

1.3. Устройство и работа станков и их составных частей

1.3.1. Общий вид с обозначением органов управления станков 6Р80Г и 6Р80 показан на рис. 6.

1.3.2. Общий вид с обозначением органов управления станка 6Р10 показан на рис. 7.

1.3.3. Перечень органов управления станков дан в табл. 2.

Таблица 2

Позиция на рис. 6 и 7	Органы управления и их назначение
1	Рукоятка ручного перемещения консоли
2	Рукоятка ручного перемещения салазок
3	Рукоятка включения вертикальной подачи
4	Кнопка включения быстрого перемещения стола, салазок и консоли
5	Маховик ручного перемещения стола
6	Червяк выборки люфта в паре винт-гайка стола
7	Кран охлаждения
8	Указатель нагрузки
9	Рукоятка включения электросети
10	Переключатель освещения
11	Лампа сигнальная
12	Кнопка «Стоп»
13	Рукоятка зажима салазок
14	Рукоятка включения поперечной подачи
15	Кнопка «Пуск»
16	Рукоятка зажима консоли
17	Рукоятка включения электродвигателя подачи
18	Рукоятка включения электронасоса охлаждения
19	Переключатель направления вращения шпинделя
20	Кнопка «Толчок шпинделя»
21	Рукоятка включения перебора шпинделя

Позиция на рис. 6 и 7	Органы управления и их назначение
22	Рукоятка установки чисел оборотов шпинделя
23	Винты зажима хобота
24	Вал перемещения хобота
25	Рукоятка включения продольной подачи
26	Винты зажима стола
27	Винты зажима поворотных салазок станка 6Р80
28	Рукоятка установки величины подачи
29	Рукоятка зажима гильзы шпинделя станка 6Р10
30	Рукоятка перемещения гильзы шпинделя станка 6Р10

1.3.4. Общий вид с обозначением табличек с символами станков 6Р80Г и 6Р80 показан на рис. 8 и станка 6Р10 — на рис. 9.

1.3.5. Перечень графических символов, указываемых на табличках, дан в таблице 3.

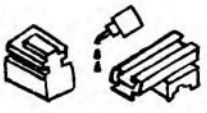
1.3.6. Кинематическая схема показана на рис. 10, 11. Перечень к схеме приведен в таблице 4.

1.3.7. Главный привод

Кинематические схемы главного привода станков 6Р80Г и 6Р80 одинаковы. Вращение шпинделя осуществляется от электродвигателя через клиноременную передачу и коробку скоростей. При перемещении блоков шестерен на валу Н-II и переключении шестерен перебора на шпинделе получается 12 скоростей.

Кинематическая схема главного привода станка 6Р10 аналогична схеме станков 6Р80Г и 6Р80, только перебор размещен на отдельном валу и вместе со шпинделем встроены во фрезерную головку.

Таблица 3

Позиция на рис. 8, 9	Символ	Наименование
1,18		Слив
2		Смазка консоли и салазок
3		Залив масла
4,11		Высокое напряжение