

# 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**  
**pasport@frez.ru**

### ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

**447277042**

ICQ

**Логин: Frez.ru**

SKYPE

**Отправить заявку**

Заявка 24 часа

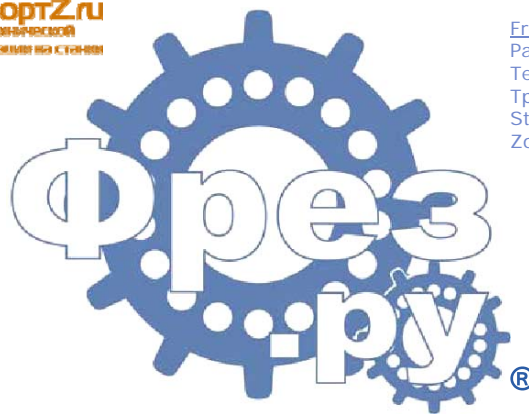
### Сайты:

**www.Frez.ru**  
**www.PasportZ.ru**

Основной сайт

Портал о паспортах

**ПаспортZ.ru**  
Портал технической  
документации на станки



[Frez.ru](http://Frez.ru)  
[Pasportz.ru](http://Pasportz.ru)  
[Texpasport.ru](http://Texpasport.ru)  
[Tpasport.ru](http://Tpasport.ru)  
[StankoZona.ru](http://StankoZona.ru)  
[ZonaStankov.ru](http://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](http://www.FREZ.RU) e-mail: [frez@frez.ru](mailto: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](http://www.PasportZ.ru)**

### ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

Электрооборудование станка перечислено в спецификации электрооборудования, прилагаемой к описанию.

Электрооборудование установлено для напряжения сети 380 вольт трехфазного тока.

По особому заказу станки электрифицируются на другие стандартные напряжения: 220 или 500 вольт.

В электросхеме станка предусмотрены: нулевая защита всех электродвигателей посредством применения контактной аппаратуры, защита электродвигателей и аппаратуры от коротких замыканий плавкими предохранителями и защита электродвигателей от перегрузок при помощи тепловых реле.

Цепь управления выполнена для напряжения 127 вольт, и ее питание осуществляется от понижающего трансформатора.

Местное освещение выполнено от того же трансформатора, имеющего обмотку и на 36 вольт.

Управление электродвигателем шпин-

деля осуществляется от кнопок. Электродвигатель подачи включается от двух специальных командоаппаратов с рукоятками, механически связанными с кулачковыми муфтами подачи.

Для отключения всего электрооборудования от сети на станке имеется вводный выключатель.

Выбор направления вращения шпинделя производится реверсивным переключателем, имеющим три положения: «влево», «вправо» и «выключено».

При пользовании реверсивным переключателем электродвигатель должен быть отключен от сети, т. к. переключатель предназначен для включения и отключения цепей без нагрузки.

Для выполнения автоматических циклов стола в схеме имеется переключатель управления «ИПУ» на два положения.

Автоматическая работа при помощи кулачков, устанавливаемых в пазу стола, происходит при положении переключателя «ИПУ» «включено».

## 2. ОПИСАНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СХЕМЫ (6Н12ПМ-802А).

### а) Работа схемы при управлении от рукояток

Установив нужное направление вращения шпинделя реверсивным переключателем «ПР», можно пустить двигатель шпинделя нажатием кнопки «КУ» — «шпиндель». Одновременно включится электронасос охлаждения. При ненадобности электронасос может быть отключен выключателем «ВО» (расположен на дверке левой ниши).

После установки переключателя управления «ИПУ» в положение «управление от кулачков отключено» рукояткой командоаппарата «КА» включается движение стола вправо или влево со скоростью подачи.

При нажатии кнопки «ЗКУ» («быстро») включается электромагнит «ЭБ».

Электромагнит производит включение фрикционной муфты, переключающей механизм движения стола с рабочей подачи на быстрый ход.

Автоматическая остановка электродвигателя подачи при движении стола производится при переводе концевыми кулачками рукоятки командоаппарата «КА» в нейтральное положение. При этом разрывается цепь питания магнит-

ного пускателя «ПП» — при движении стола вправо или же цепь магнитного пускателя «ПЛ» — при движении стола влево.

Управление поперечными и вертикальными ходами производится от командоаппарата «2КА». Оно аналогично управлению продольным ходом стола.

Включение двигателя подачи для получения подачи возможно лишь после включения двигателя шпинделя.

Включение быстрого хода возможно при отключенном электродвигателе шпинделя. Это происходит за счет шунтирования НО контакта «РН» НО блокконтактом магнитного пускателя «ПБ».

Включение продольной, поперечной и вертикальной подач можно иметь и при отключенном двигателе шпинделя.

Для этого надо предварительно установить в нулевое положение переключатель «ПР» — «вращение шпинделя», нажать кнопку «КУ» — «шпиндель», а затем включить подачу в требуемом направлении.

Г З Ф С  
Отдел главного конструктора

Вертик. консольно-фрезерный станок с поворотной головкой

Модель 6Н12П

Описание электрооборудования

№ 6Н12П-0-05



## ВВЕДЕНИЕ

Техническая характеристика и жесткость станка 6Н12П и 6Н12ПБ позволяют использовать максимальную возможность инструмента для скоростного фрезерования.

Для сокращения вспомогательного времени и удобства управления в станке:

а) введено дублированное управление кнопочно-рукоятчного типа (спереди и с левой стороны станка);

б) пуск, останов шпинделя и ручное включение быстрых ходов стола производится кнопками. Управление подачами осуществлено рукоятками, мнемонически указывающими направление движения стола;

в) изменение скоростей и подач выполняется с помощью селективных механизмов, позволяющих получать любую скорость или подачу поворотом лимба без прохождения промежуточных ступеней. Станок можно настраивать на выключение подачи и быстрого хода от кулачков, что позволяет повысить производительность труда и создает возможность для организации многостаночного обслуживания.

Станки 6Н12П и 6Н12ПБ предназначены для обработки наклонных плоскостей стальных, чугунных или алюминиевых деталей. Станок изготавливается в двух модификациях.

6Н12П с числом оборотов шпинделя в мин. 31,5—1600.

6Н12ПБ с числом оборотов шпинделя в мин. 63—3150.

1. После снятия антикоррозийного покрытия (см. лист № 5) и установки станка на фундаменте, необходимо залить маслом и смазать станок, проверить подключение фаз электросети к станку, проверить работу всех рукояток

станка, обкатать станок вхолостую и только после этого проверить паспортные данные. За поломки, связанные с неправильностью подключения станков к сети, а также поломки, возникающие из-за небрежности установки, завод ответственности не несет.

2. Паспортные хода можно использовать только при отсутствии деталей и устройств, сокращающих указанные хода, например:

а) вертикальный ход может быть паспортным, если на шпинделе нет оправки с фрезой.

Наличие заготовки сокращает возможность использования полного хода консоли;

б) свисание какой-либо детали между столом и зеркалом станины не дает возможности использовать полный поперечный ход.

3. В связи с наличием перебегов перемищаемых узлов по инерции значение поперечного паспортного механического хода уменьшено на величину возможных перебегов 15—20 мм, в соответствии с этим и присверлены ограничительные кулачки.

4. Габариты станка, приведенные в паспорте, характеризуют «упаковочные размеры» или наибольшую длину, ширину и высоту при условии установки передвигающих узлов в среднее положение.

При расчете занимаемой станком площади, необходимо к паспортному размеру ширины прибавить в обе стороны по 350 мм (половину паспортного продольного хода стола 700 мм).

5. Вес станка, приведенный в паспорте, исключает смазку, эмульсию и прилагаемые за особую плату принадлежности.

## ПРЕДЕЛЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СТАНКОВ ПО МОЩНОСТИ И СИЛОВЫМ НАГРУЗКАМ

При работе на высоких и средних числах оборотов пределы использования станков ограничиваются главным образом допустимыми значениями скоростей для фрез и мощностью электродвигателя главного движения, которая не должна быть больше для станка 6Н12П-9 — 10 квт; для станка 6Н12ПБ-12—15 квт. по ваттметру. Та-

ким образом в зоне высоких чисел оборотов может быть допущена кратковременная перегрузка электродвигателя по мощности до 50% в течение 1 мин.

Во всех случаях обработки, где возможно применение скоростного фрезерования, рекомендуется использовать станки на скоростных режимах, как наиболее производительных и обеспечи-

Г З Ф С Отдел главного конструктора	Вертикально-фрезерный станок	Модель 6Н12П, 6Н12ПБ
	Описание станка	№ 6Н12П-МО-04