**ИНСТРУКЦИОННАЯ КАРТА**

**Фрезерный станок Т1000 Пульт управления станком, техническая характеристика лист 1**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| |  | | --- | |  | | **Пульт управления станком:** | **ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА** |
| А- СЕЕ-штекер/ЗР+Н+Е; 400 V; 16 А/ - служит для связывания и разделения машины от электрической сети СЕЕ муфтой.  В- Главный выключатель - служит для включения и выключения электрическо­го питания машины. Его можно запереть в положе­нии "О", чтобы выбежать нежелательный пуск ма­шины. Он задействуется поворачиванием. Положе­ние "1" -включено. Поло­жение "О" - выключено.  С- Переключатель - служит для выбора на­правление вращения шпин­деля станка. Задействуется через поворачивание на­право положении "2" поворачивания по направ­ления часовая стрелка или через поворачивания налево положении "1" - поворачивания по направления на оборот часовая стрелка. При поворачивания от положении "1" к положении "2" переключатель переходит через положении "О" при котором станок выключается.  В - Кнопка для аварийного останова - служит для нормального или аварийного останова машины Его задействуют путем надавливания, при чем кнопка стопорится в нажатом положении. Она освобождается поворачиванием направо и вытаскиванием. Когда кнопка не освобождена машину невозможно включить.  Е- Выключатель на двери для доступа к фрезерному узлу - служит для блокирования пуска машины. Она останавливается при открывании двери. При открытой двери машину невозможно пустить в действии.  К- Выключатель, с которым блокируется пуск фрезы при застопоренном фрезерном шпинделе.  С— Кнопка - стоп (красная) - служит для остановки станка. Задействуете через нажатие. Для остановки включается электродинамический тормоз, который останавливает станок.  Н- Кнопка - пуск (зеленая)- служит для пуска станка. Задействуется через нажатие.  I- Световая индикация для выбора направления вращения шпинделя. Светить при положении "2" -при вращении шпинделя по направлению «часовая стрелка". | |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Наименование | Ед. | Т1000S | Т1000L | | Размеры стола | мм | 1000x550 | 1000x500 | | Диаметр отверстия в столе | мм | 190 | 190 | | Диаметр шпинделя | мм | 30 | 30 | | Перемещение шпинделя по высоте | мм | 175 | 175 | | Угол шпинделя |  | 0 ÷ 45о | 0÷45о | | Частота вращения шпинделя | мин -1 | 1400/ 3500/  6000/ 8000 | 1400/3500/  6000/8000 | | Диаметр инструмента, не более: |  |  |  | | - при профилировании | мм | 180 | 180 | | - при нарезке шипов | мм | 250 | 250 | | Мощность двигателя: | квт | 4.0 | 4.0 | | Рабочее напряжение, частота |  | 380в/50гц. | 380в./50гц | | Диаметр аспираторного наконечника  - над рабочим столом  - под рабочим столом | мм  мм | 120  120 | 120  120 | | Подвижный стол, размеры | мм | 1600x350 | 1 150x350 | | Ход подвижного стола | мм | 1050 | 700 | | Масса станка, около | кг | 400 | 390 | | Необходимая площадь | м | 3,3x1.8 | 2,55x1,8 | |

**ИНСТРУКЦИОННАЯ КАРТА**

**Фрезерный станок Т1000S Настройка станка лист 2**

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Настройка станка:** |
| **Монтаж и настройка инструмента:**  Прежде чем приступить к работе по монтажу и настройке инструмента, выключите станок из сети электропитания.   * Поднимите вверх крышку А защитной коробки В /фиг15/. * Выньте из стола С кольца D. закрывающие отверстие в столе.   - Если это необходимо, передвиньте назад защитную коробку В или уберите ее полностью для обеспечения большего удобства при работе.  - Следует расслабить затягивающую руку Е /фиг. 16/ и при помощи ручного колесика F установить позицию фрезерного шпинделя G под углом 90" к рабочему столу.  - Расслабьте затягивающую ручку Н и при помощи ручного колесика I установите позицию фрезерного шпинделя С в самом верхнем положении.   * Откройте дверцу J для обеспечения доступа к ручке К, блокирующей вращение фрезерного шпинделя. * Вытяните ручку К и поворачивайте ее до тех пор пока, штифт L не войдет в более глубокий канал М. * Поверните вручную фрезерный шпиндель С до положения, когда его вращение будет заблокировано ручкой К.   - Гаечным ключом S=24 открутите затя­гивающий болт О и выньте наружу пред­охранительное кольцо Р и дистанционные кольца Q.  - Внимательно почистьте все вышеописанные компоненты станка и фрезерного шпинделя.  - Выберите подходящий для работы инструмент, почистьте его досконально, убедившись, что на его поверхности нет зазубрин, выпуклостей, трещин и иных дефектов.  - Выберите наиболее подходящие дистанционные кольца и монтируйте избранный Вами инструмент на фрезерный шпиндель, учитывая направления вращения, указанное в табличке на крышке защитной коробки.  Для правильного использования станка, инструмент следует ставить на шпиндель как можно ниже для снижения вибраций и для того, чтобы получить лучшее качество поверхности при обработке.  Не забывайте поставить предохранительное кольцо Р, препятствующее само рас­слаблению инструмента при остановке вращения. Заново затяните болт О. Снова потяните ручку К и опят поверните ее под угол 90° до тех пор пока штифт L не войдет в неглубокий канал для разблокировки вращения фрезерного шпинделя.   * Поверните шпиндель рукой, с тем чтобы убедиться, что он свободно вращается и что инструмент не соприкасается с какими то ни было частями защитной коробки или станка. * Закройте отверстие рабочего стола кольцами D с наиболее подходящим внутренним диаметром так, чтобы расстояние между инструментом и кольцом было как можно меньше.   - Посредством ручных колесиков F и I установите фрезерный шпиндель под желанным уклоном и на желанной высоте и заблокируйте положение настройки посредством ручек затягивания Е и Н. |

**ИНСТРУКЦИОННАЯ КАРТА**

**Фрезерный станок Т1000S Настройка станка лист 3**

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Настройка станка:** |
| **Настройка станка на требуемое число оборотов шпинделя:**  Для этого необходимо сделать следующее:  поверните выключатель В (фиг 37) положение "О" и закройте его на ключ. Отверните ручку А (фиг. 21) и откройте двери> В для того, чтобы обеспечить удобный доступ к устройству настройки оборотов фрезерного шпинделя.  Передвиньте фрезерный шпиндель в самое верхнее положение по отношению к рабочему столу.  Расслабьте ручку затягивания С – (фиг. 22) для того, чтобы высвободить ремень О. Переместите ремень на шкивы согласно предписаниям указательной таблички Е относительно оборотов фрезерного шпинделя, находящейся на внутренней стороне дверцы. Установите положение ручки F так, чтобы оно соответствовало избранному числу оборотов, обращаясь к указательной табличке G. Натяните ремень и затяните двигатель ручкой затягивания С. Поверните шкивы рукой, для того чтобы убедиться в том, что ремень не соприкасается с ручкой F. Закройте дверцу В и снова затяните ручку А. Подключите станок к сети электропитания:  Поверните главный выключа­тель в положение "1" "включено". Проверьте, по световому индика­тору на пульте управления, правиль­но ли Вами установлены обороты фрезерного шпинделя.  **Настройка защитной коробки и упорных линейных планок:**  Для того, чтобы установить положение защитной ко­робки и упорных линейных планок А и В (фиг. 23), необходимо проделать следующее: - Расслабить ручки С и D, Вручную приблизительно установить коробку в желанном положении, а после этого затянуть ручку D. Точная настройка осуществляется посредством поворачивания ручки Е, после чего необходимо затянуть ручки С.  Расслабить рычаги затягивания F и установить положение линейных планок А и В, исходя из диаметра инструмента и соблюдая то, что расстояние между двумя линейными планками должно быть как можно меньше. Снова затянуть рычаг F.  Посредством ручки N можно установить положение линейной планки В по отношению к инструменту и линейной планке А.  Две опорные линейные планки следует установить в таком положении, чтобы обеспечить надежную опору детали во входной и выходной частях станка. При профилировании всей сторон детали линейная планка В должна быть установлена наравне с инструментом /фиг. 24/.  Если профилирование не производится по всей стороне детали, две опорные планки выравниваются /фиг. 25/.  **Настройка поперечной упорной линейки:**  Поставьте линейную планку так, чтобы при повороте вокруг колонки J она не касалась к линейной планке предохра­нительного устройства Р; Затяните винты С и поверните линейную планку так, чтобы она стояла перпендикулярно оси движения форматного стола, и затяните ручку N. Затяните подвижный упор D ручкой М; Полученная величина по уровню G должна отвечать расстоянию Е. Если этого не получилось, разверните блокирующий винт F и передвиньте линейку К в необходимом направлении; затяните винт F. |