

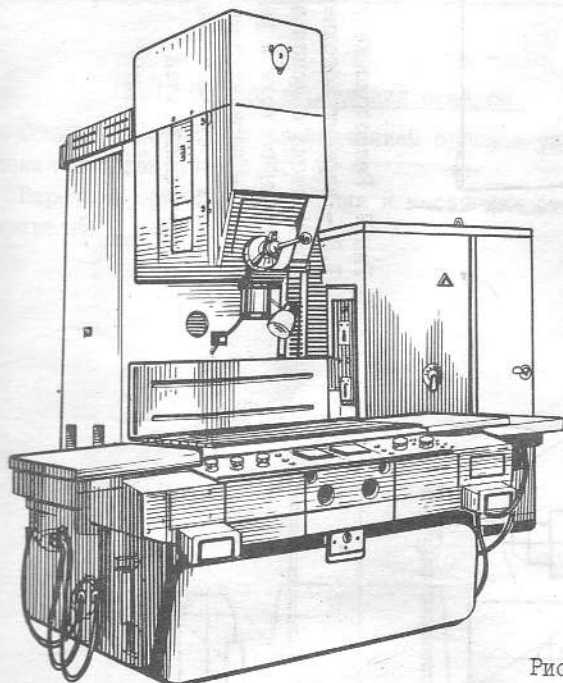
СОДЕРЖАНИЕ

I. Техническое описание	
I.1. Назначение и область применения	3
I.2. Состав станка	3
I.3. Органы управления станком	5
I.4. Описание схемы кинематической	7
I.5. Отсчетное оптическое устройство	9
I.6. Управление станком	10
I.7. Краткое описание станка	12
I.8. Пневмосистема	13
I.9. Система смазки	14
2. Инструкция по эксплуатации	
2.1. Указания мер безопасности	16
2.2. Порядок установки	16
2.3. Монтаж станка	18
2.4. Регулирование	18
2.5. Сведения о принадлежностях	20
3. Паспорт	
3.1. Общие сведения	27
3.2. Основные технические данные и характеристики	27
3.3. Техническая характеристика электрооборудования	27
3.4. Комплект поставки	28
3.5. Свидетельство о приемке	28
3.6. Сведения о ремонте	29
3.7. Сведения об изменениях в станке	30
3.8. Свидетельство о консервации	30
3.9. Свидетельство об упаковке	30
Приложение I. Материалы по быстроизнашиваемым деталям	31
Приложение 2. Безопасность труда	34
Приложение 3. Контроль и натяжение ремней	35
Приложение 4. Описание и схема раскрепления станка	35

I. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

I.1. Назначение и область применения

Одностоечный координатно-расточный станок модели 2E450A (рис.1) предназначен для обработки отверстий с точным расположением осей, размеры между



которыми заданы в прямоугольной системе координат, и фрезерования плоскостей торцевыми и концевыми фрезами.

Применяя поставляемые со станком поворотные столы, можно производить обработку отверстий, заданных в полярной системе координат, а также взаимно перпендикулярных и наклонных отверстий и плоскостей.

На станке также могут выполняться: нарезание резьбы, разметка и проверка линейных размеров на деталях.

Станок оборудован экранными отсчетными устройствами, позволяющими отсчитывать целую и дробную части координатного размера.

В условиях нормальной эксплуатации станок обеспечивает точность установки межцентровых расстояний и прямоугольной системы координат до 0,006 мм.

Рекомендуемая область применения станка - инструментальные и производственные цехи машиностроительных заводов при индивидуальном и серийном производстве точных деталей без специальной оснастки.

Рис.1. Координатно-расточный станок модели 2E450A

I.2. Состав станка

Общий вид с обозначением сборочных единиц станка показан на рис.2.

Перечень сборочных единиц станка приведен в табл.1.

Таблица I

Номер позиции на рис.2	Наименование	Обозначение	Примечание
1	Станина	2E450AФ1.100	-
2	Салазки	2E450AФ1.110	-
3	Стол	2E450AФ1.110	-
4	Блок направляющих	2E450AФ1.210	-
5	Редуктор подачи гильзы и шпиндельной коробки	2E450AФ1.220	-

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
I. Общие сведения	2
2. Краткая характеристика электрооборудования	2
3. Система питания электрооборудования	3
4. Первоначальный пуск электрооборудования	4
5. Режимы работы электрооборудования	5
5.1. Пояснение к пользованию электросхемами	5
5.2. Привод вращения шпинделя	6
5.3. Привод стола и салазок	8
5.4. Привод подачи гильзы и перемещения шпиндельной коробки	10
6. Поворотные столы	11
7. Оптическая отсчетная система	12
8. Устройство цифровой индикации координат X и Y	12
9. Блокировка, сигнализация и защита	13
10. Необходимые регулировки, устранение возможных нарушений работы	14
11. Указания по эксплуатации	11
12. Указания о порядке демонтажа на время транспортирования и последующем монтаже на заводе-потребителе	15

Примечание: I. Схемы электрооборудования

2E450A.000.018PЭI

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб				
Проб.				
Нач. бюро				
Н. к. к. к. к.				

Лит.	Лист	Лист	В
	1	16	

МЗКР

№ докум. Подп. и дата
 № докум. Подп. и дата
 № докум. Подп. и дата