

**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-**  
**портировки.**

**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 (21-22). При подключении указанных механизмов перемычки с клемм 9-22, 21-22 снять.

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

## І. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

### І.І. 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.ІІІ).

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

В консоли расположен электромагнит УІ 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. І.