

Лист № 5.04.024	МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ Отраслевой каталог	ОКП 38 1665 1402 УДК 621.914.4:621.941. 277.012.3 (085.2).
--------------------	--	--

5. Станки фрезерной группы

04. Станки продольно-фрезерные

ГОРЬКОВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

СТАНОК ПРОДОЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНО-РАСТОЧНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ

Модель 6606Ф1

Предназначен для обработки разнообразных деталей из чугуна, стали, труднообрабатываемых и легких сплавов в условиях единичного, мелко- и среднесерийного производства. На станке можно производить сверление отверстий, зенкерование и развертывание, а также выполнять несложные виды расточных работ по координатам.

Широкие диапазоны частот вращения шпинделя и рабочих подач, достаточная мощность и жесткость станка позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструмента. Станок входит в гамму продольных фрезерно-расточных станков, состоящую из четырех базовых станков с шириной рабочей поверхности стола 500, 630, 800 и 1000 мм.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Станок оснащен тремя горизонтальными ползунками шпиндельными бабками, имеющими осевую регулируемую подачу ползуна и высокую точность его перемещения. Привод перемещения ползуна осуществляется электродвигателем постоянного тока.

Крепление инструмента механизировано. В механизме крепления инструмента предусмотрены визуальный контроль зажима и электрическая блокировка на включение шпинделя.

Стол имеет два диапазона подач, выбор которых производится электромагнитными муфтами.

К станине крепятся вибрационные транспортеры уборки стружки и стружкоприемник.

Электроаппаратура станка размещается в отдельном стоящем шкафу. Отсчет перемещений узлов осуществляется с помощью устройства цифровой индикации по семи координатам. Органы управления станком расположены на подвесном пульте. В станке предусмотрен гидропривод для механизированного крепления деталей на столе. С целью расширения технологических возможностей станка возможна поставка за особую плату поворотной и угловой накладных головок.

Разработчик — Горьковское станкостроительное производственное объединение.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола по ГОСТ 6955—79 (ширина × длина), мм	630 × 2000	Конеч шпинделя по ГОСТ 24644—81	50
Количество Т-образных пазов	5	Диаметр передней шейки шпинделя под подшипник, мм	100
Ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574—75, мм:		Наибольшее перемещение ползуна, мм	400
среднего	22Н9	Расстояние между торцами горизонтальных шпинделей, мм:	
крайних	22Н11	наименьшее	90
Расстояние между Т-образными пазами по ГОСТ 6569—75, мм	125	наибольшее	890
Диаметр центрального отверстия стола, мм	50Н7	Расстояние от оси горизонтального шпинделя до поверхности стола, мм:	
Наибольшее перемещение стола, мм	2000	наименьшее	0
Подача стола, мм/мин	2,5—4000	наибольшее	500
Скорость быстрого перемещения стола, мм/мин	8000	Расстояние от торца вертикального шпинделя до поверхности стола, мм:	
Установочные подачи стола, мм/мин	2,5	наименьшее	0
Количество шпинделей:		наибольшее	760
горизонтальных	2	Количество скоростей вращения шпинделя	18
вертикальных	1		

Частота вращения шпинделя, об/мин	25—1250 (по заказу 20—1000; 31,5—1600)
Регулирование подач салазок и ползунов с возможностью изменения при перемещении	По ряду $\varphi = 1,12 \div 1,26$ 2,5—1250
Подача салазок и ползунов, мм/мин	2,5
Установочные подачи салазок и ползунов, мм/мин	2,5
Скорость, мм/мин:	
быстро перемещения салазок и ползунов	2500
перемещения траверсы	720
Обрабатываемое изделие:	
наибольшие размеры (ширина × высота × длина), мм	630 × 630 × 2000
наибольшая масса, кг	3000
Крутящий момент на шпинделе при расчетном числе оборотов $n = 50$ об/мин, кгс · м	185
Габарит станка, мм	6270 × 4800 × 3900
Масса станка, с электрооборудованием, кг	25 000

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Количество двигателей	13
Род тока электроприводов	Переменный, постоянный
Тип автомата на вводе	АЗ12.4УЗ; 100 А
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	80
Номинальное напряжение электроприводов станка, В:	
переменного тока	380
постоянного тока	220
Напряжение, В:	
цепей управления постоянного тока	100; 24; 12; 6
питания системы УЦИ Ф5147С переменного тока	220
цепи местного освещения	24
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	4А160С4АУЗ
мощность, кВт	11
частота вращения, об/мин	1500

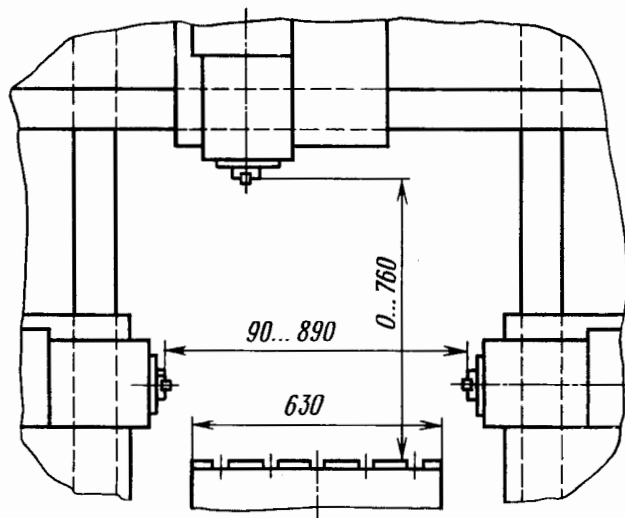
постоянного тока привода перемещения стола:	
тип	2ПН-160ЛГУ4
мощность, кВт	5,5
частота вращения, об/мин	1500
постоянного тока приводов перемещения вертикальных и горизонтальных салазок (шпиндельных бабок), вертикального и горизонтальных ползунов:	
тип	2ПБ-132МГУ4
мощность, кВт	2,4
частота вращения, об/мин	1600
привода перемещения траверсы:	
тип	4А112М4УЗ
мощность, кВт	5,5
частота вращения, об/мин	1450
привода насосной станции:	
тип	АО2-31-6
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	950
механизма уборки стружки:	
тип	4АА63В4УЗ
мощность, кВт	0,37
частота вращения, об/мин	1400
привода насоса смазки:	
тип	4АА63А4УЗ
мощность, кВт	0,25
частота вращения, об/мин	1370
Электронасос:	
тип	ПА-45
производительность, л/мин	45
мощность, кВт	0,15
частота вращения, об/мин	2800
Преобразовательный агрегат	Тиристорный
Суммарная мощность двигателей, кВт	53, 24
в том числе двигателей постоянного то- ка, кВт	12,1
<i>Система цифровой индикации</i>	
Тип устройства	Ф5147С*
Число управляемых координат, всего/одно- временно	7/2
Дискретность отсчета линейных размеров, мм	0,01
Установка нуля отсчета по всем координа- там	В пределах всего перемещения БЕ-Л13 модель 430
Тип датчика обратной связи	

* До освоения промышленностью устройства Ф5134.

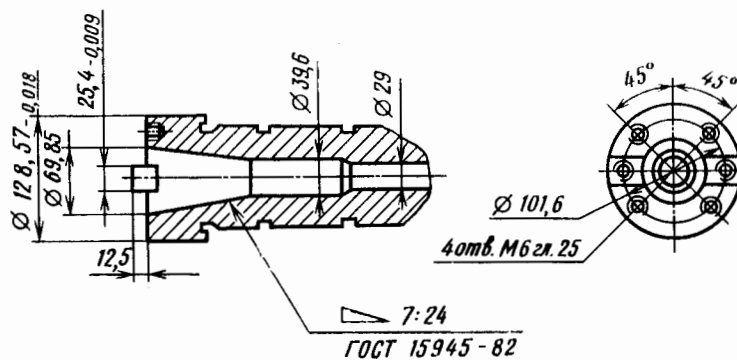
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
6606Ф1	Станок в разобранном виде (упакован в 9 ящиках)	1					
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка						
	<i>Запасные части</i>						
ГОСТ 9833—73	Кольцо	148					
	Манжета ДА-126	36	40 (2); 45 (10); 60 (2); 65 (2); 75 (6); 80 (2); 110 (12)	ГОСТ 2839—80	<i>Инструмент</i> Ключ гаечный с от- крытым зевом дву- сторонний Ключ ПИ643 Щипцы ДК177, ДК178	4 3 2	30; 35; 45
ГОСТ 3128—70	Штифт 5П6×40	10			<i>Принадлежности</i> Пробка Оправка Втулка Шприц тип 1 Кронштейн Фланец	3 10 2 1 1 1	
	Пружина тарельчатая	20		ГОСТ 3643—75			
	Кольцо	9			<i>Монтажные части</i> Рым-болт: М12.05 М16.05 М30.05 М36.05 Валик Плитка	4 4 3 4 1 1	
	<i>Запасные части</i>			ГОСТ 4751—73			
	Запасные части к эле- ктродвигателям по- стоянного тока	4 компл.			<i>Документация</i> Руководство по экс- плуатации станка Руководство по эксплуатации элект- рооборудования Руководство по экс- плуатации быстро- изнашивающихся деталей	1 1 1	
	Запасные части к комп- лектному устройст- ву ЭТУ-3601 ($J_n =$ $= 40$ А; 10 А)	2 компл.					
	Запасные части к УЦИФ 5147С	1 компл.					
	Светильник НКСО 1×100/П100-01	2					
	Лампа накаливания М024×100	3					

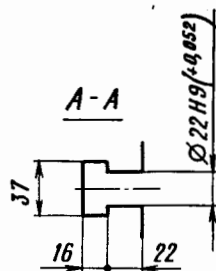
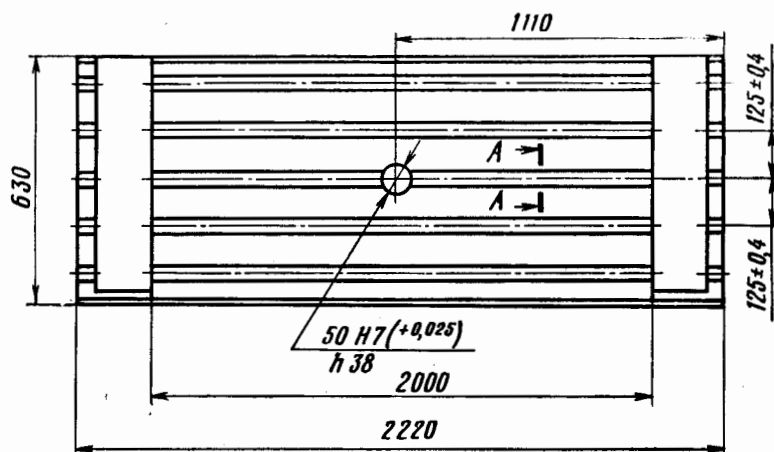
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



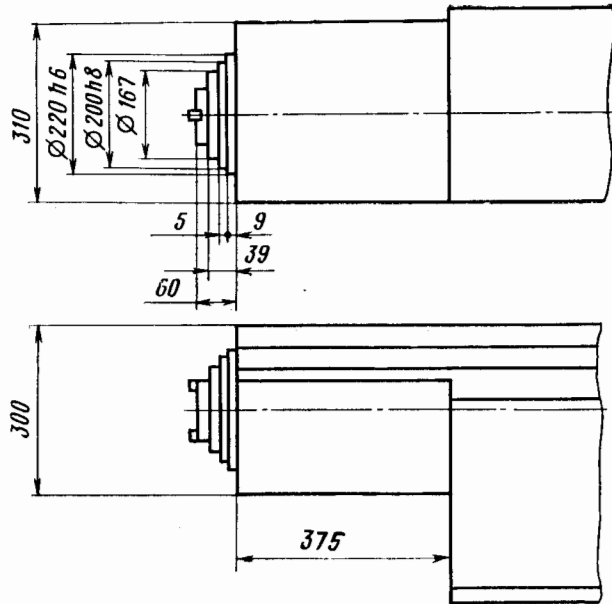
ПОСЛОДЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



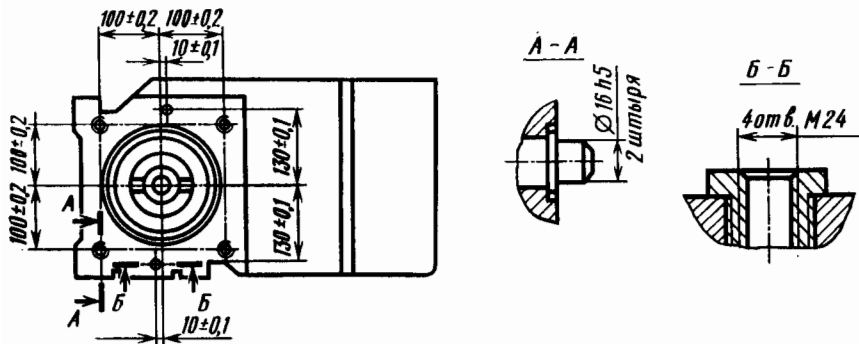
Шпиндель



Стол

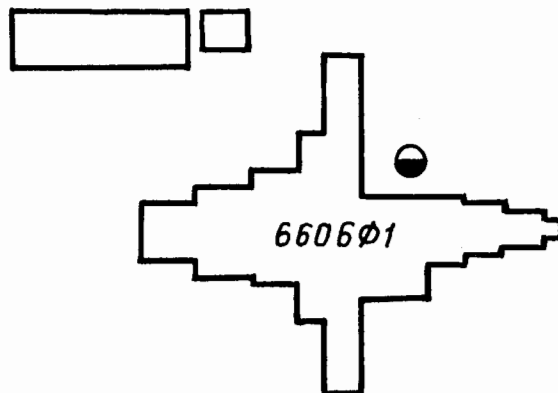


Передний конец ползунов

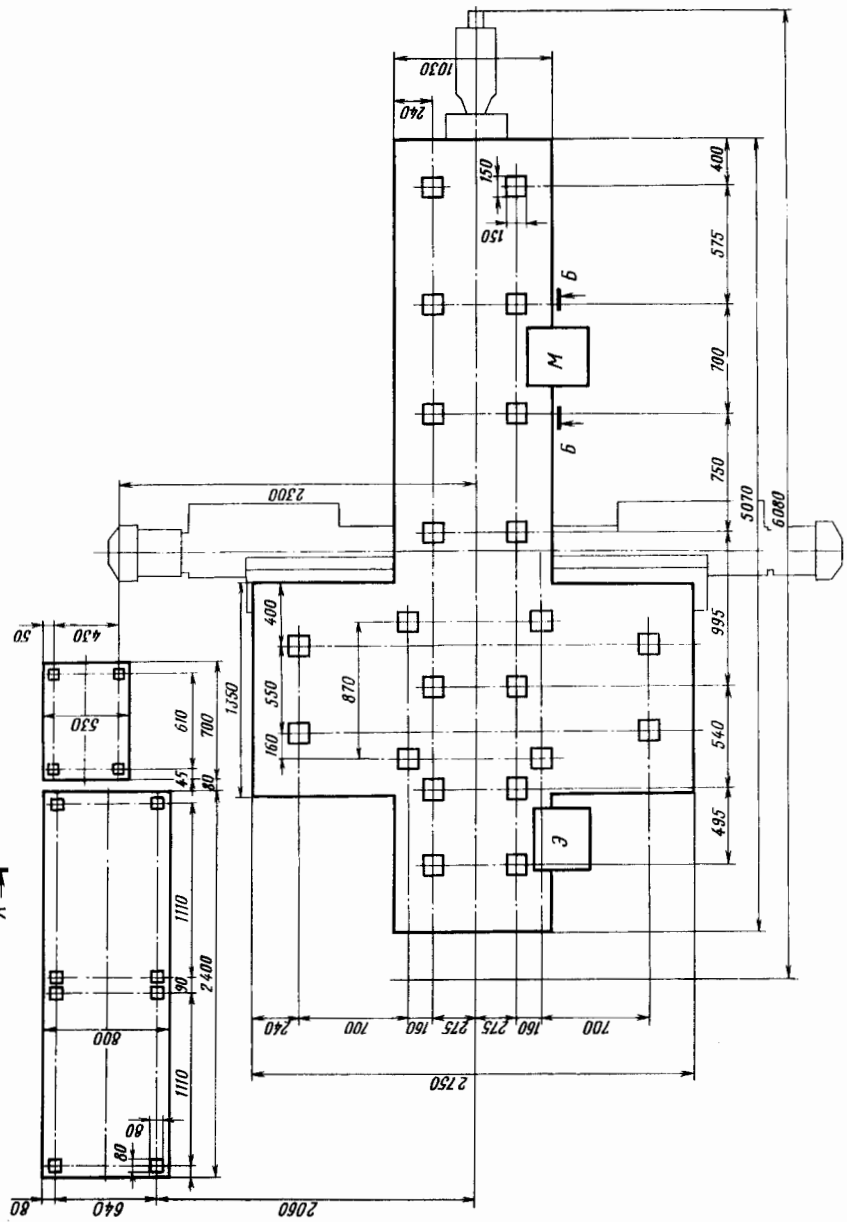
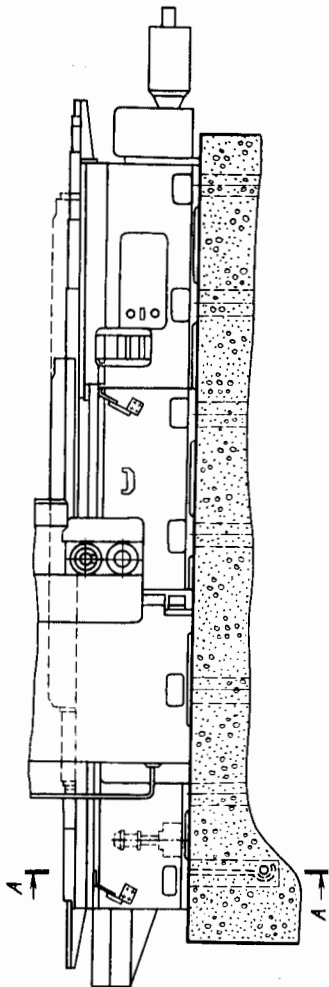
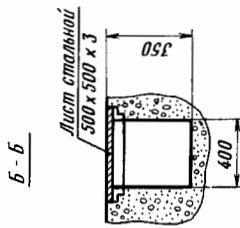
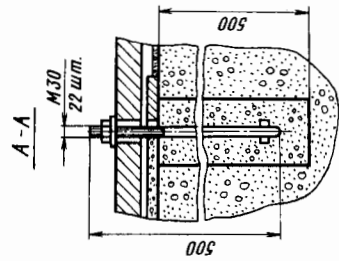


Передний торец вертикального ползуна

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:50



ФУНДАМЕНТ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

