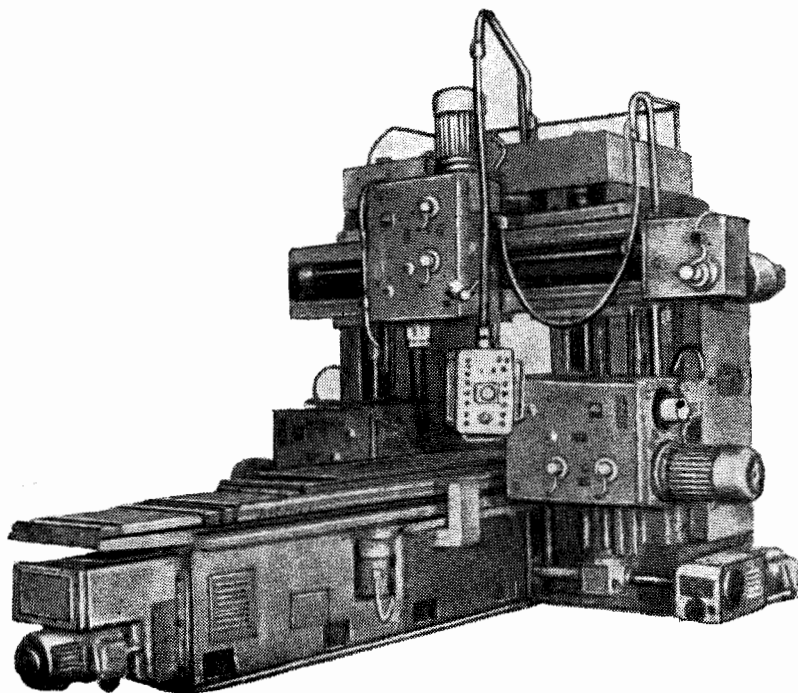


5. Станки фрезерной группы

04. Станки продольно-фрезерные

*ГОРЬКОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ***ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ
ТРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК****Модель 6606**

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

На станке возможна обработка плоскостей торцовыми фрезами. Кроме того, на станке можно производить фрезерование плоскостей цилиндрическими фрезами, обработку пазов и уступов дисковыми фре-

зами, применять концевые, фасонные и угловые фрезы.

Техническая характеристика и высокая жесткость станка позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструмента, широко применять методы скоростного фрезерования.

МОСКВА 1974

В конструкции станка предусмотрено предохранение от перегрузок.

Предохранительная муфта механизма подачи стола отрегулирована на передачу наибольшего крутящего момента 68 кгс·м, механизма подачи вертикальной шпиндельной бабки на передачу 18 кгс·м, механизма подачи горизонтальных шпиндельных бабок на передачу 30 кгс·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.

Высокая степень автоматизации и механизации значительно повышает производительность станка.

Станок может применяться в условиях как единичного, так и серийного производства.

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

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая масса обрабатываемой детали с приспособлением, кг	2500
Размер рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм	630×2000
Наибольший ход стола, мм	2000
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	4500
Предохранение от перегрузок	При помощи предохранительной муфты
Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подач стола, кгс	4500
Число шпинделей:	
горизонтальных	2
вертикальных	1
Размер конуса шпинделя по ГОСТ 836—47	Морзе 3
Ход гильзы шпинделя (ручное перемещение), мм	200
Перемещение гильзы, мм:	
на один оборот лимба	5
на одно деление лимба	0,05
Величина автоматического отскока гильзы при быстром ходе, мм	1—2
Расстояние между торцами горизонтальных шпинделей, мм:	
наименьшее	470
наибольшее	870
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до стола, мм:	
наименьшее	25
наибольшее	560
Расстояние от торца вертикального шпинделя до поверхности стола, мм:	
наименьшее	25
наибольшее	760
Количество скоростей шпинделя	21
Числа 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
Подачи шпиндельных бабок (горизонтальных и вертикальных), мм/мин	10—750
Число подач шпиндельной бабки	Бесступенчатое регулирование
Ускоренное перемещение шпиндельных бабок, мм	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, допускаемое механизмом подач шпиндельных бабок, кгс	3000

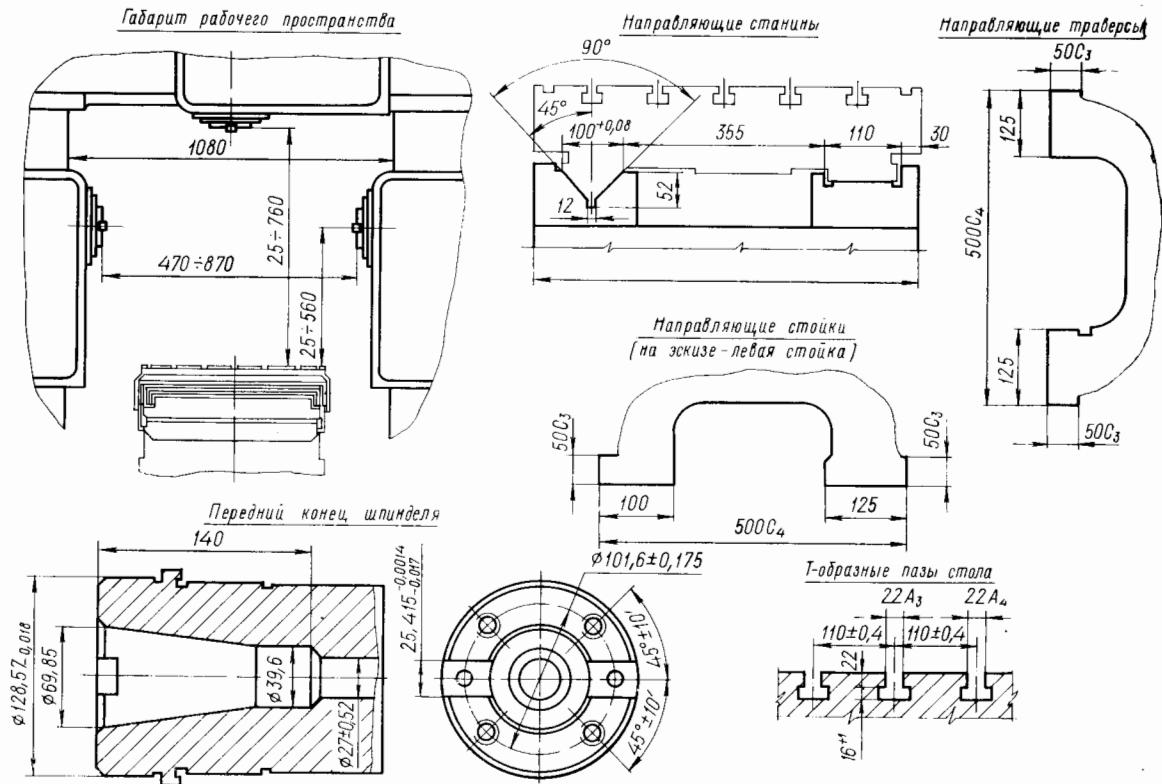
Скорость установочного перемещения траверсы, мм/мин	720
Предохранение от перегрузок	При помощи срезных штифтов
<i>Гидрооборудование</i>	
Тип насоса	Лопастной однопоршневый Г12-21А
Производительность, л/мин	5
Наибольшее давление, кг/см ²	65
<i>Смазка</i>	
Тип насоса	Шестеренчатый Б-Г-11-11А
Производительность, л/мин	5
Наибольшее давление, кг/см ²	5
<i>Охлаждение</i>	
Тип электронасоса охлаждения	ПА-45
Производительность, л/мин	45
Привод, габарит и масса станка	
Электродвигатели:	
привода главного движения левой горизонтальной шпиндельной бабки:	
тип	АО2-52-4
мощность, кВт	10,0
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1450
при частоте 60 гц	1740
привода главного движения правой горизонтальной шпиндельной бабки:	
тип	АО2-52-4
мощность, кВт	10,0
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1450
при частоте 60 гц	1740
привода главного движения вертикальной шпиндельной бабки:	
тип	АО2-52-4
мощность, кВт	10
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1450
при частоте 60 гц	1740
привода подъема траверсы:	
тип	АО2-42-4
мощность, кВт	5,5
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	питающая электросеть:	
мощность, кВт	0,18	род тока	Переменный
число оборотов в минуту:			трехфазный
при частоте 50 гц	2800	частота, гц	50
при частоте 60 гц	3360	напряжение, в	380 (по особому
привода подач стола (постоянного тока):			заказу 220, 400,
тип	ПБСТ-53		415, 440 в, частота
мощность, кВт	4,8		50—60 гц)
число оборотов в минуту	1500	Номинальный ток расцепителей вводного ап-	
привода перемещения горизонтальных		парата при напряжении сети 380 в, а	220
шпиндельных бабок:		Тип автомата на вводе	A31134
тип	ПБСТ-42	Питание электродвигателей, привода подач	
мощность, кВт	2,1	стола и шпиндельных бабок	От тиристорного
число оборотов в минуту	1500		преобразователя
привода перемещения вертикальной		Номинальный ток при напряжении 230 в, а	типа БУ3506-12
шпиндельной бабки:		Габарит станка (длина×ширина×высота с	50
тип	ПБСТ-33	поднятым пультом)	6200×3750×3600
мощность, кВт	1,5	Масса станка (с электрооборудованием), кг	21500
число оборотов в минуту	1500		

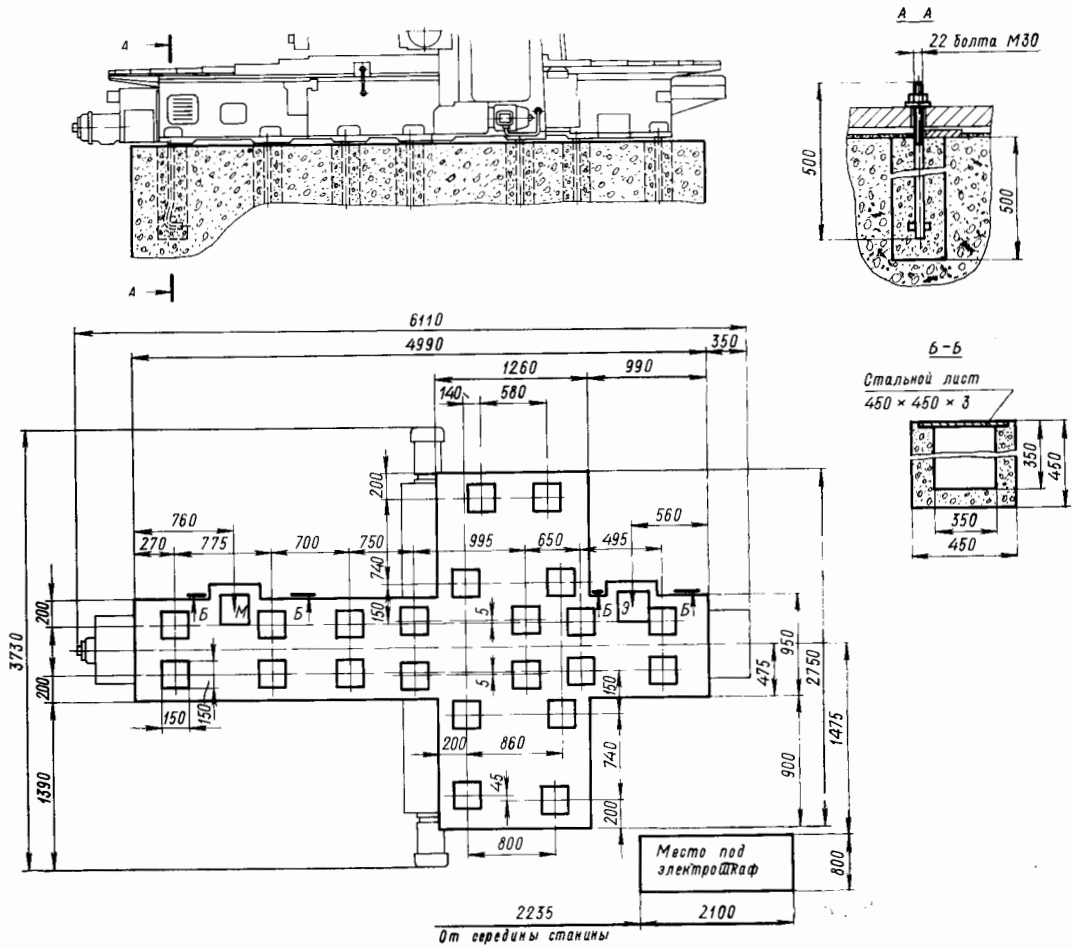
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	
Принадлежности и запасные части, входящие в комплект и стоимость станка				
2-32-№ 3 2-40-№ 3 2-50-№ 3	Втулка	5	С указанием заводского номера станка	
	Захват	5		
	Втулка переходная	2		
	Оправка	9		
	Ключ-рукоятка	1		
	Валик	1		
	Плита	1		
	Фланец	3		
	Фланец	3		
	Фланец	3		
ПИ-643 № 3М18-950 В19-ДУ-452 ГОСТ 2839—62	Винт	9	M16(3); M20(3); M24(3) S=25; 30; 40	
	Ключ	3	S=12×14; 17×19; 27×30; 32×36 M30(3); M36(4)	
	Шомпол	3		
	Рукоятка	1		
Ключ гаечный двусторонний	4			
ГОСТ 4751—67 6Н82-ОП-45 ГОСТ 3128—60	Рым-болт	7	4Г×18(5); 8Г×80; 4С ₃ ×40(10) S=10	
	Ключ к электрошкафу	1		
	Штифт	16		
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углуб-	1	6×6×18 4×0,5×25 25×20(40) 35×0(20); 40×32(30); 55× ×48(20); 60×50(15) Ø 30(2); 40(2); 45(5); 50(2); 55(2); 60; 65; 85(2)	
	лением «под ключ»	1		
ГОСТ 3648—54 КЗ1-1 ДС-611 ПГ-015	Шипцы	2		
	Шприц для смазки	1		
	Шпонка	3		
	Пружина	10		
	Кольцо	125		
ДА-126	Кольцо уплотнительное	17		
СГС-1—2	Комплекты щеток для электродвигателя по-	3		
	стоянного тока			
	Светильник	1		
	Запасные части к станции управления	1 компл.		
	ДС 980236108 согласно ОБК 434.728			
	Стабилитрон	2		
	Триод	2		
	Диод	10		
	Диод опорный	8		
	Вефиль кл. 5 (без охладителя)	3		
	<i>Техническая документация</i>			
	Техдокументация к станции управления	1 компл.		
	ДС 980236108			
	Инструкция к станции управления двигате-	1		
	лями постоянного тока с тиристорными			
преобразователями				
Руководство к станку	1 компл.			
Акт приемки станка	1			
Материалы по быстройнашивающимся де-	1 компл.			
талям				

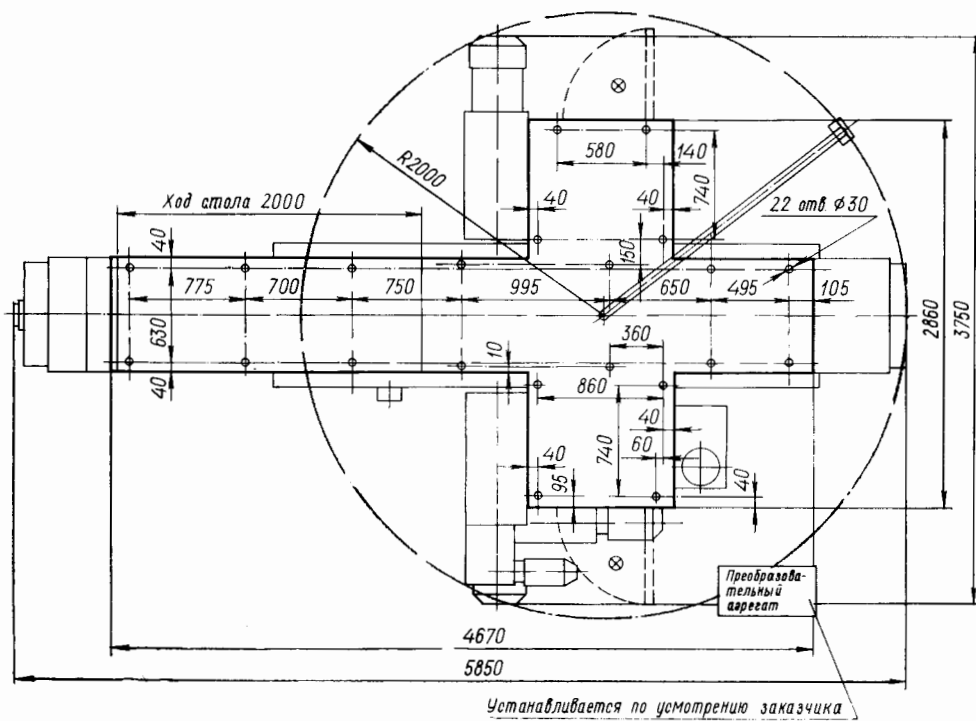
**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

