

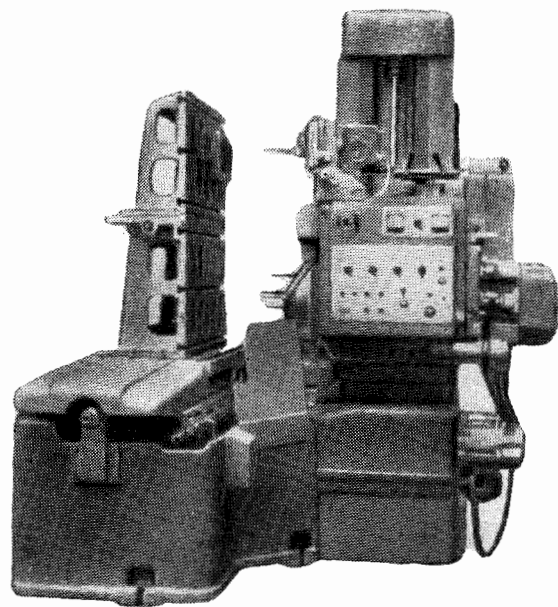
5. Станки фрезерной группы

05. Станки копировально-фрезерные

ЛЕНИНГРАДСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. СВЕРДЛОВА

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6441Б



в горизонтальном направлении — перемещением стола по станине;

в вертикальном направлении — перемещением шпиндельной бабки с поперечиной по стойке;

в осевом направлении — перемещением бабки по поперечине.

Шпиндель вращается на прецизионных подшипниках, смонтированных в пиноли, которая имеет осевое установочное перемещение вручную.

Для изменения чисел оборотов шпинделя станок оснащен коробкой скоростей и двухскоростным электродвигателем.

Перемещение стола и шпиндельной бабки осуществляется от отдельных электродвигателей постоянного тока через редукторы и винтовые передачи.

Каждый привод имеет два диапазона подач. Изменение подачи в пределах каждого диапазона достигается вариатором. Для непрерывного изменения подач диапазоны частично перекрываются.

Каждый редуктор имеет ручной привод для установочных перемещений стола и шпиндельной бабки.

Класс точности станка Н.

Станок предназначен для обработки ковочных, гибочных и вырубных штампов, металлических моделей и пресс-форм.

Обработка производится по копирам, выполненным в масштабе 1:1.

На горизонтальном столе станка установлены опорные стойки (нижняя и верхняя) для крепления изделия и копира. К нижней опорной стойке крепится обрабатываемое изделие, к верхней — копир.

Обработка сложных поверхностей осуществляется перемещением бабки и стола в трех взаимно перпендикулярных направлениях:

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина × длина), мм	630 × 1200
Наибольшие размеры обрабатываемой поверхности (ширина × длина), мм	500 × 900
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	2000
Наибольшие рабочие перемещения, мм:	
горизонтальное	900
вертикальное	500
осевое	350

МОСКВА 1974

Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, мм 120—620

Установочное осевое перемещение шпинделя, мм 125

Установочное перемещение копирующего прибора, мм:

горизонтальное	100
вертикальное	150
осевое	100

Механика станка

Количество скоростей шпинделя 18
Частота вращения шпинделя, об/мин 63—3150

Рабочие подачи (бесступенчатое регулирование), мм/мин:

первый диапазон	16—63
второй диапазон	50—315

Периодические подачи, мм/ход 0,6—16

Скорость быстрых установочных перемещений, мм/мин 600

Наибольшее допускаемое усилие подачи, кгс 1000

Привод, габарит и масса станка

Электродвигатели:

привода главного движения:
тип Т42/2-4
мощность, кВт 2,6/3
частота вращения, об/мин 1500/3000

привода подачи (три, постоянного тока):
тип МИ32Ф
мощность, кВт 0,37×3
частота вращения, об/мин 1000

привода насоса охлаждения:
тип ПА-22
мощность, кВт 0,125
частота вращения, об/мин 2800

Электромашинные усилители привода подачи (два):

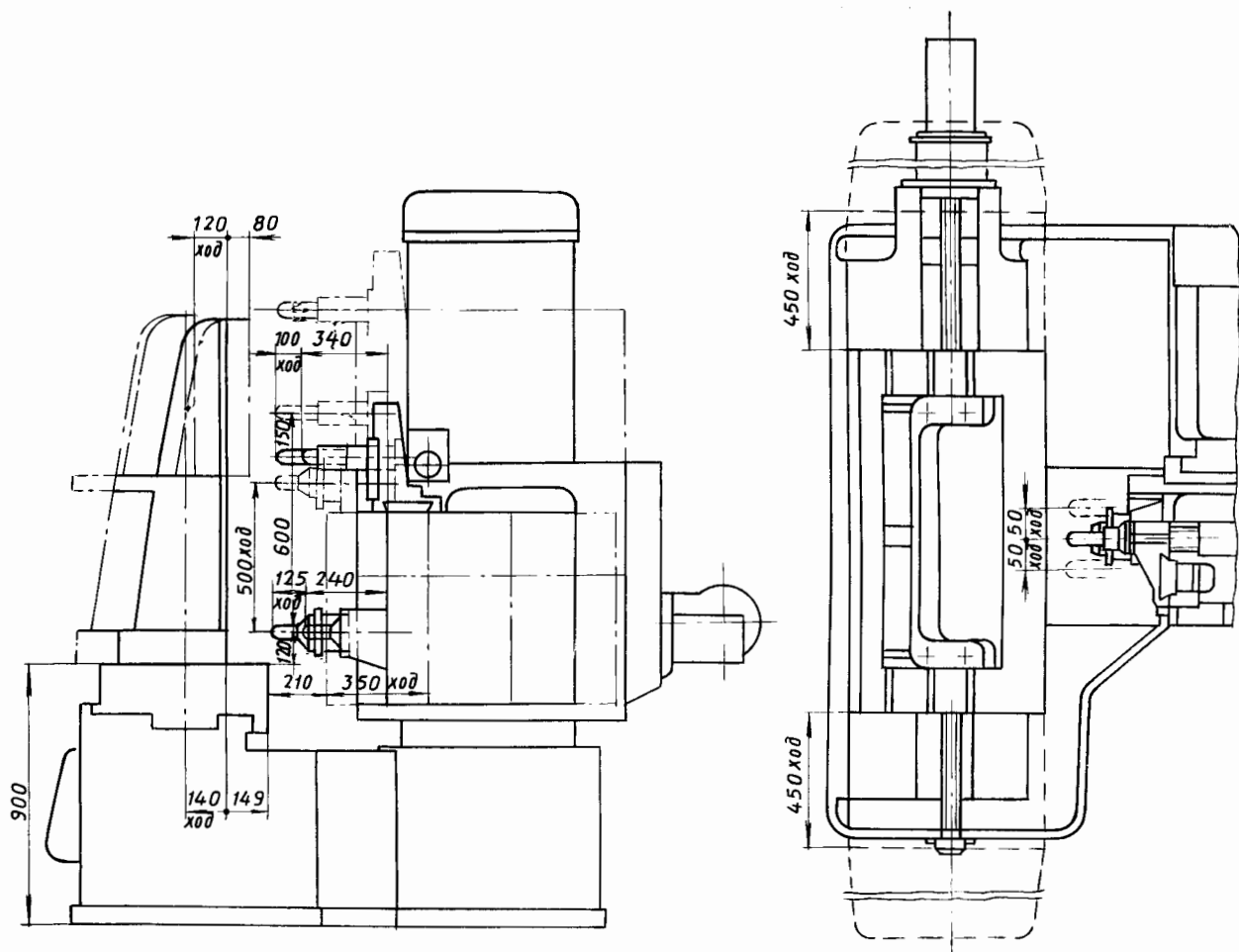
тип ЭМУ-12А
мощность, кВт 1,2×2
частота вращения, об/мин 2900

Емкость бака охлаждающей жидкости, л 60

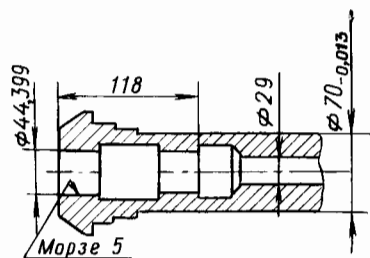
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм 3520×2880×2575

Масса станка, кг 7500

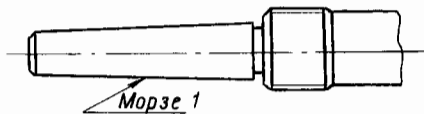
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



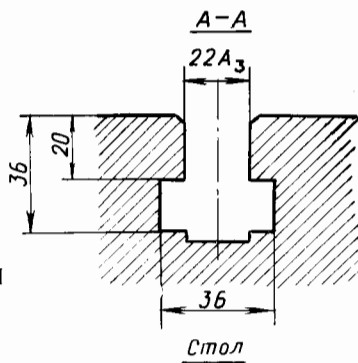
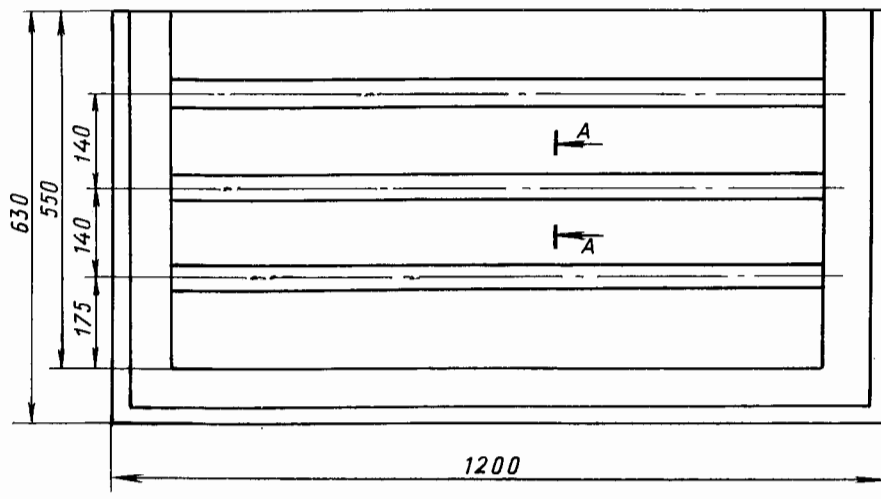
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ СТАНКА



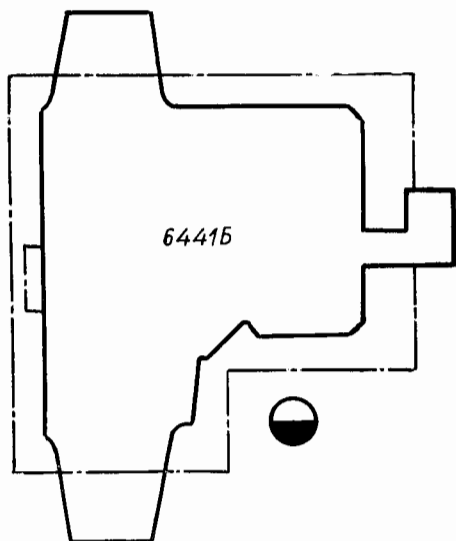
Конец шпинделя

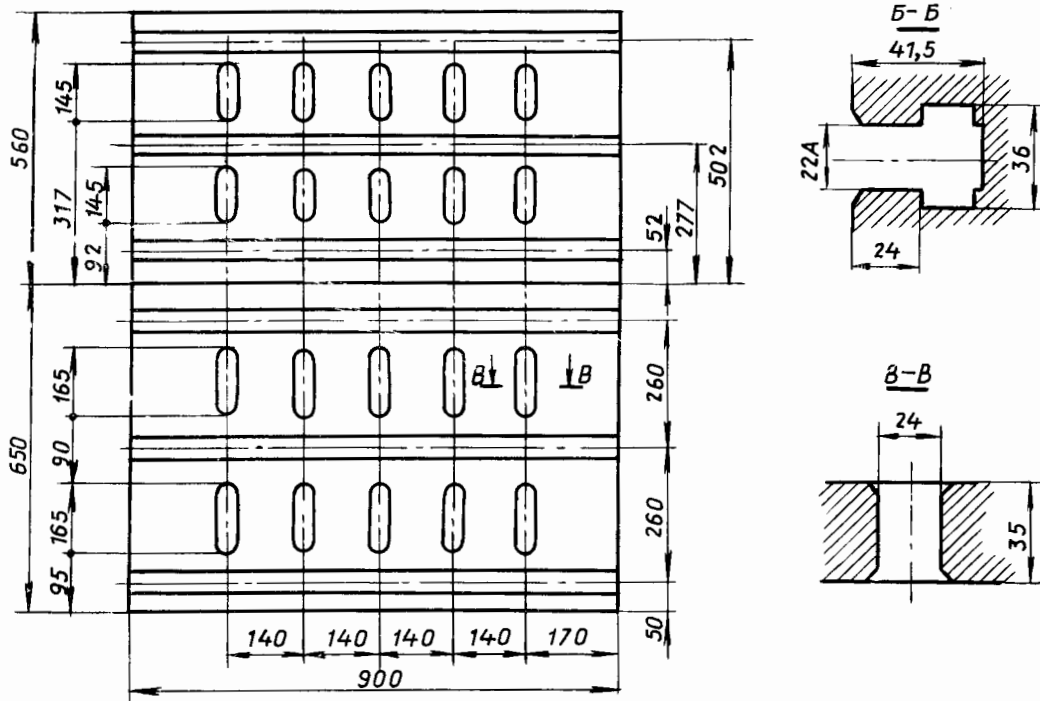


Конец нецровального шпинделя



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:50





Опорная стойка
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

