

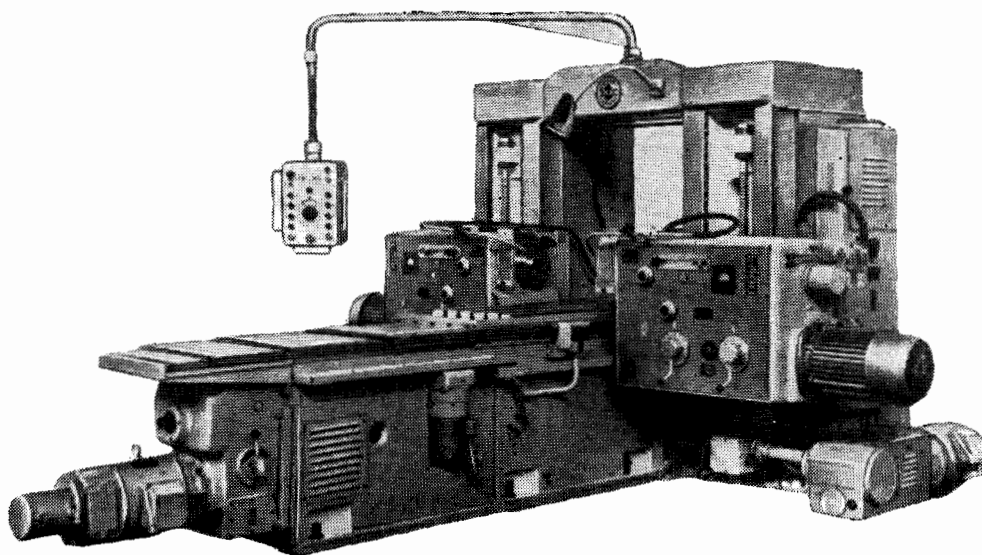
5. Станки фрезерной группы

04. Станки продольно-фрезерные

ГОРЬКОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 6605



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

Основным методом обработки на станке является обработка плоскостей торцовыми фрезами.

Кроме этого, на станке возможно производить фрезерование плоскостей цилиндрическими фрезами, обработку пазов и уступов дисковыми фрезами, применять концевые, фасонные и угловые фрезы.

Значительные мощности приводом шпинделей, широкие диапазоны скоростей и подач и достаточная жесткость станка позволяют осуществлять на нем как обычное, так и скоростное фрезерование,

а также производить обработку высоколегированных, нержавеющей жаропрочных сталей и легких сплавов.

В конструкции станка предусмотрено предохранение от перегрузок.

Предохранительная муфта механизма подачи стола отрегулирована на передачу наибольшего крутящего момента $30 \text{ кгс} \cdot \text{м}$, механизма подачи горизонтальных шпиндельных бабок на передачу момента $20 \text{ кгс} \cdot \text{м}$.

При перегрузке механизма подач предохранительная муфта пробуксовывает со стуком, слышимым

на рабочем месте. В этом случае следует немедленно остановить станок и изменить режим резания.

Станок может применяться в единичном, мелком и среднесерийном производстве машиностроительных заводов, а также в ремонтных и инструментальных цехах различных отраслей промышленно-

сти. Сравнительно высокая степень автоматизации станка допускает возможность его производительной работы также и в поточных линиях производства.

Точность обработки: плоскостность 0,025 мм на длине 1000 мм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	1500
Размер рабочей поверхности стола (ширина × длина), мм	500 × 1600
Наибольший ход стола, мм	1600
Ограничение хода стола в крайних положениях	Имеется
Число Т-образных пазов стола	5
Подачи стола, мм/мин:	
1-й диапазон	10—1500
2-й диапазон	20—3000
Число подач стола	Бесступенчатое регулирование
Ускоренное перемещение стола, мм/мин:	
1-й диапазон	3000
2-й диапазон	6000
Предохранение от перегрузок	При помощи предохранительной муфты
Наибольшее усилие на червяке, допустимое механизмом подач (обусловленное прочностью), кгс	3500
Число горизонтальных шпинделей	2
Размер конуса шпинделя по ГОСТ 836—62	Морзе 3
Ход гильзы шпинделя (ручное перемещение), мм	200
Перемещение гильзы, мм:	
на один оборот лимба	5
на одно деление лимба	0,05
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до поверхности стола, мм:	
наименьшее	25
наибольшее	600
Расстояние между торцами горизонтальных шпинделей, мм:	
наименьшее	340
наибольшее	740
Количество скоростей шпинделя	21
Число оборотов шпинделя в минуту	16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 600; 800; 1000; 1250; 1600
Величина автоматического отскока гильзы при быстром ходе, мм	0,5—1,5
Подачи шпиндельных бабок, мм/мин	10—750
Число подач шпиндельных бабок	Бесступенчатое регулирование
Ускоренное перемещение шпиндельных бабок, мм/мин	1200
Ручное перемещение шпиндельных бабок	Имеется
Перемещение шпиндельной бабки, мм:	
на один оборот лимба	0,6
на одно деление лимба	0,05
Предохранение от перегрузок	При помощи предохранительной муфты
Наибольшее усилие на ходовых вилках, допускаемое механизмом подач шпиндельных бабок, кгс	3000
<i>Гидрооборудование</i>	
Тип насоса (для зажима, отжима, подвода и отвода узлов)	Лопастной одинарный Г12-21А

Производительность, л/мин	5
Наибольшее давление, кгс/см ²	65
<i>Смазка</i>	
Тип насоса	Шестишестеренчатый Б-Г-11-11А
Производительность, л/мин	5
Наибольшее давление, кгс/см ²	5
Мощность двигателя, кВт	0,27
<i>Охлаждение</i>	
Тип электронасоса охлаждения	ПА-45
Производительность, л/мин	45

Привод, габарит и масса станка

Электродвигатели:

привода главного движения левой шпиндельной бабки:	
тип	АО2-51-4
мощность, кВт	7,5
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1450
при частоте 60 гц	1740
привода главного движения правой шпиндельной бабки:	
тип	АО2-51-4
мощность, кВт	7,5
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1450
при частоте 60 гц	1740
привода гидронасоса	
тип	АОЛ-2-22-6
мощность, кВт	1,1
число оборотов в минуту:	
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
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 подач стола (постоянного тока):	
тип	ПБСТ-43
мощность, кВт	2,8
число оборотов в минуту	1500
привода перемещения шпиндельных бабок (постоянного тока):	
тип	ПБСТ-42
мощность, кВт	2,1
число оборотов в минуту	1500

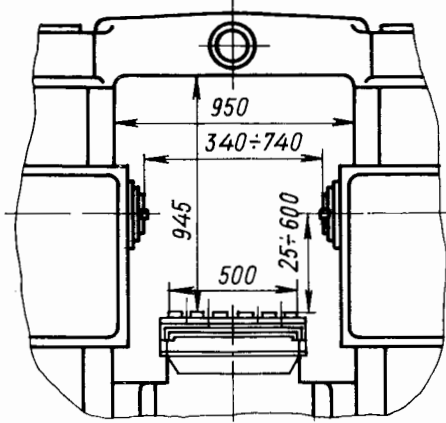
Питающая электросеть:		Питание электродвигателей, привода подач	
род тока	Переменный трехфазный	стола и шпиндельных бабок	От тиристорного преобразователя типа БУ3506-12 АЗА
частота, <i>гц</i>	50		
напряжение, <i>в</i>	380 (по особому заказу 220, 400, 415, 440 <i>в</i> , частота 50—60 <i>гц</i>)	Номинальный ток при напряжении 230 <i>в, а</i>	50
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 <i>в, а</i>	220	Габарит станка (длина×ширина×высота), <i>мм</i>	5400×3520×2330
Тип автомата на вводе	АЗ1134	Масса станка (с электрооборудованием), <i>кг</i>	13 600

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

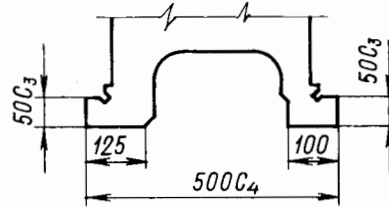
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности и запасные части, входящие в комплект и стоимость станка			
	Цилиндр	1	
	Плитка	1	
	Фундаментный болт	18 (по заказу-наряду)	
	Ключ рукоятка	1	
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	3	S=12×14; 17×19; 32×36
К29-3	Рым-болт	2	M20
К29-3	Рым-болт	3	M30
10 и 92-1	Ключ	1	
6М82-ОП-45	Ключ к электрощкафу	1	
	Щипцы	2	
ГОСТ 3643—64	Шприц для смазки	1	
32 № 3 ПИ-642	Оправка торцовая	2	
40 № 3 ПИ-642	Оправка торцовая	2	
50 № 3 ПИ-642	Оправка торцовая	2	
ПИ-643	Ключ	3	S=25×12; 30×12; 40×16
№ 3М18-950ПИ-651	Шомпол	2	
8Г×30	Штифт	1 (комплект с дет. 6М82-ОП-45)	8Г×30
ГОСТ 3128—60			
ПО-015	Кольцо	4	20×16
ПГ-015	Кольцо	57	25×20(21); 35×0 (8); 40×32 (20); 55×48 (8);
	Кольцо		
ДА-126	Кольцо уплотнительное	10	∅ 30; 40; 45 (3); 50(2); 55; 60 (2)
	Щетки к электродвигателю постоянного тока ПБСТ-43-С2	2 компл.	
	Запасные части для станции управления ДС 980236109.1	1 компл.	
СГС-1-2	Светильник	1	
	Стабилитрон	2	
	Триод	4	
	Диод	10	
	Диод опорный	8	
	Вентиль ВК-10 кл. 5 (без охладителя)	3	
<i>Техническая документация</i>			
	Техническая документация к станции управления ДС 980236109.1	2 компл.	
	Инструкция к станции управления двигателями постоянного тока с тиристорными преобразователями	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

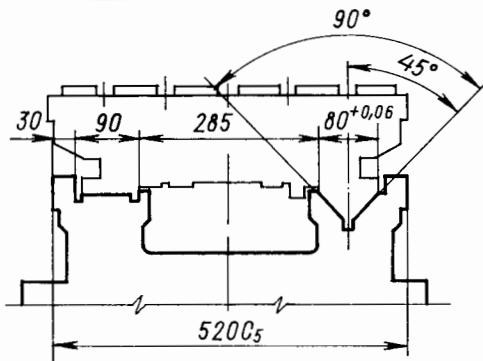
Габарит рабочего пространства



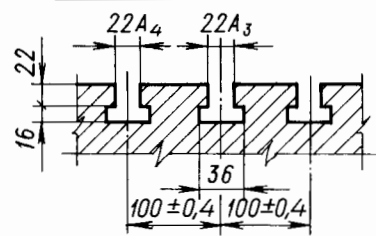
Направляющие стойки



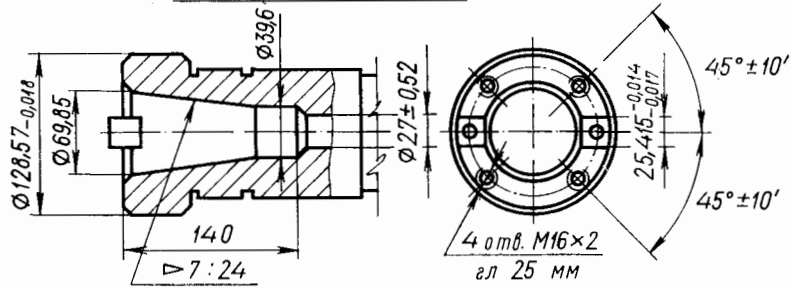
Направляющие станины



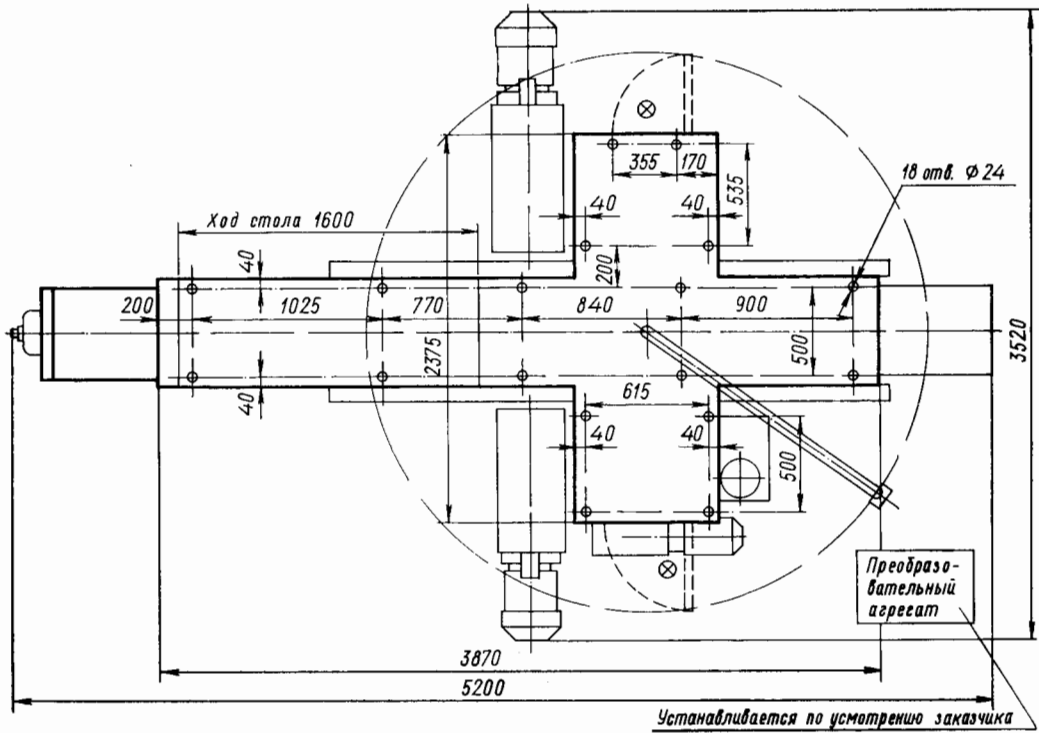
T-образные пазы стола



Передний конец шпинделя



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

