

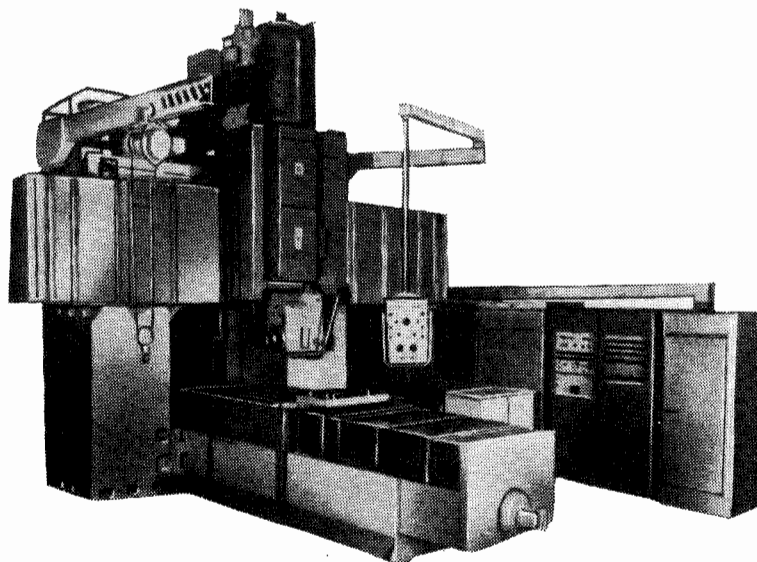
5. Станки фрезерной группы

04. Станки продольно-фрезерные

МИНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ
**СТАНОК ПРОДОЛЬНЫЙ МНОГООПЕРАЦИОННЫЙ ФРЕЗЕРНО-РАСТОЧНЫЙ
 С УСТРОЙСТВОМ ЧИСЛОВОГО ПРОГРАММНОГО УПРАВЛЕНИЯ**

Модель 6М610ФЗ-1

Станку присвоен государственный Знак качества



Станок предназначен для комплексной обработки деталей методами фрезерования, сверления и растачивания. Фрезерно-расточная бабка ползункового типа с вертикальным шпинделем и поворотной лобовой головкой с двумя рабочими концами шпинделя позволяет вести обработку деталей с трех сторон за одну установку, а при использовании сменной торцевой головки, поставляемой по особому заказу, — с пяти сторон. Продольные наклонные поверхности обрабатываются поворотной лобовой головкой. Класс точности станка — Н по ГОСТ 8—77.

Средний уровень звука LA не превышает 86 дБА.

Корректированный уровень звуковой мощности LpA не превышает 108 дБА.

Особенности станка

Устройство ЧПУ позволяет обрабатывать прямолинейные и криволинейные поверхности деталей по заданной программе.

Жесткий портал с неподвижной поперечиной.

Бабка ползункового типа с беззазорными (с предварительным натягом) направляющими ползуна, шариковыми винтовыми передачами и редукторами приводов подачи.

Двигатели постоянного тока главного привода и приводов подач обеспечивают бесступенчатое регулирование частоты вращения шпинделя и подачи подвижных узлов.

Автоматический зажим подвижных узлов.

Стальные закаленные направляющие станины, поперечины и ползуны в сочетании с антифрикци-

онными накладками исключают скачкообразное перемещение подвижных узлов, сохраняют высокую точность и долговечность направляющих.

Автоматическая централизованная смазка всех направляющих и зубчатых передач.

Телескопическая защита направляющих поперечины и стола.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола, мм:		мощность, кВт	0,12
ширина	1000	частота вращения, об/мин	1380
длина	1600	станции смазки:	
Наибольшая высота обрабатываемого изделия, мм	800	тип	АО2-41-6
Наибольшая длина хода стола, мм	1900	мощность, кВт	3,0
Расстояние от торца вертикального шпинделя бабки до рабочей поверхности стола, мм	90—990	частота вращения, об/мин	955
Наибольшая длина поперечного перемещения бабки, мм	1900	станции гидропривода:	
Частота вращения шпинделя бабки, об/мин	10—1600	тип	АО2-31-6
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м:		мощность, кВт	1,5
бабки	500 (до 50 об/мин)	частота вращения, об/мин	950
накладной головки	250 (до 100 об/мин)	вентилятора станции гидропривода и смазочной станции (2 шт.):	
Подача стола, бабки и ползуна бабки	3—3000	тип	ФТО 12-2
Скорость быстрых перемещений стола, бабки и ползуна бабки, мм/мин	4800	мощность, кВт	0,12
Расчетный диаметр фрезы, мм	320	частота вращения, об/мин	2960
Наибольший диаметр сверления, мм	75	насоса откачки масла из ползуна:	
Наибольший диаметр растачиваемого отверстия, мм	500	тип	4А56В4
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	5000	мощность, кВт	0,18
		частота вращения, об/мин	1390
		насоса СОЖ:	
		тип	ПА-45 (электронасос)
		мощность, кВт	0,15
		частота вращения, об/мин	2800
		лубликатора:	
		тип	РД-09
		мощность, кВт	0,01
		частота вращения, об/мин	1200
		крепления инструмента в шпинделе бабки:	
		тип	4АВ63А
			(головка ПРИЗ-ВВ-05)
		мощность, кВт	0,55
		частота вращения, об/мин	3000
		привода транспортеров стружки (2 шт.):	
		тип	4АХ71В4
		мощность, кВт	0,75
		частота вращения, об/мин	1370
		привода перемещения пульта управления:	
		тип	4АА63В4
		мощность, кВт	0,37
		частота вращения, об/мин	1360
		Производительность насоса, л/мин:	
		гидросистемы	8 (при 950 об/мин)
		системы смазки	8/25 (при 950 об/мин)
		Гидравлическая система базируется на станции ЗБМЛГ48-83 с емкостью бака, л	100
		Система смазки базируется на станции ЗБНЛГ48-85 с емкостью бака, л	250
		Габарит станка с выносным оборудованием, мм	8650×8750×5400
		Масса станка с электрооборудованием, кг	35 800
		<i>Характеристика системы программного управления</i>	
		Тип устройства ЧПУ	Н55-2
		Число управляемых по программе координат	3
		Число одновременно управляемых по программе координат:	
		при круговой интерполяции	2
		при линейной интерполяции	3
		Максимальный радиус круговой интерполяции, мм	4999,99
		Дискретность, мм	0,01

Разрешающая способность измерительной системы, мм	0,01
Число одновременно индицируемых координат	1
Цифровая индикация номера инструмента	Есть
Цифровая индикация номера кадра	Есть
Смещение начала отсчета в пределах всего перемещения	Есть
Программирование скоростей подачи	Есть
Коррекция размеров инструмента	Есть
Количество коррекций	30
	с пульта коррекций
	16 в ОЗУ
Величина коррекции до, мм	999,99
	с пульта коррекций
	999,99 в ОЗУ
Ввод зеркальной обработки по всем координатам	Есть
Изменение масштаба обработки	Есть
	(1:2; 1:5; 1:10)
Технологические команды	Есть
Система записи	Адресная
	покадровая
Тип программоносителя	Восьмидорожечная
	перфолента шириной
	25,4 мм
	ISO-7bit
Код программирования	500
Скорость считывания информации, строк/с	
Тип измерительных преобразователей	Мультипликаторный преобразователь со встроенным вращающимся трансформатором ВТМ-1Г, ДЛП (индуктосин)

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6М610Ф3-1	Станок в сборе	1	

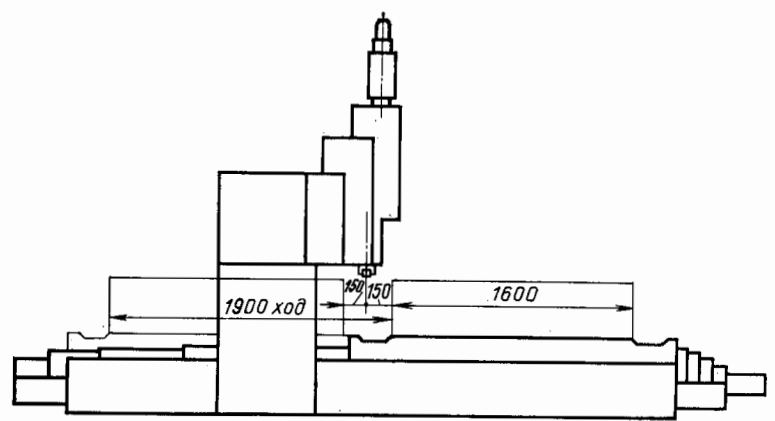
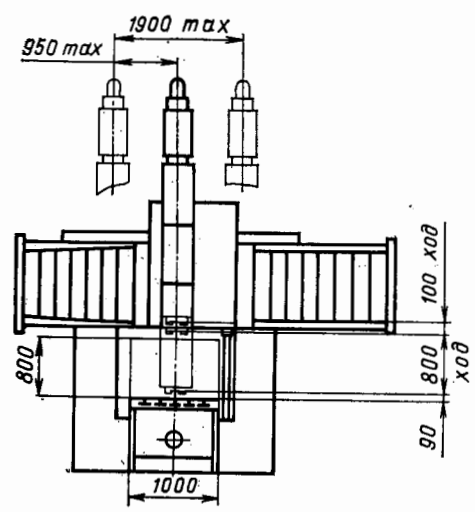
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка

Устройство для установки оснастки грузоподъемностью 500 кг	1
Детали крепления к фундаменту	1 компл.
Запасные части и принадлежности для обслуживания станка	1 компл.

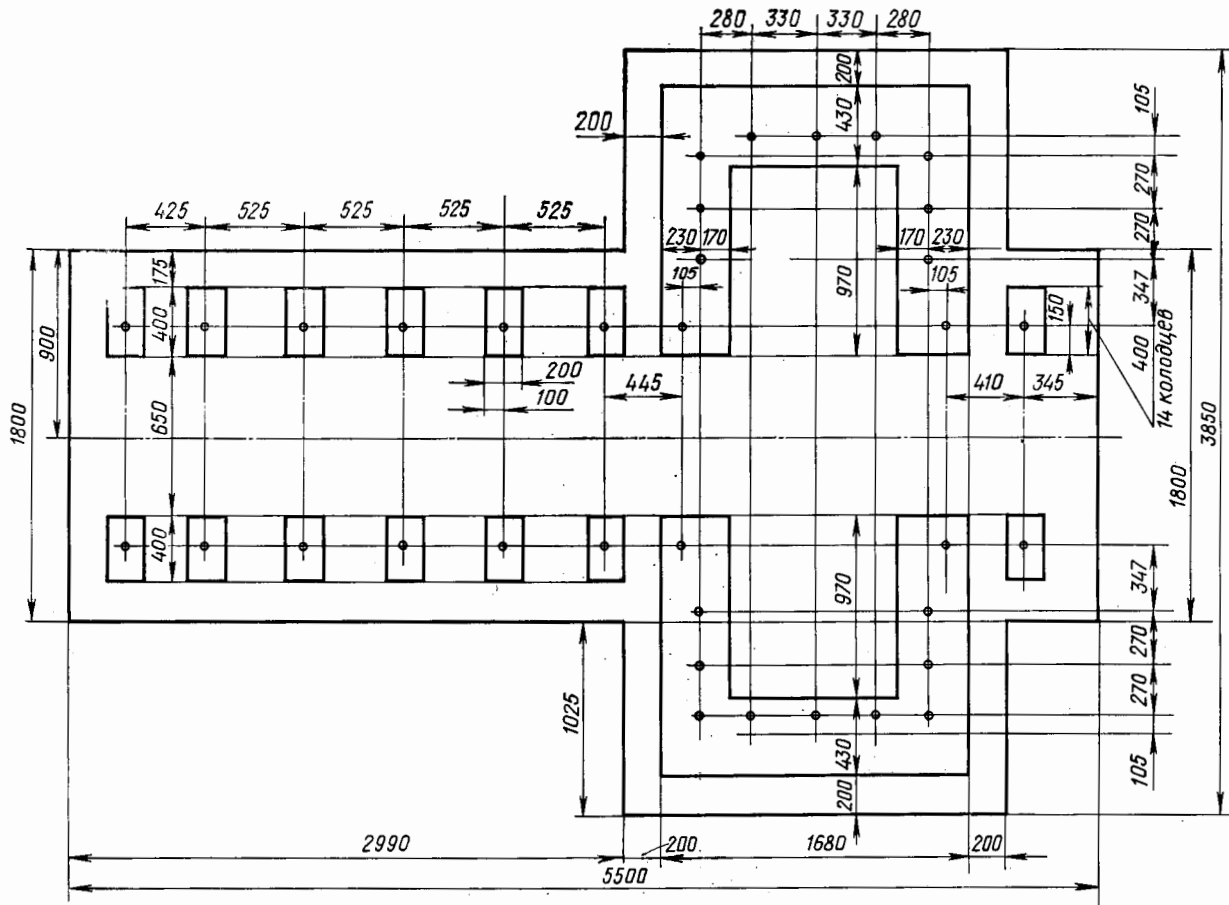
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

Инструментальный магазин с комплектом оправок	1
Стол для смены тяжелого инструмента	1
Фрезерная торцовая накладная угловая головка	1

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



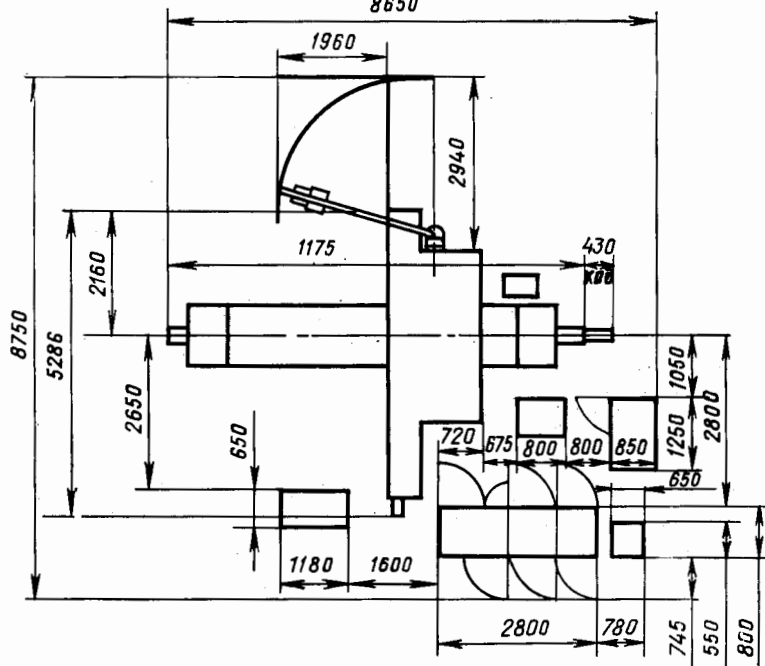
ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



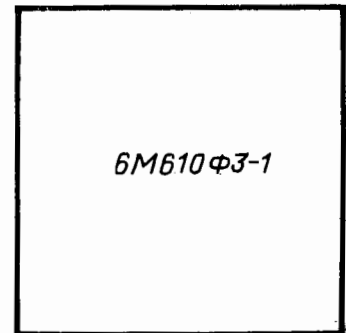
Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

8650



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1:200



6M610Ф3-1