

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО И ДРУГИХ ПАСПОРТОВ ВЫ МОЖЕТЕ ЗАКАЗАТЬ НА WWW.FREZ.RU или WWW.TPASPORT.RU

ООО «Асна-С» (Торговая марка Фрез.ру)

Офис: Москва, г. Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

+7 (495) 646-50-26 (телефон)

+7 (499) 729-96-41 (факс)

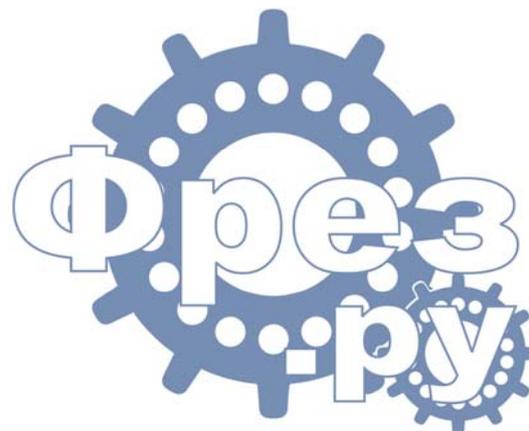
+7 (906) 063-41-23 (GSM)

+7 (903) 125-65-83 (GSM)

passport@frez.ru (Эл. почта)

Наш сайт: www.Frez.ru

или: www.Tpasport.ru



Паспорта к станкам и оборудованию

Промышленная компания ООО «Асна-С» ИНН: 7735095308
ПОЛНЫЙ КАТАЛОГ ТЕХ. ДОКУМЕНТАЦИИ НА СТАНКИ И КПО

www.frez.ru или www.Tpasport.ru

Эл. почта: frez@frez.ru

124365, РФ. Москва, г. Зеленоград, ул. 1-го Мая, дом 2

Тел/факс: (495) 646-50-26 / (499) 729-96-41

GSM: (903) 125-65-83 / (906) 063-41-23

Паспорт подготовлен и проверен Фрез.ру

КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ
6P82, 6P83, 6P82Г, 6P83Г,
6P82Ш, 6P83Ш, 6P12, 6P13,
6P12Б, 6P13Б

Руководство по эксплуатации электрооборудования
6P82.Э0.000 РЭ1

ВНИМАНИЕ!

Перед пуском станка в эксплуатацию необходимо:
удалить предохранительную смазку в магнитных системах
электроаппаратов, освободить подвижные части электро-
аппаратов от крепежа, установленного на время транс-
портной упаковки.

ВНИМАНИЕ!

При установке на станке электромеханического зажима инструмента и приспособления для зажима детали в принципиальной электросхеме станка (см. рис. I) предусмотрены клеммы для подключения блокировок контроля зажима инструмента (9-22) и детали (2I-22). При подключении указанных механизмов переключки с клемм 9-22, 2I-22 снять.

В правой нише станка предусмотрено отверстие 1/2" для подключения блокировки контроля зажима детали.

И. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

И.1. Общие сведения

В настоящем руководстве приведены сведения по эксплуатации электрооборудования станка моделей: 6P82, 6P82Г, 6P82Ш, 6P83, 6P83Г, 6P83Ш, 6P12, 6P12Б, 6P13, 6P13Б.

На каждом из указанных станков могут применяться следующие величины напряжений переменного тока:

- силовая цепь 3~50 Гц, 60 Гц - 220, 380, 400, 415, 440 В;
- цепь управления 50 Гц, 60 Гц - 110 или 220 В;
- цепь местного освещения 50 Гц, 60 Гц - 36, 24 или 110 В;
- цепь электродинамического торможения - 60-65 В (для сети 380-440 В) и 56 В (для сети 220 В).

Конкретно для каждого станка питающее напряжение указывается в свидетельстве о приемке (см. руководства к станкам, ч. III).

Освещение рабочего места производится светильником местного освещения, смонтированным слева на станине станка.

В консоли расположен электромагнит У1 для быстрых перемещений.

Кнопки управления смонтированы на пультах - на консоли и левой стороне станины.

Все аппараты управления размещены на четырех панелях, встроенных в нишах с дверками, на лицевую сторону которых выведены рукоятки следующих органов управления:

- S 1 - вводный выключатель;
- S 2 - (S 4) - реверсивный переключатель шпинделя;

S 6 - переключатель режимов;

S 3 - выключатель охлаждения.

Электросхема предусматривает работу в трех режимах: управление от рукояток и кнопок, автоматический цикл и круглый стол.

Станки 6P82Ш и 6P83Ш в отличие от других станков имеют два электродвигателя для привода горизонтального и поворотного шпинделей.

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить в электрооборудование станков дальнейшие изменения и усовершенствования.

При уходе за электрооборудованием необходимо периодически проверять состояние пусковой и релейной аппаратуры.

При осмотрах релейной аппаратуры особое внимание следует обращать на надежное замыкание и размыкание контактных мостиков.

Во время эксплуатации электродвигателей следует систематически производить их технические осмотры и профилактические ремонты. Периодичность технических осмотров устанавливается в зависимости от производственных условий, но не реже одного раза в два месяца. При профилактических ремонтах должна производиться разборка электродвигателя, внутренняя и наружная чистка, замена смазки подшипников. Смену смазки подшипников при нормальных условиях работы следует производить через 4000 часов работы, но при работе электродвигателя в пыльной и влажной среде ее следует производить чаще - по мере необходимости.

Перед набивкой свежей смазкой подшипники должны быть тщательно промыты бензином. Камеру заполняют смазкой на 2/3 ее объема. Рекомендуемая смазка подшипников приведена в табл. I.

КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ
6Р82, 6Р83, 6Р82Г, 6Р83Г,
6Р82Ш, 6Р83Ш, 6Р12, 6Р13,
6Р12Б, 6Р13Б

Руководство по эксплуатации электрооборудования
6Р82.Э0.000 РЭ1

Часть II

СТАНКОИМПОРТ

СССР

МОСКВА

ВНИМАНИЕ!

При установке на станке электромеханического зажима инструмента и приспособления для зажима детали в принципиальной электросхеме станка (см. рис. I) предусмотрены клеммы для подключения блокировок контроля зажима инструмента (9-22) и детали (2I-22). При подключении указанных механизмов перемычки с клемм 9-22, 2I-22 снять.

В правой нише станка предусмотрено отверстие 1/2" для подключения блокировки контроля зажима детали.