

# ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО И ДРУГИХ ПАСПОРТОВ ВЫ МОЖЕТЕ ЗАКАЗАТЬ НА [WWW.FREZ.RU](http://WWW.FREZ.RU) или [WWW.TPASPORT.RU](http://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)

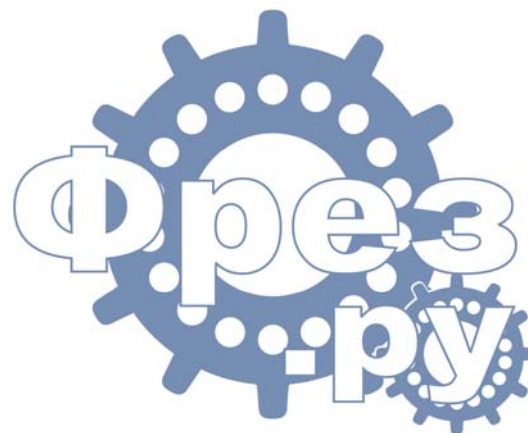
**+7 (906) 063-41-23** (GSM)

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

**passport@frez.ru** (Эл. почта)

**Наш сайт: [www.Frez.ru](http://www.Frez.ru)**

**или: [www.Tpasport.ru](http://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](http://www.frez.ru) или [www.Tpasport.ru](http://www.Tpasport.ru)**

Эл. почта: [frez@frez.ru](mailto: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.