

1. Покупателям наших станков

2. Перед вводом станка
в эксплуатацию

Важные указания	2.00-1
Разъяснение некоторых терминов	2.00-50
Фундаментная схема	2.01-1
Транспортировка	2.02-1
Установка	2.02-2
Чистка	2.02-2
Амортизатор	2.02-11
Присоединение станка к сети	2.03-1
Технические данные	2.11-1
Рабочие пределы станка	2.12-1
Приработка станка	2.21-1
Минимальное число зубьев изделия	2.21-1

3. Описание станка

Основные узлы станка	3.00-2
Привод станка	3.01-1
Подача	3.02-1
Регулирование глубины фрезерования	3.03-1
Поворачивание фрезерной головки и поворотной тарелки	3.04-1
Делительный механизм	3.05-1
Крепление фрезы	3.07-1
Транспортировка стружки	3.08-1
Охлаждение фрезы	3.09-1
Смазка станка	3.10-1
Гидросистема	3.11-1

4. На л а д к а с т а н к а

Структурная схема станка 4.10-1

Установочная регулировка

- Выбор программ 4.21-1

- Регулирование скорости резания 4.22-1

- Регулирование подачи 4.23-1

- Регулирование угла поворота поворотной
тарелки (направляющих фрезерных салазок) . . 4.25-1

Определение

- величины подачи 4.41-1

- суммарного пути фрезы 4.42-1

- времени фрезерования 4.51-1

- минимальной ширины фрезы 4.61-1

Указания

- по зажатию фрезерной оправки 4.81-1

- по предохранению от разбрызгивания 4.82-1

- по нажатию кнопок -50b 11- и -50 b12- (авто-
матического загрузочно-транспортного
устройства) 4.89-1

5. Эксплуатация станка

Программы

Наладка	5.01-1
Пробный пуск	5.01-2
Автоматический цикл	5.01-3
Исходное положение автоматического цикла . .	5.01-4
Наклонное фрезерование	5.50-1
Наладка станка	5.51-1
Схема наладки	5.52-1

Предохранительные устройства

Аварийное выключение	5.61-1
Перегрузка одного из электродвигателей . . .	5.61-2
Контроль автоматического цикла	5.61-3
Контроль подвода	5.61-4
Контроль загрузки	5.61-5

Автоматическое периодическое
смещение фрезы

Принцип действия	7.10
Преимущества	7.10
Область применения	7.10
Элементы управления	7.10-2
Наладка устройства для автоматического периоди- ческого смещения фрезы	7.10-3
Точное выключение автоматического периодического смещения фрезы	7.10-6
Описание счетного механизма устройства для ав- томатического периодического смещения фрезы . .	7.10-8

Автоматическое управление подачей

Способ фрезерования	6.32-1
Преимущества	6.32-1
Схематическое представление способа	6.32-2
Элементы управления	6.32-4
Наладка устройства	6.32-5
Определение распределительной кривой шаблона . . .	6.32-11
Пример расчета	6.32-13
Диаграмма I	6.32-21
Размеры шаблона	6.32-22
Крепление шаблона	6.32-23

Центрифуга для охлаждающего масла

Транспортировка	6.41-1
Фундамент	6.41-1
Присоединение трубопроводов	6.41-1
Присоединение к сети	6.41-1
Пуск в ход	6.41-1
Производительность	6.41-1
Завод-изготовитель центрифуги	6.41-2
Очистка	6.41-2
Неполадки	6.41-2
Структурные схемы центрифуги	6.41-3
Элементы управления и обслуживания	6.41-4

Автоматическое загрузочно-транспортное
устройство

Разъяснение некоторых терминов	2.00-50
Основные узлы устройства	6.50-1
Загрузочный магазин (для нефрезерованных изделий) .	6.50-3
Пинопь поддерживающего рукава	6.50-5
Загрузочная тарелка	6.50-5
Зажимное приспособление для изделия	6.50-7
Разгрузочный магазин (для фрезерованных изделий) .	6.50-9
Схема наладки устройства	6.59-1

8. Уход за станком

Общая инструкция по смазке	8.01-1
Схема смазки	8.02-1
Рекомендуемые смазочные средства	ПЕЧАТНОЕ
Лампы накаливания	8.21-1
Уход за трехфазными электродвигателями	8.23-1
Установочная регулировка	
Регулировка зазоров в делительном механизме	8.31-1
Регулировка зазоров в подшипниках фрезерного шпинделя	8.32-1
Подтягивание клиновых планок фрезерных салазок	8.35-1
Подтягивание клиновых планок тангенциальных салазок	8.35-2
Регулировка зазора в замыкающем подшипнике фрезерной оправки	8.36-1

9. Таблицы

Таблица сменных делительных колес	9.11-1
Комплекты сменных зубчатых колес	9.19-1
Определение толщины зубьев	9.51-1
Сокращения и условные обозначения	9.91-1

10. Приложения

Схема гидросистемы
Печатные материалы