

Содержание

Техническое описание

Назначение и область применения	4-5
Состав полуавтомата	6-7
Устройство и работа полуавтомата и его составных частей	8-36
Электрооборудование	37-129
Гидросистема	130-136
Система смазки	137-142

Инструкция по эксплуатации

Указание мер безопасности	144-145
Порядок установки	146-149
Настройка, наладка и режимы работы	149-173
Регулирование	173-175
Особенности разборки и сборки при ремонте	176
Схема расположения подшипников	177-179

Паспорт

Общие сведения	180
Основные технические данные и характеристики	180-187
Сведения о ремонте	188
Сведения об изменениях в полуавтомате	189
Комплект поставки	190-194
Свидетельство о приемке	198-214
Свидетельство о консервации	215
Свидетельство об упаковке	216
Гарантии	217

Приложение. Материалы по быстроснашиваемым деталям

1-В № подл. Подпись и дата Взам. инв. № инв. Подпись и дата

1	145260.98	М	13.04.81				
	Циркулярный нож						
	Разряд	Попиль					
	Провер	Паренюк					
	Принял	Снисгаренко					
	Н. контр.	Гринчишин					
	Чтверг	Шейнгольд					

ЛФ260 МФ 3.00.00 000 00

Полуавтомат вертикальный
 фрезерный с крестовым
 лон, ЧПУ и автоматом
 смены инструмен
 Руководство по э

1. Техническое описание

1.1. Назначение и область применения.

1.1.1. Вертикально-фрезерный полуавтомат с крестовым столом, ЧПУ и автоматической сменой инструмента модели ЛФ 260 МФ 3 предназначен для многооперационной обработки деталей из различных материалов в мелкосерийном производстве.

Наличие магазина на 14 инструментов и устройства автоматической смены инструмента позволяет последовательно выполнять разнообразные операции, не снимая деталь с полуавтомата. Полуавтомат обеспечивает 3^я координатную криволинейную обработку фрезерованием. Кроме этого, на полуавтомате можно производить и другие фрезерные, а также сверлильные и расточные операции.

В качестве системы программного управления использована шагово-импульсная система с шаговыми серводвигателями. Следящий привод на полуавтомате представляет собой гидравлическую следящую систему с цилиндрами и золотниковыми копирующими устройствами.

Программа считывается с перфорированной ленты и поступает на шаговые двигатели в виде импульсов, равных 0,01 мм перемещения исполнительного органа.

Шаговые двигатели посредством задюющих винтов выполняют функцию преобразования импульсного сигнала программы в линейное перемещение золотника следящей системы, обеспечивая тем самым приближение перемещениями рабочих органов полуавтомата.

Внимание!

Первоначальную наладку и запуск полуавтомата производит предприятие-изготовитель.

В случае запуска полуавтомата потребителем изготовитель снимает с себя ответственность за работоспособность полуавтомата.

ЛФ 260 МФ 3

ЛФ 260 МФ 3.00.00.000 РЭ

Лист 4

Формат 11

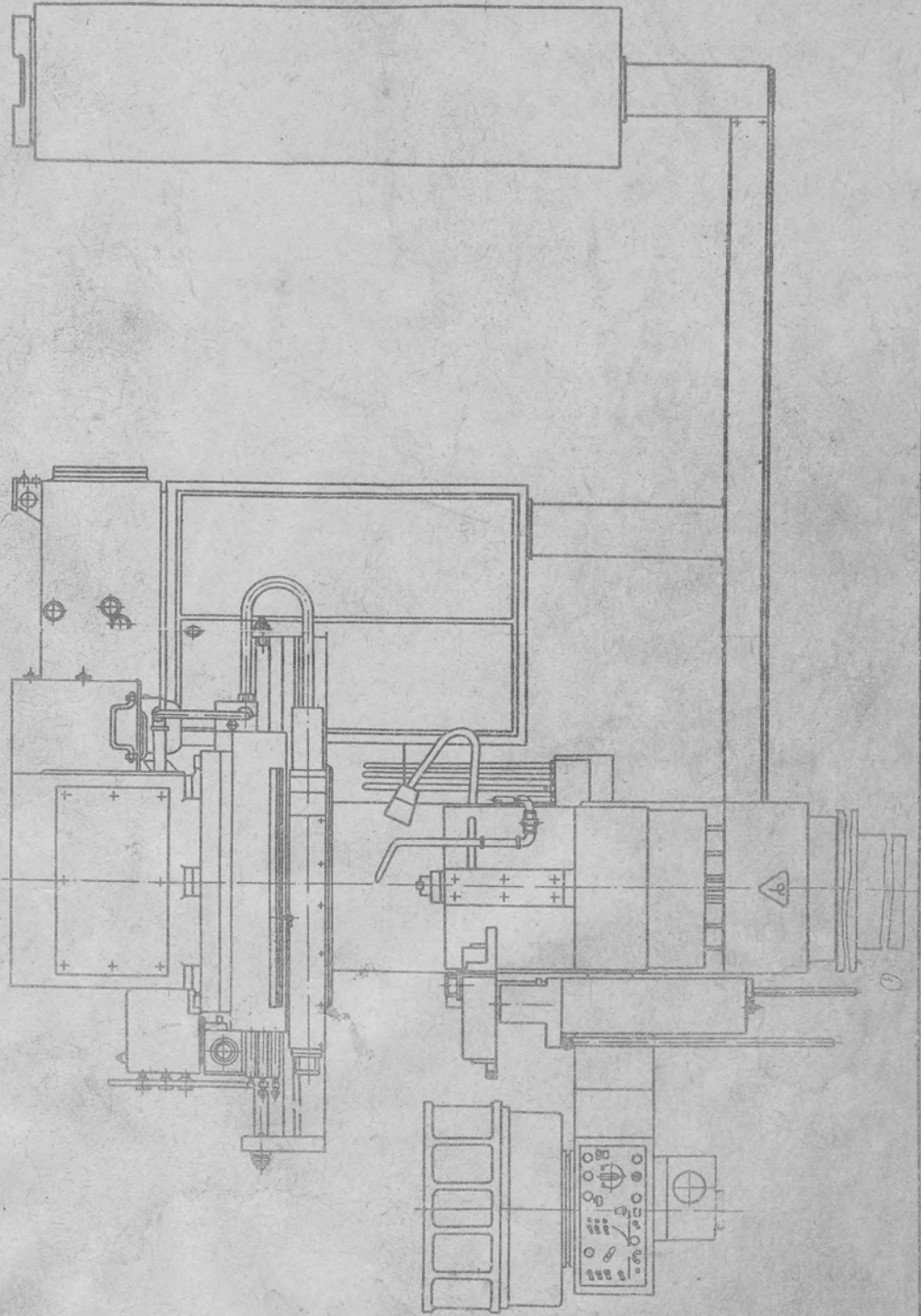


Рис. 1. Полуавтомат вертикально-фрезерный с крестовым столом, ЧПУ и автоматической сменой инструмента.

1	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.

ЛФФ250МФ 3 00 000000РЭ

Лист 5