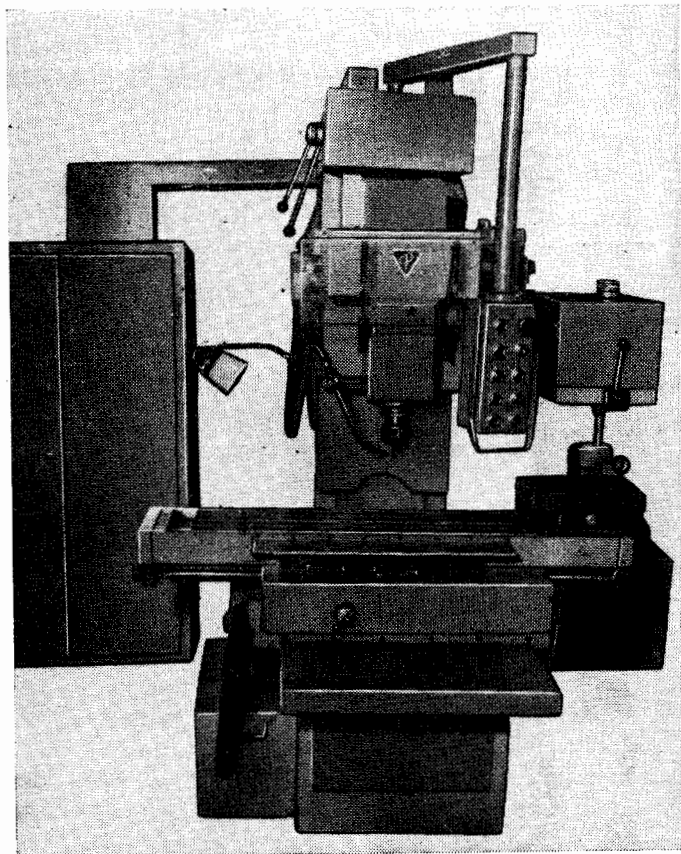


5. Станки фрезерной группы

05. Станки копировально-фрезерные

ЛЬВОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
Модель 6530К



Предназначен для фрезерования по копиру концевыми и фасонными фрезами замкнутых, разомкнутых внутренних и наружных контуров деталей из черных и цветных металлов.

Шероховатость обработанной поверхности $R_z = 20$ мкм.

Копирующими движениями являются продольное перемещение стола и поперечное перемещение салазок. Управление ими производится гидравлической следящей системой, которая обеспечивает постоянство рабочей подачи по контуру.

Благодаря применению гидравлической следящей системы усилие прижима шаблона к следящему пальцу независимо от установленного режима резания не превышает 15 кгс.

Полуавтомат имеет автоматический цикл, позволяющий периодически включать ускоренный ход стола, опускание шпиндельной бабки и отвод ее в верхнее положение.

Стружка со стола убирается вручную.

На полуавтомате имеется готовая электропроводка с клеммниками для присоединения гидростанции и электрошкафа.

Проектная организация — ОГК Львовского завода фрезерных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Размеры рабочей поверхности стола (длина × ширина), мм 800×320</p> <p>Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм 100—450</p> <p>Вылет шпинделя, мм 340</p> <p>Наибольшее перемещение стола, мм: продольное 500 поперечное 320</p> <p>Размеры рабочей поверхности стола копира (длина × ширина), мм 320×250</p> <p>Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм 350</p> <p>Количество скоростей шпинделя 18</p> <p>Частота вращения шпинделя, мин⁻¹ 31,5; 40; 50,63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600</p> <p>Величина рабочей подачи по контуру (регулирование бесступенчатое), мм/мин 30—700</p> <p>Величина рабочей вертикальной подачи шпиндельной бабки (бесступенчатое регулирование), мм/мин 20—200</p> <p>Величина ускоренной подачи отдельно каждого из подвижных органов, мм/мин 1:100</p> <p>Наибольшее усилие подачи, кгс 800</p> <p>Точность обработки контура, мкм ±80</p> <p>Масштаб копирования 1:1</p> <p>Габарит полуавтомата, мм: без выносного оборудования 1580×1890×2185 с выносным оборудованием 2000×2200×2185</p> <p>Масса полуавтомата, кг: без выносного оборудования 3300 с выносным оборудованием 3700</p>		<p style="text-align: right;"><i>Электрооборудование</i></p> <p>Питающая электросеть: род тока Переменный трехфазный частота, Гц 50 напряжение, В 380</p> <p>Тип автомата на вводе АЕ2033</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А 25</p> <p>Электродвигатели: главного движения: тип 4А112МВ6 мощность, кВт 4,0 частота вращения, мин⁻¹ 950 насосной установки: тип 4А100S4 мощность, кВт 3,0 частота вращения, мин⁻¹ 1435</p> <p>охлаждения: тип Х14-22М мощность, кВт 0,125 частота вращения, мин⁻¹ 2800</p> <p>вибрации следящего устройства: тип 4АА50В4 мощность, кВт 0,09 частота вращения, мин⁻¹ 1320</p> <p>лубликатора смазки: тип РД-09А мощность, кВт 0,015 частота вращения, мин⁻¹ 76</p> <p>Производительность, л/мин: насоса гидропривода 12/18 электронасоса охлаждения 22</p>
---	--	---

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6530К	Полуавтомат в сборе	1	
8/12Г48-12	Насосная установка	1	
6530К.91.00.000	Электрошкаф	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

	Диафрагма	4	
	Кольцо грязесъемное	5	
ГОСТ 9833—73	Кольцо 060-070-58-2-4	12	35×55(4); 50×70
ГОСТ 6969—54	Манжета	5	
ГОСТ 6940—74	Лампа типа КМ48-50	2	
ГОСТ 1182—77	Лампа типа МО24-40	1	
ТУ 16.335.872—79	Лампа РН 110-8Е 14/25×17	1	
ТУ 16.522.112—74	Вставка плавкая ПВД-41-4	2	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	
ГОСТ 16985—71	Ключ шарнирный для круглых шлицевых гаек	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц смазочный штоковый	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2	
ГОСТ 3027—75	Головка	1	
СТП 2Э141—76	Ключ	1	
	Втулка переходная	3	
	Хвостовик	2	
	Стойка с манометром	1	
	Центронскагель	1	

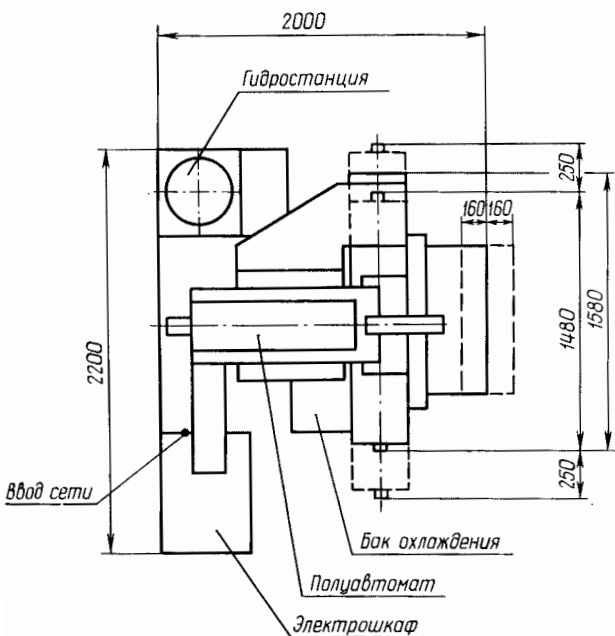
Документация

Руководство по эксплуатации станка		1	
Руководство по эксплуатации насосной установки		1	

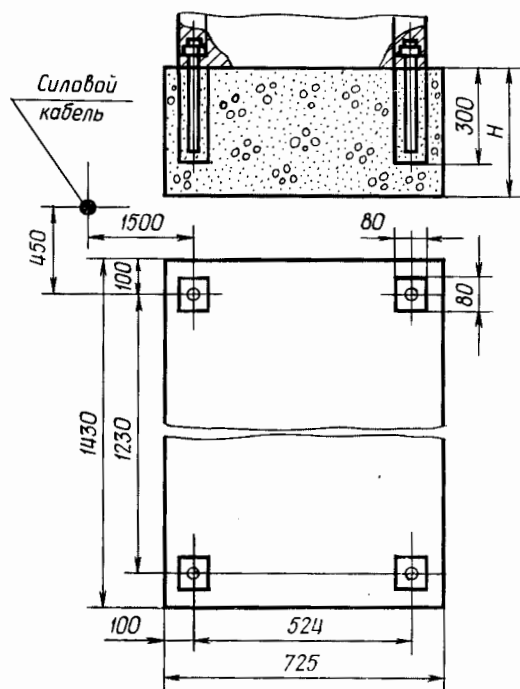
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

191.113.040	Патрон цанговый	1	∅ 5—20
191.113.050-002	Цанги	1	∅ 5—20
СТП 2Д280-77	Пальцы копируемые	компл.	∅ 25, 30, 35, 40
		1	
	Хвостовик	компл.	
		1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента // принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

