

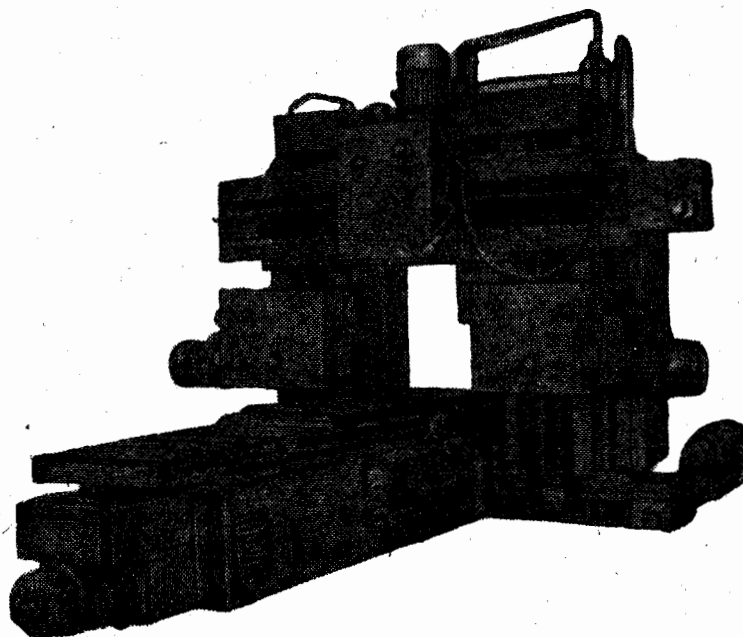
5. Станки фрезерной группы

04. Станки продольно-фрезерные

*ГОРЬКОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ*

**ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ  
ТРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК**

**Модель 6Г608**



Станок предназначен для обработки деталей из черных и цветных металлов, различных сплавов и пластмасс.

Техническая характеристика и высокая жесткость станка позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструмента, широко применять методы скоростного фрезерования.

В конструкции станка предусмотрено предохранение от перегрузок.

Предохранительная муфта механизма подачи стола отрегулирована на передачу наибольшего крутящего момента  $53 \text{ кгс} \cdot \text{м}$ ; механизма подачи вертикальной шпиндельной бабки на передачу  $18 \text{ кгс} \cdot \text{м}$ , горизонтальных бабок  $30 \text{ кгс} \cdot \text{м}$ .

При перегрузке механизмов подачи (в случае неправильного выбора режима фрезерования) предохранительная муфта пробуксовывает со стуком, слышимым на рабочем месте.

В этом случае следует немедленно остановить станок и изменить режимы резания.

Высокая степень автоматизации и механизации значительно повышает производительность станка.

Станок может применяться в условиях как единичного, так и серийного производства.

Точность обработки: плоскостность 0,25 мм на длине 1000 мм.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	4500	<i>Гидрооборудование</i>	
Размер рабочей поверхности стола (ширина × длина), мм	800 × 2500	Тип насоса (для зажима, отжима, подвода и отвода узлов)	Лопастной Г12-21А
Наибольший ход стола, мм	2500	Производительность, л/мин	5
Число Т-образных пазов стола	5	Наибольшее давление, кгс/см <sup>2</sup>	65
Подачи стола, мм/мин:		<i>Смазка</i>	
1-й диапазон	10—1250	Тип насоса	Шестеренчатый Б-Г-11-11А
2-й диапазон	20—2500	Производительность, л/мин	5
Число подач стола	Бесступенчатое регулирование	Наибольшее давление, кгс/см <sup>2</sup>	5
Ускоренное перемещение стола, мм/мин	4500	<i>Охлаждение</i>	
Предохранение от перегрузок	При помощи предохранительной муфты	Тип электронасоса охлаждения	ПА-45
Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подач стола, кгс	7000	Производительность, л/мин	45
Число шпинделей:		<i>Привод, габарит и масса станка</i>	
горизонтальных	2	Электродвигатели:	
вертикальных	1	привода главного движения левой горизонтальной шпиндельной бабки:	
Размер конуса шпинделя по ГОСТ 836—47	Морзе 3	тип	АО2-61-4
Ход гильзы шпинделя (ручное перемещение), мм	250	мощность, кВт	13
Перемещение гильзы, мм:		число оборотов в минуту:	
на один оборот лимба	5	при частоте 50 гц	1450
на одно деление лимба	0,05	при частоте 60 гц	1740
Расстояние между торцами горизонтальных шпинделей, мм:		привода главного движения правой горизонтальной шпиндельной бабки:	
наименьшее	550	тип	АО2-61-4
наибольшее	1050	мощность, кВт	13
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до стола, мм:		число оборотов в минуту:	
наименьшее	25	при частоте 50 гц	1450
наибольшее	700	при частоте 60 гц	1740
Расстояние от торца вертикального шпинделя до стола, мм:		привода главного движения вертикальной шпиндельной бабки:	
наименьшее	25	тип	АО2-61-4
наибольшее	930	мощность, кВт	13
Величина автоматического отскока гильзы при быстром ходе, мм	1—1,5	число оборотов в минуту:	
Количество скоростей шпинделя	20	при частоте 50 гц	1450
Число оборотов шпинделя в минуту	16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250	при частоте 60 гц	1740
Подачи шпиндельных бабок (горизонтальных и вертикальных), мм/мин	10—750	привода перемещения траверсы:	
Число подач шпиндельных бабок	Бесступенчатое регулирование	тип	АО2-51-4
Ускоренное перемещение шпиндельных бабок, мм/мин	1200	мощность, кВт	7,5
Ручное перемещение шпиндельных бабок	Имеется	число оборотов в минуту:	
Перемещение шпиндельной бабки, мм:		при частоте 50 гц	1450
на один оборот лимба	0,6	при частоте 60 гц	1740
на одно деление лимба	0,05	привода гидронасоса:	
Предохранение от перегрузок	При помощи предохранительной муфты	тип	АОЛ-2-22-6
Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подач шпиндельных бабок, кгс	3000	мощность, кВт	1,1
Скорость установочного перемещения траверсы, мм/мин	720	число оборотов в минуту:	
Предохранение траверсы от перегрузок	При помощи срезных штифтов	при частоте 50 гц	930
		при частоте 60 гц	1100
		привода механизма уборки стружки:	
		тип	АОЛ-22-4
		мощность, кВт	0,4
		число оборотов в минуту:	
		при частоте 50 гц	1400
		при частоте 60 гц	1680

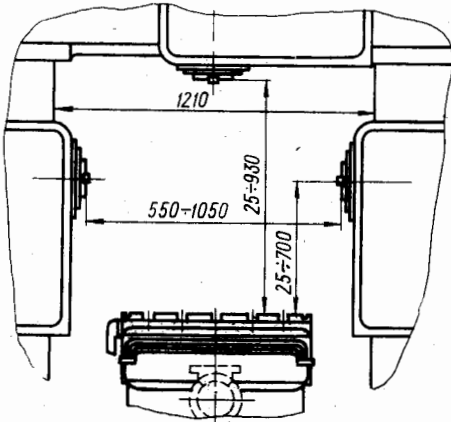
<b>привода насоса охлаждения:</b>		<b>Питающая электросеть:</b>	
тип . . . . .	ПА-45	род тока . . . . .	Переменный трехфазный
мощность, кВт . . . . .	0,18	частота, гц . . . . .	50
число оборотов в минуту:		напряжение, в . . . . .	380 (по особому заказу 220, 400, 415, 440 в, частота 50—60 гц)
при частоте 50 гц . . . . .	2800		
при частоте 60 гц . . . . .	3360		
<b>привода подачи стола (постоянного тока):</b>		Номинальный ток расцепителей вводного ап- парата при напряжении сети 380 в, а . . . . .	220
тип . . . . .	ПБСТ-62	Тип автомата на вводе . . . . .	A31134
мощность, кВт . . . . .	7,2	Питание электродвигателей, привода подач стола и шпиндельных бабок . . . . .	От тиристорного преобразователя типа БУЗ506-12 АЗА
число оборотов в минуту . . . . .	1500		
<b>привода перемещения горизонтальных шпиндельных бабок:</b>		Габарит станка (длина×шрина×высота с поднятым пультом), мм . . . . .	7435×4100×3800
тип . . . . .	ПБСТ-42	Масса станка (с электрооборудованием), кг	28 000
мощность, кВт . . . . .	2,1		
число оборотов в минуту . . . . .	1500		
<b>привода перемещения вертикальной шпиндельной бабки:</b>			
тип . . . . .	ПБСТ-33		
мощность, кВт . . . . .	1,5		
число оборотов в минуту . . . . .	1500		

### ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

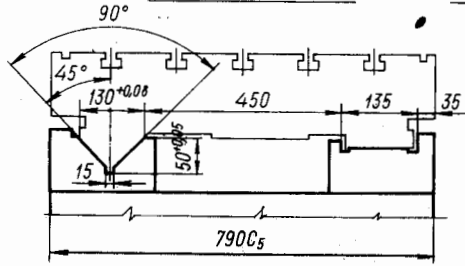
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Принадлежности и запасные части, входящие в комплект и стоимость станка</b>			
ГОСТ 2839—62	Ключ-рукоятка	1	
ГОСТ 4751—67	Ключ гаечный двусторонний	3	
6Н82-ОП-45	Рым-болт	7	S=12×14; 17×19; 32×36 M30(3); M36(4)
10И92-1	Ключ к электрошкафу	1	
	Ключ	1	
	Щипцы	2	
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки	1	
32 № 3 ПИ-642	Оправка торцовая	3	
40 № 3 ПИ-642	Оправка торцовая	3	
50 № 3 ПИ-642	Оправка торцовая	3	
ПИ-643	Ключ	3	S=25×12; 30×12; 40×16
	Шомпол	3	
ПГ-015	Кольцо	80	25×20(40); 40×32(30); 55×48(6); 60×50(4) 80; 85(2)
30ДА 126	Кольцо уплотнительное	12	∅ 30; 40; 45(2); 50; 60(3); 65; 80; 85(2)
	Валик	1	
	Плитка	1	
	Комплект щеток к электродвигателю постоянного тока	3	
СГС-1-2	Светильник	1	
	Запасные части к станции управления ДС 980236107.1	1 компл.	
	Стабилитрон	2	
	Триод	2	
	Диод	10	
	Диод опорный	8	
	Вентиль кл. 5 (без охладителя)	3	
<b>Техническая документация</b>			
	Техдокументация к станции управления ДС 980236.107.1	2 компл.	
	Инструкция к станции управления двигателями постоянного тока с тиристорными преобразова- телями	1	
	Руководство к станку	1 компл.	
	Акт приемки станка	1	
	Материалы по быстроснашивающимся деталям	1 компл.	

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА  
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**

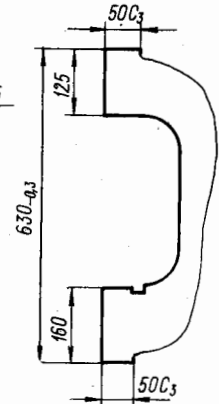
*Габарит рабочего пространства*



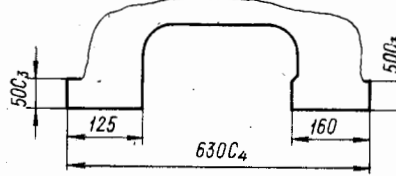
*Направляющие станины*



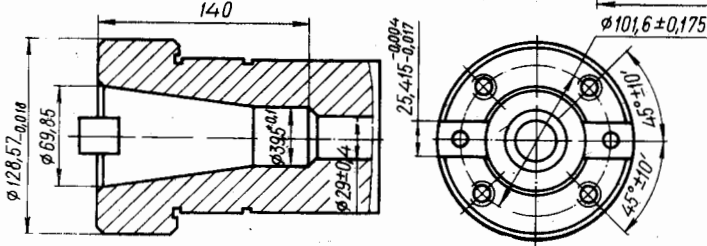
*Направляющие траверсы*



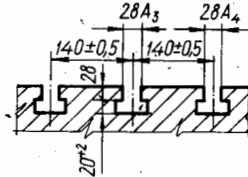
*Направляющие стойки  
(на эскизе - левая стойка)*



*Передний конец шпинделя*



*T-образные пазы стола*



# ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА

