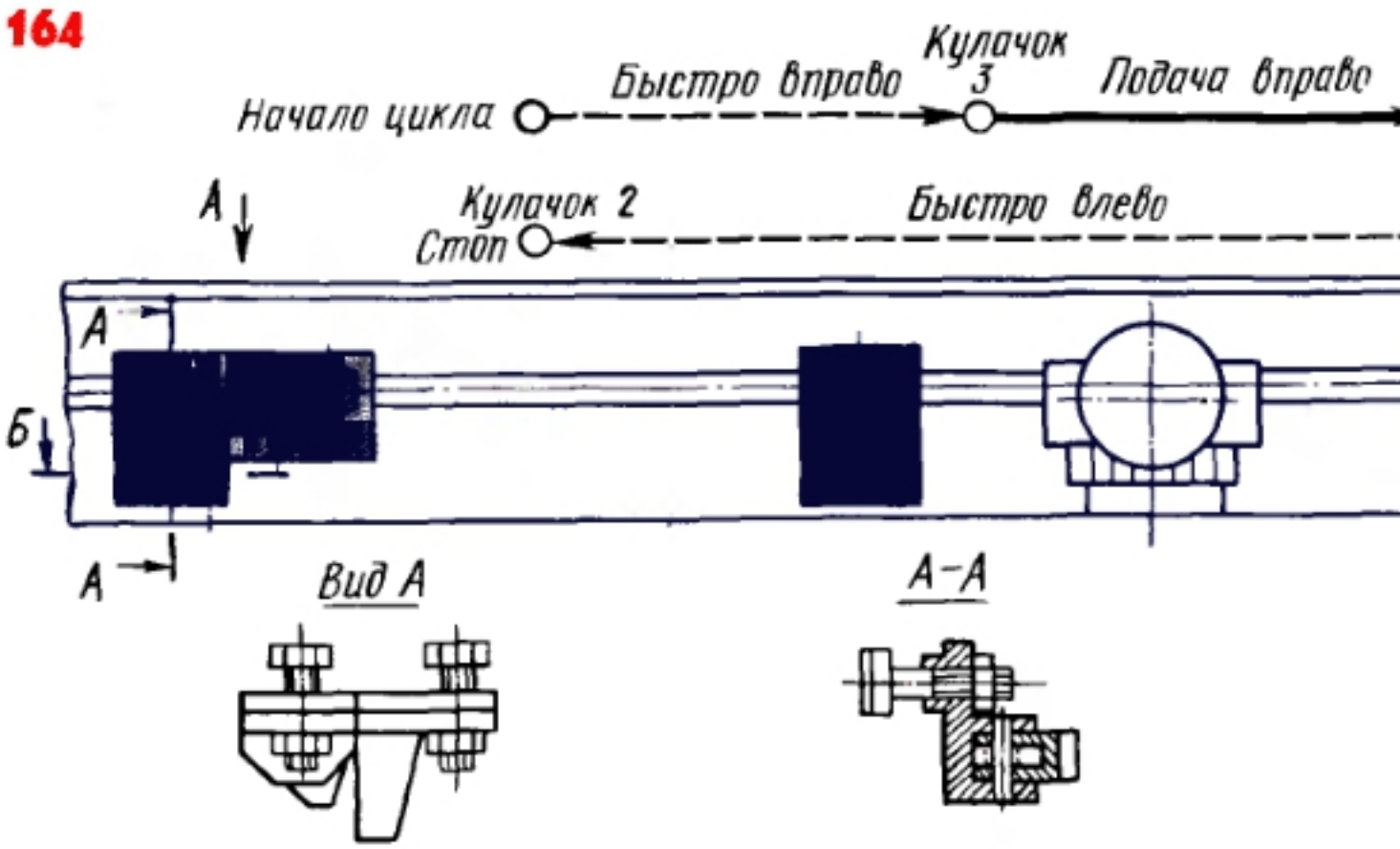
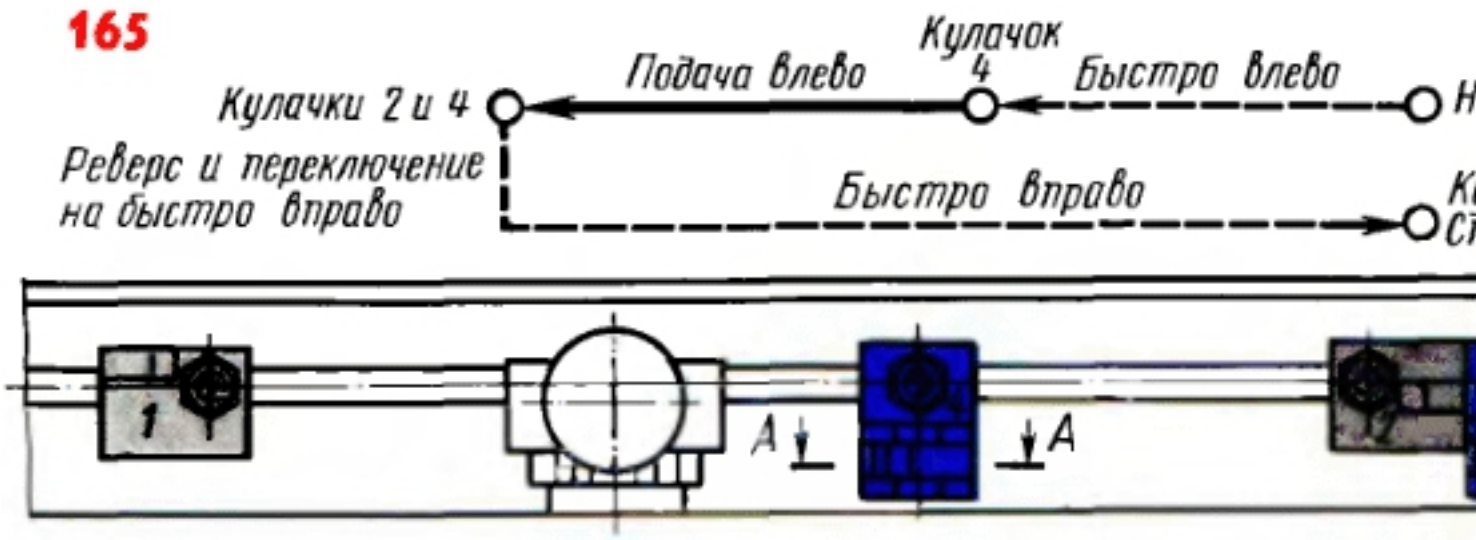
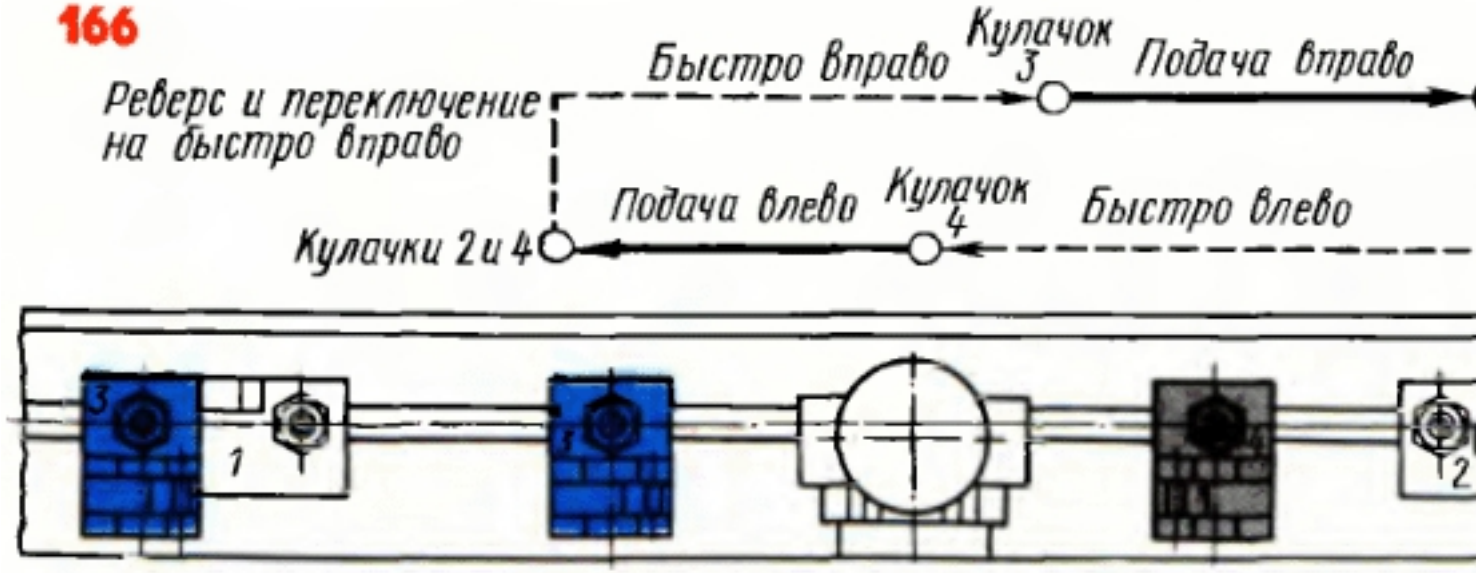
У консольно-фрезерных станков моделей 6М82Г, 6М82, 6М82ГБ, 6М82Ш, 6М12П и 6М12ПБ управление продольным движением стола может осуществляться по полуавтоматическому или автоматическому циклам. В условиях единичного производства управление продольной подачей и быстрым перемещением стола производится вручную. В серийном производстве эти станки могут быть настроены на полуавтоматический (скачкообразный) и автоматический (маятниковый) циклы обработки. Для этой цели в боковом Т-образном пазу стола устанавливают в определенной последовательности и на определенном расстоянии друг от друга кулачки, которые в нужные моменты воздействуют на звездочку управления быстрыми и рабочими движениями стола и на рукоятку переключения продольной подачи, обеспечивая работу станка по заданному циклу.



Установка кулачков при одностороннем полуавтоматическом цикле впр



Установка кулачков при одностороннем полуавтоматическом цикле вл



Установка кулачков при автоматическом маятниковом цикле