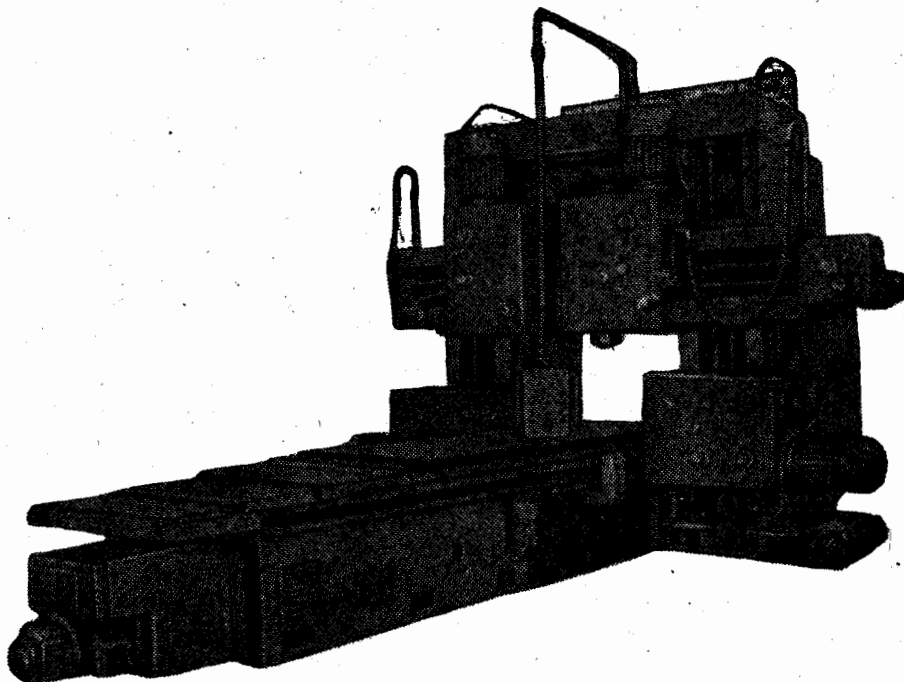


5. Станки фрезерной группы

04. Станки продольно-фрезерные

ГОРЬКОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ
**ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ
 ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК**
 Модель 6Г610



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 96 кгс·м; механизма подач вертикальных шпиндельных бабок на передачу крутящего момента 18 кгс·м; горизонтальных бабок 30 кгс·м.

При перегрузке механизмов подач (в случае неправильного выбора режима фрезерования) предо-

хранительная 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 0,025 мм на длине 1000 мм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	6000
Размер рабочей поверхности стола (ширина × длина), мм	1000 × 3150
Наибольший ход стола, мм	3200
Число Т-образных пазов стола	7
Подачи стола, мм/мин:	
1-й диапазон	10—1250
2-й диапазон	20—2500
Число подач стола	Бесступенчатое регулирование
Ускоренное перемещение стола, мм/мин	4500
Предохранение от перегрузок	При помощи предохранительной муфты
Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подачи стола, кгс	8500
Число горизонтальных шпинделей	2
Число вертикальных шпинделей	2
Размер конуса шпинделя по ГОСТ 836—62	Морзе 3
Ход гильзы шпинделя (ручное перемещение), мм	250
Перемещение гильзы, мм:	
на один оборот лимба	5
на одно деление лимба	0,05
Расстояние между торцами горизонтальных шпинделей, мм:	
наименьшее	750
наибольшее	1250
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до стола, мм:	
наименьшее	25
наибольшее	900
Расстояние от торца вертикального шпинделя до поверхности стола, мм:	
наименьшее	25
наибольшее	1130
Величина автоматического отскока гильзы при быстром ходе, мм	1—1,5
Количество скоростей шпинделя	20
Числа 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
Подачи шпиндельных бабок (горизонтальных и вертикальных), мм/мин	10—750
Число подач	Бесступенчатое регулирование
Ускоренное перемещение, мм/мин	1200
Ручное перемещение шпиндельных бабок	Имеется

Перемещение шпиндельной бабки на один оборот лимба, мм	0,6
Перемещение шпиндельной бабки на одно деление лимба, мм	0,05
Предохранение от перегрузки	При помощи предохранительной муфты
Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подачи шпиндельных бабок, кгс	3000
Скорость установочного перемещения траверсы, мм/мин	720
Предохранение траверсы от перегрузок	При помощи срезных штифтов

Гидрооборудование

Тип насоса (для зажима, отжима, подвода и отвода узлов)	Лопастной Г12-21А
Производительность, л/мин	5
Наибольшее давление, кгс/см ²	65

Смазка

Тип насоса	Шестеренчатый БГ-11-11А
Производительность, л/мин	5
Наибольшее давление, кгс/см ²	5

Охлаждение

Тип электронасоса	ПА-45
Производительность, л/мин	45

Привод, габарит и масса станка

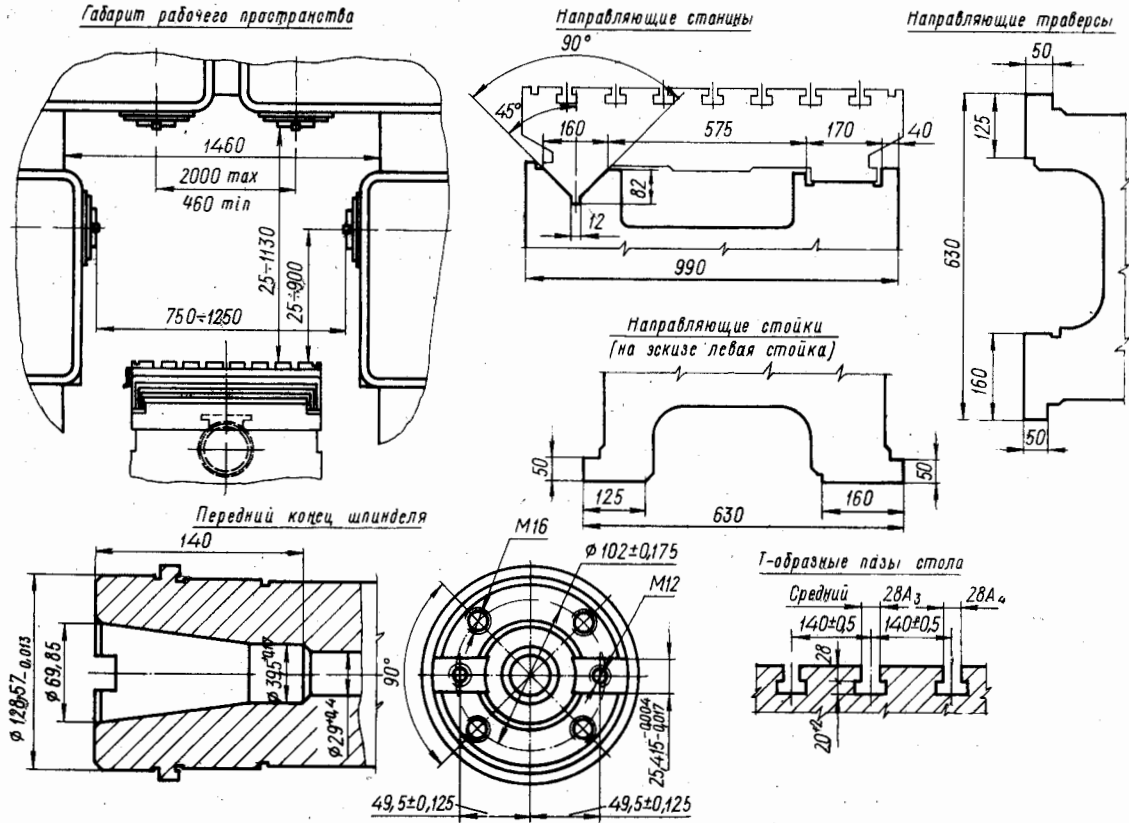
Электродвигатели:	
привода главного движения левой горизонтальной шпиндельной бабки:	
тип	АО2-62-4
мощность, кВт	17
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1450
при частоте 60 гц	1740
привода главного движения правой горизонтальной шпиндельной бабки:	
тип	АО2-62-4
мощность, кВт	17
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1450
при частоте 60 гц	1740
привода главного движения правой вертикальной шпиндельной бабки:	
тип	АО2-62-4
мощность, кВт	17
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1450
при частоте 60 гц	1740

привода главного движения левой вертикальной шпиндельной бабки:		тип	ПБСТ-63
тип	АО2-62-4	мощность, кВт	7,8
мощность, кВт	17	число оборотов в минуту	1500
число оборотов в минуту:		привода перемещения горизонтальных шпиндельных бабок:	
при частоте 50 гц	1450	тип	ПБСТ-42
при частоте 60 гц	1740	мощность, кВт	2,1
привода перемещения траверсы:		число оборотов в минуту	1500
тип	АО2-51-4	привода перемещения вертикальных шпиндельных бабок:	
мощность, кВт	7,5	тип	ПБСТ-33
число оборотов в минуту:		мощность, кВт	1,5
при частоте 50 гц	1450	число оборотов в минуту	1500
при частоте 60 гц	1740	питающая электросеть:	
привода гидронасоса:		род тока	Переменный трехфазный
тип	АОЛ-2-22-6	частота, гц	50
мощность, кВт	1,1	напряжение, в	380 (по особому заказу 220, 400, 415, 440 в, частота 50—60 гц)
число оборотов в минуту:		Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 в, а	220
при частоте 50 гц	930	Тип автомата на вводе	АЗ1134
при частоте 60 гц	1100	Питание электродвигателей, привода подачи стола и шпиндельных бабок	От тиристорного преобразователя типа БУ3506-12
привода механизма уборки стружки:			АЗА
тип	АОЛ-22-4	Номинальный ток при напряжении 230 в, а	50
мощность, кВт	0,4	Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	8700×5000×4050
число оборотов в минуту:		Масса станка (с электрооборудованием), кг	35000
при частоте 50 гц	1400		
при частоте 60 гц	1680		
привода насоса охлаждения:			
тип	ПА-45		
мощность, кВт	0,18		
число оборотов в минуту:			
при частоте 50 гц	2800		
при частоте 60 гц	3360		
привода подачи стола (постоянного тока):			

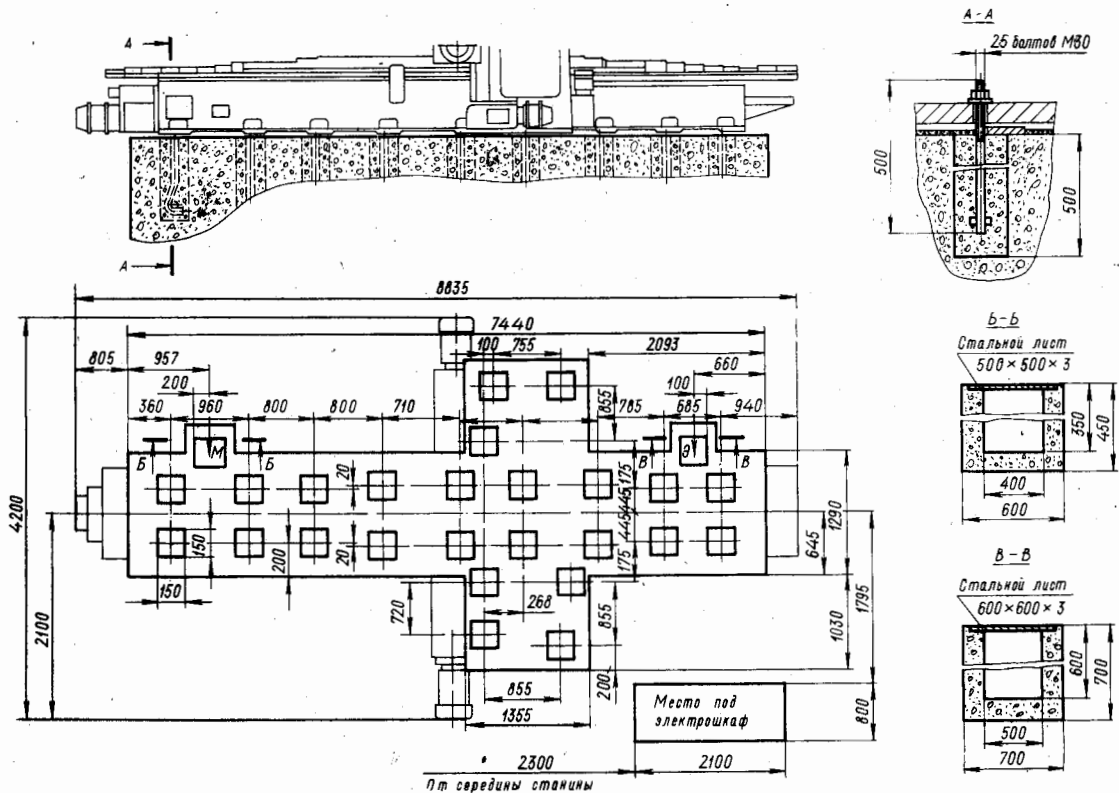
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности и запасные части, входящие в комплект и стоимость станка			
	Ключ-рукоятка	1	
ГОСТ 2839—54	Ключ гаечный двусторонний	3	S=12×14; 17×19; 32×36
ГОСТ 4751—67	Рым-болт	7	M30(3); M36(4)
10И92-1	Ключ	1	
	Щипцы	2	
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки	1	
ГОСТ 13785—68	Оправка торцовая	12	
ПИ-643	Ключ	3	S=25×12; 30×12; 40×16
№ 3-1100ПИ651	Шомпол	4	
6Н82-ОП-45	Ключ	1 компл.	
ГОСТ 3128—60	Штифт	1 компл.	8Г×80
ПГ-015	Кольцо	96	25×20(44); 40×32(40); 55×48(8); 60×50(4)
ДА 126	Кольцо уплотнительное	13	30; 40; 45(2); 50; 60(4); 65; 80; 85(2)
	Валик	1	
	Плитка	1	
	Щетки к электродвигателю постоянного тока	3 компл.	
	Запасные части к станции управления ДС 980236106.1	1 компл.	
СГС-1-2	Светильник	2	
	Стабилитрон Д808	2	
	Триод П214В	2	
	Триод МП25Б	2	
	Триод МП37Б	2	
	Диод Д226	10	
	Стабилитрон Д816Г	4	
	Стабилитрон Д815А	4	
	Вентиль ВК-10	3	
<i>Техническая документация</i>			
	Техническая документация к станции управления ДС 980236106.1	2 компл.	
	Инструкция к станции управления двигателями постоянного тока с тиристорными преобразователями	1	
	Руководство к станку	1 компл.	
	Акт приемки станка	1	
	Материалы по быстрознашивающимся деталям	1 компл.	

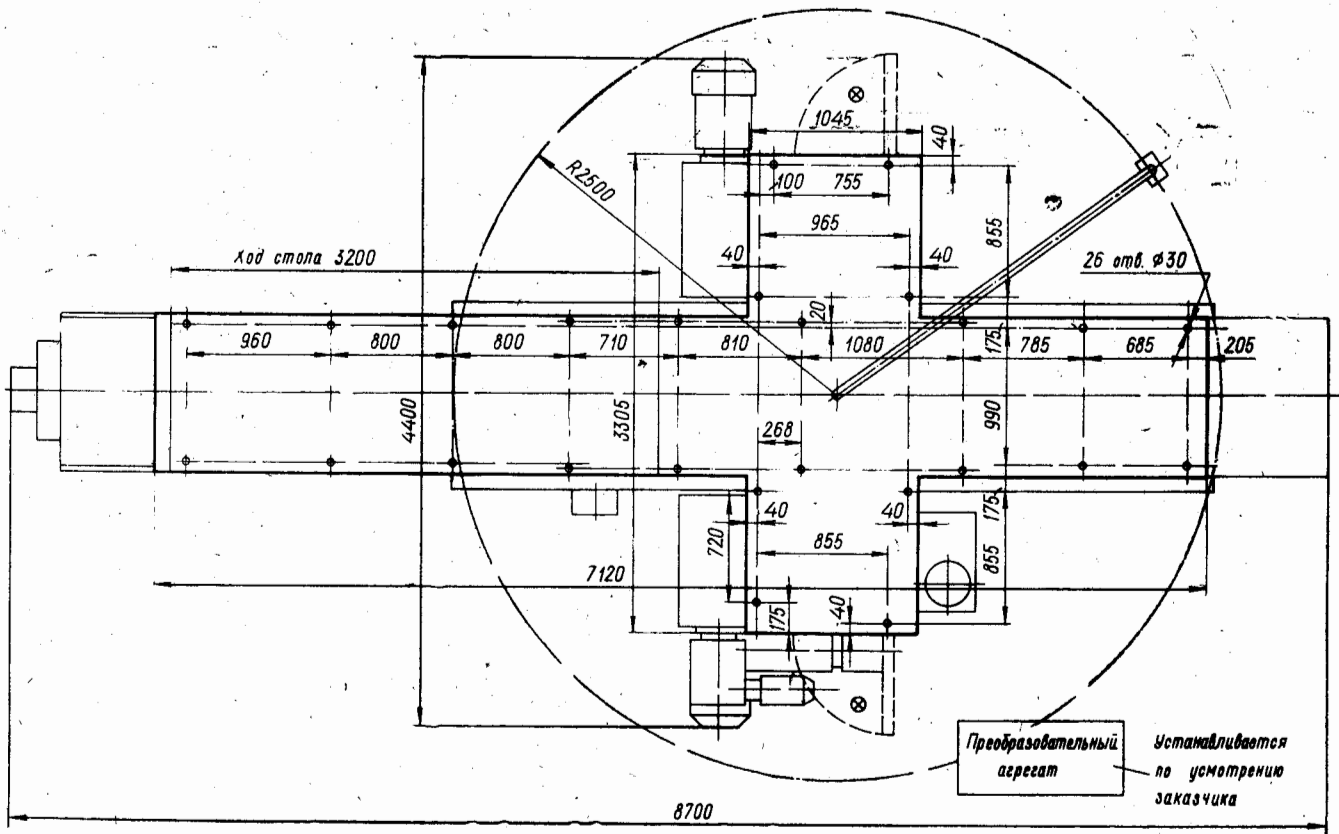
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

