

120/4

РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ  
обрабатывающего центра  
МСФНД ЗО  
система МЗ 452 ЗПА Прага

74345

Заводской № :

Напряжение :

+ СПИСОК РУКОВОДСТВЕННОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ ДЛЯ НЕНАЛАЖЕННОГО  
ЦЕНТРА

ИСГРНД 80 завод. № 74344 - СССР

Поряд.	К-во штук руководства	Наименование документации
--------	--------------------------	---------------------------

1	2 +	Руководство по обслуживанию собств. станка согласно протоколу № 24173
2	2 +	Руководство по уходу за собств. станком согласно протоколу № 24173
3	2 +	Список запасных деталей станка согласно протоколу № 24173
4	2 +	Схема электр. соединений согл. протоколу № 24173
5	1	Руководство сопроводительной документации системы управления NS 452
6	2 +	Технолог. подготовка ИСГРНД 80 с NS 452
7	2	Фотоэлектрическое считающее устройство перфоленты - FS 330 ЧПУ
8	2	Магазин реж. инструментов - VZ 1
9	1	Сопроводит. документация устройства для обработки кода реж. инструмента VJ 10 D
10	1	Документация по технич. обслужив. устройства для обраб. кода реж. инструмента VJ 10 D
11	1	Сервопривод МЕЗОМАТИК - тип Р 1 RR 6 TZ 64760001 - привод шпинделя
12	1	Сервопривод МЕЗОМАТИК - тип Р 3 HR 444 TZ 64340012 - привод подач
13	1	Гидравлический агрегат - РА 3 - 160 - 1
14	1	Наладочное приспособление - SDJ 20
15	2 +	Приспособл. для резьбонарезания - GB 2,3,5

+ Примечание: Руководства разработанные в ТОС Куржим - осталльная руковод.документация составлена у субподрядчиков, версии на иностранных языках находятся в архиве руководственной документации.

Перечень статей

10 ВВОДНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Заглавный лист  
Перечень статей  
Перечень рисунков  
Назначение руководства

11 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Назначение станка  
Ориентировочные данные станка  
Технические данные станка  
Нормальные принадлежности

12 УСТАНОВКА И ПРОВОДКА СТАНКА

Правила техники безопасности  
Размещение станка  
Транспорт станка  
Очистка станка  
Установка станка на фундамент  
Подготовка для обкатки станка  
и контроль основных функций  
Подключение станка к электрической сети

13 КОМПОНОВКА СТАНКА

Перечень сборочных групп  
Краткое описание отдельных групп

14

## ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ

Наименование и обозначение мест элементов управления на станке и на панели управления  
Контрольные элементы и элементы наладки

15

## ФУНКЦИИ УПРАВЛЕНИЯ И УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ

Описание и значение функций, относящихся к элементам управления

16

## УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ

Примеры предписанной последовательности управления станком

17

## УХОД ЗА СТАНКОМ

Очистка станка

Смазка станка

18

## ОСОБЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Перечень особых принадлежностей

19

## ДОБАВЛЕНИЯ

Отклонения руководства при особом исполнении станка

Перечень рисунков :

<u>№ рис.</u>	<u>Статья</u>	<u>Наименование</u>
1-1	11	Размерный эскиз
1-2	11	Размерный эскиз
1-3	11	Пространственный эскиз
1-3/1	11	Размер.эскиз питателя поддонов
1-4	11	Допустимая макс.нагрузка шпинделья
2-1	12	Схема фундамента-без фунд.плиты магазина
2-1/1	12	Схема фундамента-для фунд.плиты магазина
2-2	12	Транспорт станка
2-3	12	Транспорт станка
2-4	12	Транспорт станка
2-5	12	Транспорт - поддонное оборуд.(альтерн.исп.)
2-6	12	Транспорт - магазин инструментов
3-1	13	Общий эскиз - главные группы станка
3-2	13	Общий эскиз - главные группы станка
3-3	13	Общий эскиз - главные группы станка
3-7	13	Контрольное приспособление
4-1	14	Распределительный электрошкаф
4-2	14	Распред.электрошкаф - панель с кнопками
4-3	14	Вспомогательная панель
4-4	14	Панель управления
4-5	14	Управление магазином инструментов
4-6	14	Ручное крепление инструмента
4-7	14	Управление устройством для смены поддонов (альтернативное исполнение)
7-1	17	Схема смазки и охлаждения

## CIRCUIT DIAGRAM

digitized : no. 71 · 200985

electrical data.

series 1186  
H 800 MC machine

Diagram statement

MACHINE CONNECT.	RATINGS	EQUIPMENT			
MAIN SUPPLY		1	2	3	4
POWER CONSUMPTION IN MAX.	39 kVA 69 A	39 kVA 66 A	43, 5kVA 63 A	41, 5kVA 63 A	38Q/ 220V
MAX. BACK-UP FUSE			100 A		
CONTROL CIRCUIT					
DC-CONTROL VOLTAGE		24V			
AC-CONTROL VOLTAGE			110V	50/60Hz	
AC-POWER SUPPLY				220V	50/60Hz
MACHINE WITH					
EQUIPMENT					
1			standard equipment		
2			pallet storage system		
3			work station		
4					