарит и вес			
Габарит станка (длина×ширина×высота)	мм	2260×1745×1840	2565×1135×1950
Вес станка	кг	3500	4300
Основные размеры			
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси горизонтального шпинделя до стола	мм	* 30—450	
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя поворотной головки до стола	"	15—515	15—495
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя поворотной головки до вертикальных направляющих станины	"	260—820	250—900
Наибольшее расстояние от задней кромки стола:			
до торца шпинделя	"	250	310
до вертикальных направляющих станины	"	300	360
Расстояние от оси шпинделя до хобота	"	155	190
Стол			
Размер рабочей поверхности стола (длина×ширина)	"	1250×320	1600×400
Наибольшие перемещения стола:			
продольное от руки	"	700	900
продольное механически	"	700	900
поперечное от руки	"	260	320
поперечное механически	"	240	300
вертикальное от руки	"	420	420
вертикальное механически	"	420	420
Быстрые перемещения стола:	мм/мин	3000	
продольное и поперечное		1000	
вертикальное		есть	
Выключающие упоры продольной, поперечной и вертикальной подачи		есть	
Автоматическая прерывная подача:		есть	
продольная		есть	
поперечная и вертикальная		нет	
Перемещение на один оборот лимба:	мм	6	
продольное и поперечное		2	
вертикальное		0,05	
Перемещение на одно деление лимба (продольное, поперечное и вертикальное)	мм	0,05	
Эскиз Т-образных пазов	—	см. рис. 3	см. рис. 3а
Число Т-образных пазов	—	3	

* Размер 450 обеспечивается при ручном перемещении консоли и снятом нижнем ограничительном кулачке.

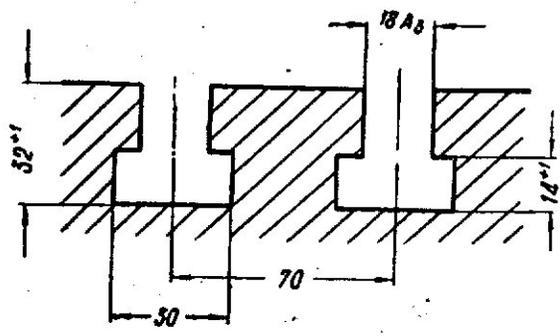


Рис. 3. Эскиз Т-образных пазов станка модели 6М82Ш

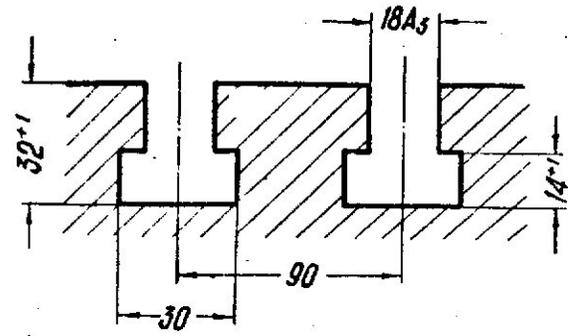


Рис. 3а. Эскиз Т-образных пазов станка модели 6М83Ш

Наименование параметров	Размерность	М о д е л ь	
		6М82Ш	6М83Ш
Предохранение от перегрузки (муфта)	—		есть
Блокировка ручкой и механической подач (продольной, поперечной и вертикальной)	—		есть
Направляющие станины			
Эскиз направляющих	—	см. рис. 4	см. рис. 4а

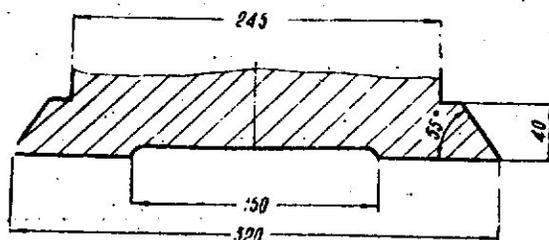


Рис. 4. Эскиз направляющих станка модели 6М82Ш

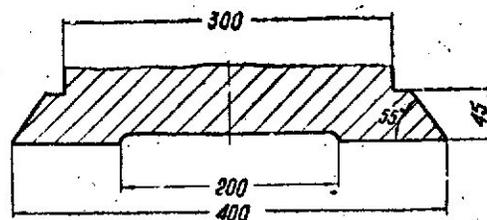


Рис. 4а. Эскиз направляющих станка модели 6М83Ш

Горизонтальный шпиндель

Внутренний конус:

система

размер

Торможение шпинделя

Блокировка рукояток

Эскиз конца горизонтального шпинделя

ГОСТ № 836—47

№ 3

есть

есть

см. рис. 5

см. рис. 5а

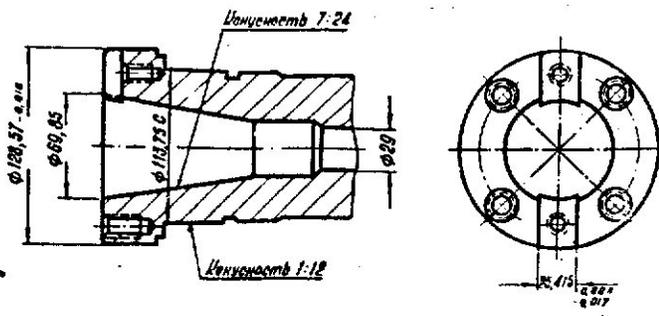


Рис. 5. Эскиз конца горизонтального шпинделя станка модели 6М82Ш

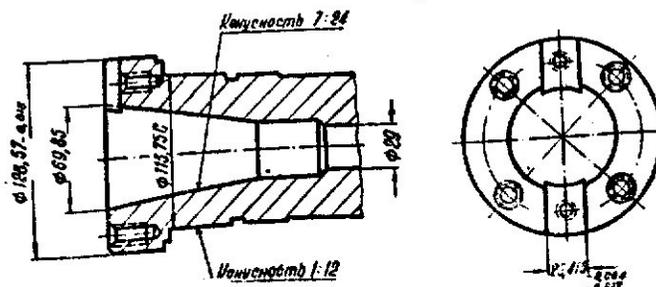


Рис. 5а. Эскиз конца горизонтального шпинделя станка модели 6М83Ш

Наименование параметров	Размерность	М о д е л ь	
		6M82Ш	6M83Ш

Шпиндель поворотной головки

Внутренний конус:	
система
размер
Торможение шпинделя
Блокировка рукояток
Эскиз конца шпинделя поворотной головки

ГОСТ № 836-47	
№ 2
есть
есть
см. рис. 6	см. рис. 6а

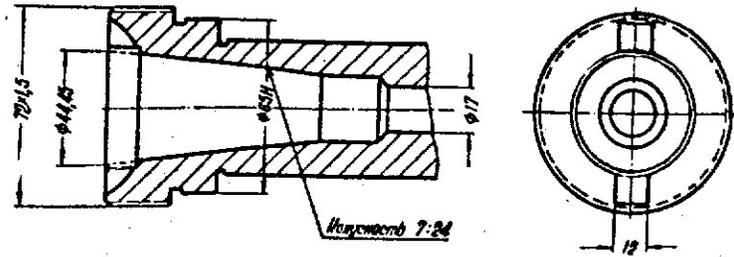
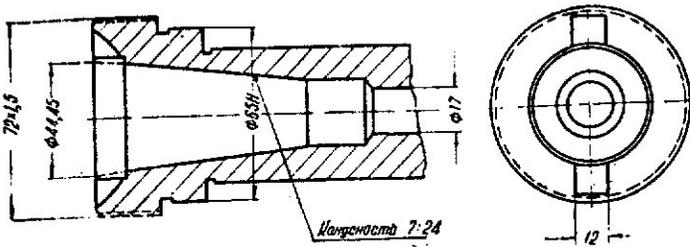


Рис. 6. Эскиз конца шпинделя поворотной головки станка модели 6M82Ш

Рис. 6а. Эскиз конца шпинделя поворотной головки станка модели 6M83Ш

Шпиндельные головки

Наибольшее перемещение основной шпиндельной головки от руки
Перемещение основной шпиндельной головки на один оборот лимба
Перемещение основной шпиндельной головки на одно деление лимба
Поворот основной шпиндельной головки в поперечной плоскости стола
Поворот основной шпиндельной головки в поперечной плоскости стола:	
к станине
от станины
Поворот основной и накладной шпиндельных головок на одно деление шкалы
Поворот накладной шпиндельной головки

мм	60
"	6
"	0,1
град.	360
"	45
"	90
"	1
"	360

Хобот и серьга

Эскиз хобота и серьги
-----------------------	-------

см. рис. 7 | см. рис. 7а

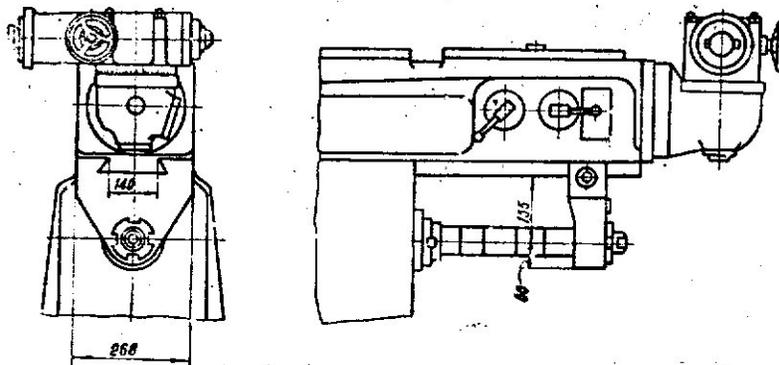


Рис. 7. Эскиз хобота и серьги станка модели 6M82Ш

Наименование параметров	Размерность	М о д е л ь	
		6М82Ш	6М83Ш

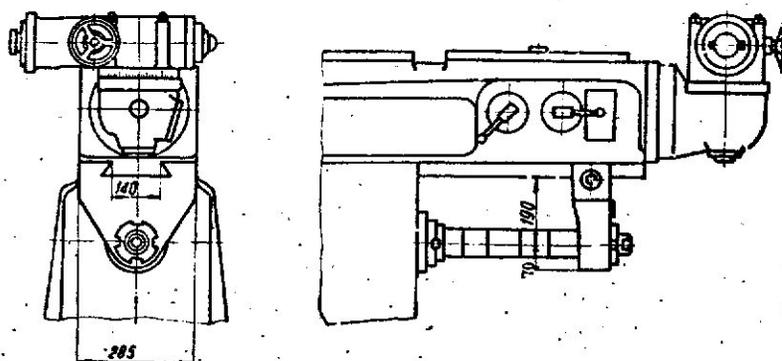


Рис. 7а. Эскиз робота и сервы станка модели 6М83Ш

Принадлежности и приспособления			
<i>Для закрепления инструмента</i>			
Набор цилиндрических оправок:			
диаметр	мм		32; 50
длина			390; 500
<i>Для настройки и обслуживания станка</i>			
Насос для охлаждающей жидкости:			
тип	—		ПД-22
число оборотов в минуту	—		2800
мощность	квт		0,125
производительность	л/мин		22
ключи специальные	—		есть
съемные рукоятки	—		есть
Привод			
Электродвигатель:			
главного движения:			
число оборотов в минуту	—	1440	1460
мощность	квт	7	10
подач:			
число оборотов в минуту	—	1420	1420
мощность	квт	1,7	2,8
привода шпинделя поворотной головки:			
число оборотов в минуту	—	1420	1420
мощность	квт	2,8	2,8
Муфты фрикционные:			
тип	—		Дисковые, фрикционные Коробка-подач
местонахождение	—		
Размеры поверхностей трения:	мм		
наименьший и наибольший диаметр			43—82
толщина диска			1,5
Число поверхностей трения	—		24
Материал поверхностей трения	—		Ст. 65Г