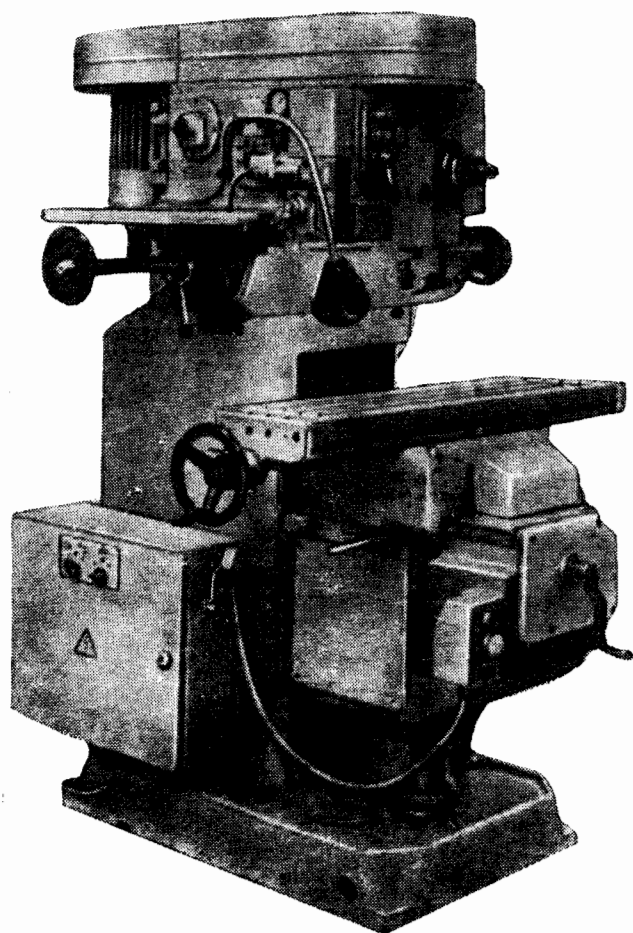


5. Станки фрезерной группы

06. Станки разные фрезерные

ДМИТРОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ
**ВЕРТИКАЛЬНЫЙ КОНСОЛЬНЫЙ ШПОНОЧНО-ФРЕЗЕРНЫЙ
СТАНОК**
Модель 692Р



Станок предназначен для обработки шпоночных пазов немерными концевыми и шпоночными фрезами.

Станок может работать в неавтоматическом и полуавтоматическом циклах для обработки за один установ детали одного шпоночного паза.

Класс точности станка Н.

Обработка паза производится в несколько проходов с подачей на глубину при каждом проходе. После того как будет достигнута полная глубина паза, стол с изделием получает автоматическое движение в сторону одной стенки паза, а затем — в сторону другой на величину, заранее настроенную специальным жестким упором. Этим достигается более точная ширина и повышается класс чистоты поверхности стенок паза.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наименьший и наибольший диаметры установливаемого вала, мм	12—75
Наибольшее продольное перемещение фрезерной каретки, мм	300
Наибольшее поперечное перемещение стола, мм	1
Наибольшее установочное перемещение стола (вручную), мм:	
продольное	600
вертикальное	300

Механика станка

Частота вращения шпинделя, об/мин	400; 500; 630; 800; 1000; 1600; 2000; 2500; 3150; 3750
Подача фрезерной каретки (бесступенчатое регулирование), мм/мин	450—1200
Вертикальная подача гильзы шпинделя на врезание (бесступенчатое регулирование), мм/проход	0,05—0,5
Быстрая подача гильзы шпинделя (подвод-отвод), мм/мин	200
Наибольшее усилие продольной подачи фрезерной каретки, кг	300

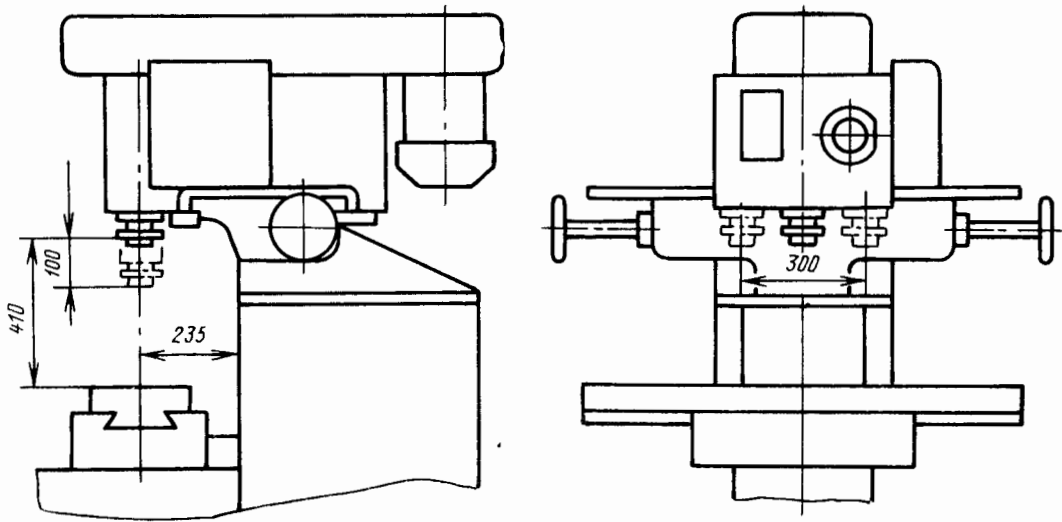
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип автомата на вводе	AK63-3M
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	5
Электродвигатель привода главного движения и гидронасоса:	
тип	АОЛ2-32-6/4С2
мощность, квт	1,1/1,6
частота вращения, об/мин	950/1440
Система охлаждения:	
тип электронасоса	ПА-22
мощность электродвигателя, квт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
производительность, л/мин	22
емкость резервуара, л	30
Станция гидропривода:	
производительность насоса, л/мин	5
емкость резервуара, л	22
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	2080×1640×1860
Масса станка, кг	1800

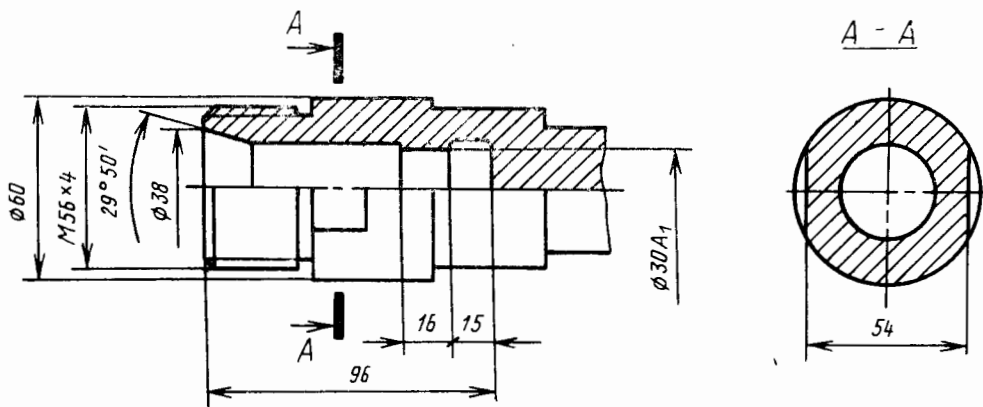
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
692P	Станок в сборе	1		ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				ГОСТ 1284—57	Ремень клиновой Б-1180Ш	1	
ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный односторонний	1	S=55	ГОСТ 1284—57	Ремень клиновой Б-2000Ш	1	
ГОСТ 3106—62	Ключ для круглых гаек	1	78—85		Руководство по эксплуатации станка	1	
	Цанга	7		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Втулка переходная	1			Приставка для уменьшения продольного хода шпиндельной каретки до 2 мм	2	
	Магазин	1					
	Винт	1					
	Тиски	1					
	Ключ для электрошкафа	1					
	Рукоятка	2					

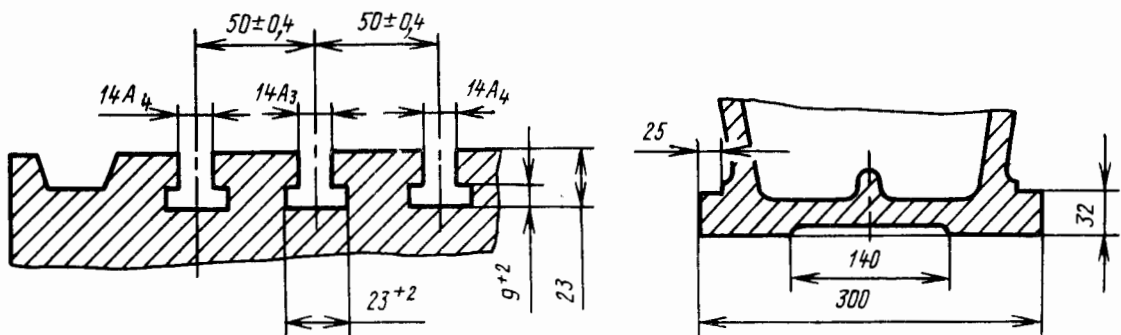
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

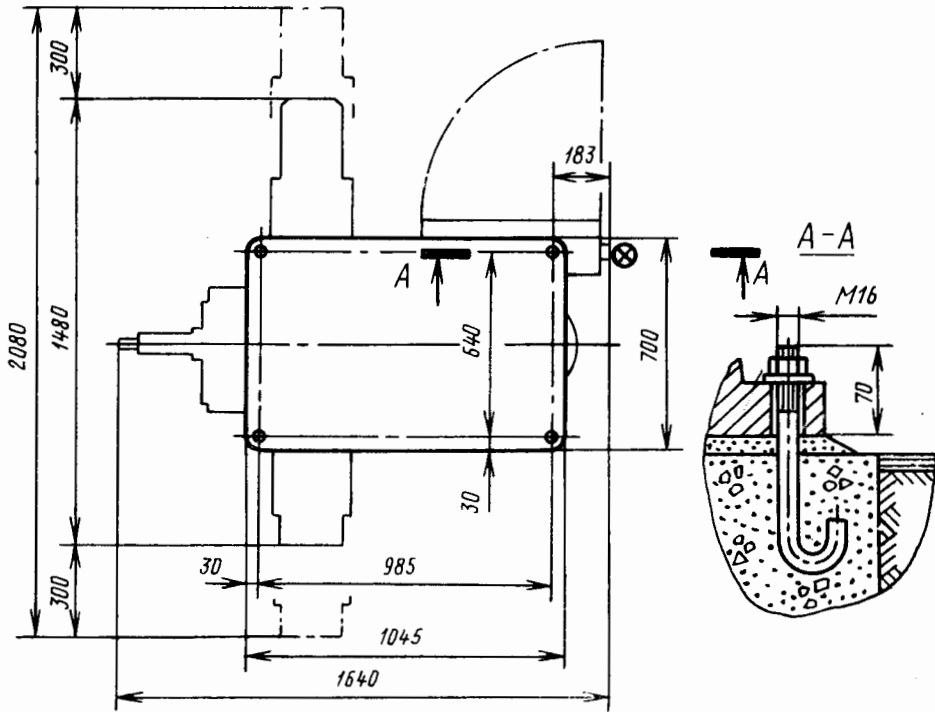


Конец фрезерного шпинделя



Стол и направляющие станины

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50,

