

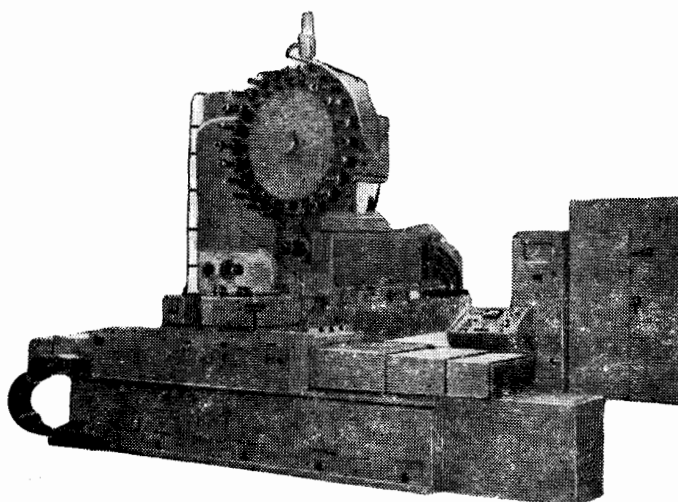
5. Станки фрезерной группы

04. Станки продольно-фрезерные

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОЮЗНЫЙ ГОРЬКОВСКИЙ ЗАВОД
ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

**ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ОДНОСТОЕЧНЫЙ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ МНОГООПЕРАЦИОННЫЙ
ПОЛУАВТОМАТ С МАГАЗИННОЙ СМЕНОЙ ИНСТРУМЕНТА**

Модель 6305Ф4



Полуавтомат предназначен для многооперационной обработки изделий простого и сложного профиля из стали, чугуна, легких и цветных металлов.

За одну установку детали производится фрезерование плоскостей торцовыми фрезами; фрезерование уступов, пазов, окон и сложных криволинейных поверхностей концевыми фрезами (в том числе расфрезеровывание круглых отверстий взамен черного растачивания). Кроме того можно производить сверление отверстий, нарезание резьбы метчиками, получистовое растачивание, зенкерование и развертывание отверстий.

Выбор частот вращения шпинделя, величин подач и смена режущих инструментов осуществляет-

ся автоматически. Обработка деталей ведется по программе, записанной на восьмидорожечной перфоленте.

Применение в приводах подач гидравлических усилителей момента (управляемых быстродействующими шаговыми электродвигателями), точных безлюфтовых зубчатых передач и винтовых шариковых пар, а также значительная жесткость станка обеспечивают достаточно высокую точность и производительность полуавтомата.

Точность обработки корпусных деталей: отклонение от перпендикулярности двух смежных боковых поверхностей (при делении круглым столом) — 0,05 мм на длине 500 мм;

МОСКВА 1975

отклонение от перпендикулярности боковой поверхности к основанию — 0,05 мм на длине 500 мм;

отклонение от соосности отверстий, расточенных с двух противоположных сторон (при делении круглым столом) — 0,05 мм на длине 500 мм;

точность позиционирования узлов: 0,05 мм на длине 500 мм и 0,08 мм на длине 1250 мм.

Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 5-6$.

При обработке деталей простой конфигурации производительность возрастает в 2—4 раза, при обработке изделий сложной конфигурации — в 5—8 раз.

Станок оснащен устройством программного управления Н55-1.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина × длина), мм	500 × 1250
Диаметр круглого стола, мм	630
Наибольшие размеры устанавливаемой детали, мм:	
на продольном столе	1250 × 500 × 500
на круглом столе	400 × 400 × 500
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг:	
на продольном столе	1000
на круглом столе	500
Продольный ход стола, мм	1250
Рабочий ход ползуна, мм	365
Конус шпинделя	№ 50
Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	0—500
Количество инструментов в магазине	24
Наибольший диаметр инструмента, мм	125

Механика полуавтомата

Частота вращения шпинделя, об/мин	16—1600
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	39
Подачи стола, мм/мин	10—2000
Быстрый ход стола, мм/мин	4800
Наибольшее тяговое усилие приводов подач, кгс	1000

Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	Постоянного тока с тиристорным управлением

мощность, квт	7,8
привода исполнительного устройства:	
тип	ШД-5Д1
мощность, квт	2,5
Габарит полуавтомата (длина × ширина × высота), мм	5300 × 4050 × 3175
Масса полуавтомата, кг	14000

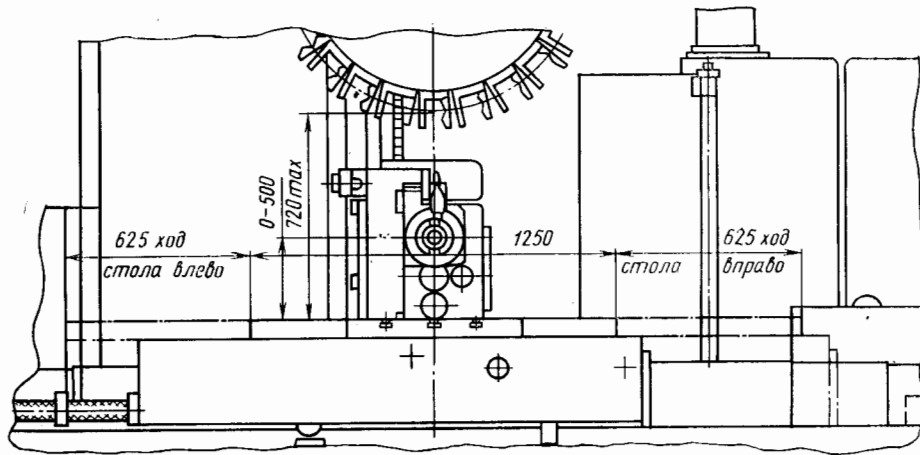
Устройство ЧПУ

Система	Контурная (шаговая)
Задание размеров при линейных перемещениях	В абсолютных значениях и приращениях
Количество одновременно управляемых координат:	
при линейной интерполяции	5
при круговой интерполяции	3
Наибольшие размеры запрограммированные в кадре, мм:	
длина прямой линии	9999,99
радиус окружности	4999,99
Погрешность интерполяции, мм	Не более ±0,01
Погрешность расчета эквидистанты, мм	Не более ±0,01
Программоноситель	Восьмидорожечная бумажная лента шириной 25,4 мм
Способ кодирования информации	Адресный
Наибольшая частота выходных сигналов, кгц	5,5
Частота быстрого хода, кгц	До 8
Габарит устройства (длина × ширина × высота), мм	1750 × 1370 × 820
Масса устройства, кг	400

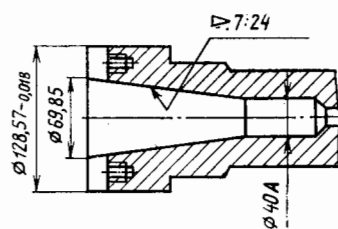
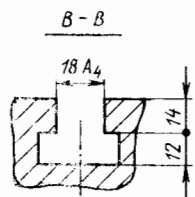
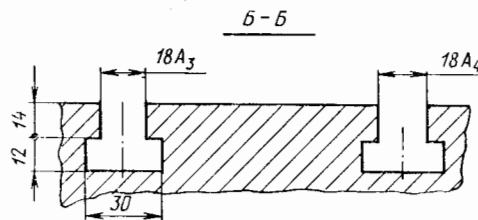
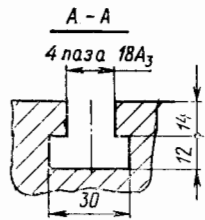
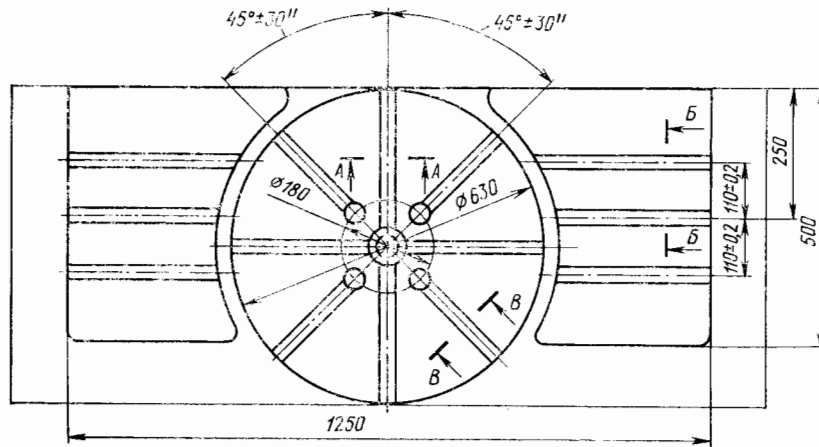
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектую- щих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Приспособление для измерения инструмента	1	
	Оправка	30	
	Шомпол	30	
	Винт	8	
	Втулка	13	
	Поводок	2	
	Штифт	3	
	Пинопль	3	
ГОСТ 13152—67	Болт к пазам	6	
ГОСТ 4751—67	Рым-болт	6	M24(4); M30(2)
ГОСТ 5931—70	Гайка шестигранная высокая	6	
ГОСТ 13438—68	Шайба сферическая	6	
ГОСТ 13439—68	Шайба коническая	6	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	4	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	S=8
	Отвертка	1	B250×1,4
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки	1	
ГОСТ 12776—67	Опора речная	6	
ГОСТ 12937—67	Прихват передвижной плоский	6	
ГОСТ 13598—68	Втулка переходная короткая	19	
	Втулка переходная	6	C Морзе 5 на 4(3); с 5 на 3(3)
Д64-4	Рукоятка	1	
ДС611	Пружина	3	2×2, 5×85
ПИ643	Ключ специальный	3	
ПГ-011	Манжета	22	
ПГ-015	Кольцо	98	
ДА-126	Манжета	6	
	Кольцо	3	
ФГ34-10	Запасные фильтрэлемнты	4	
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Техническое описание и инструкция по эксплуата- ции на гидростанцию Г48-44	1	
	Инструкция по монтажу и эксплуатации на ло- пастные насосы Г12-2	1	
	Инструкция по монтажу и эксплуатации на реле давления ПГ62-1	1	
	Инструкция по монтажу и эксплуатации на филь- ры Г43-5	1	
	Инструкция по монтажу и эксплуатации на золот- ники реверсивные ПГ73-11	1	

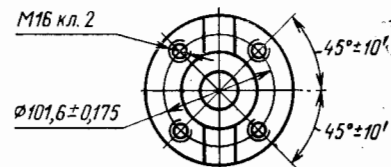
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

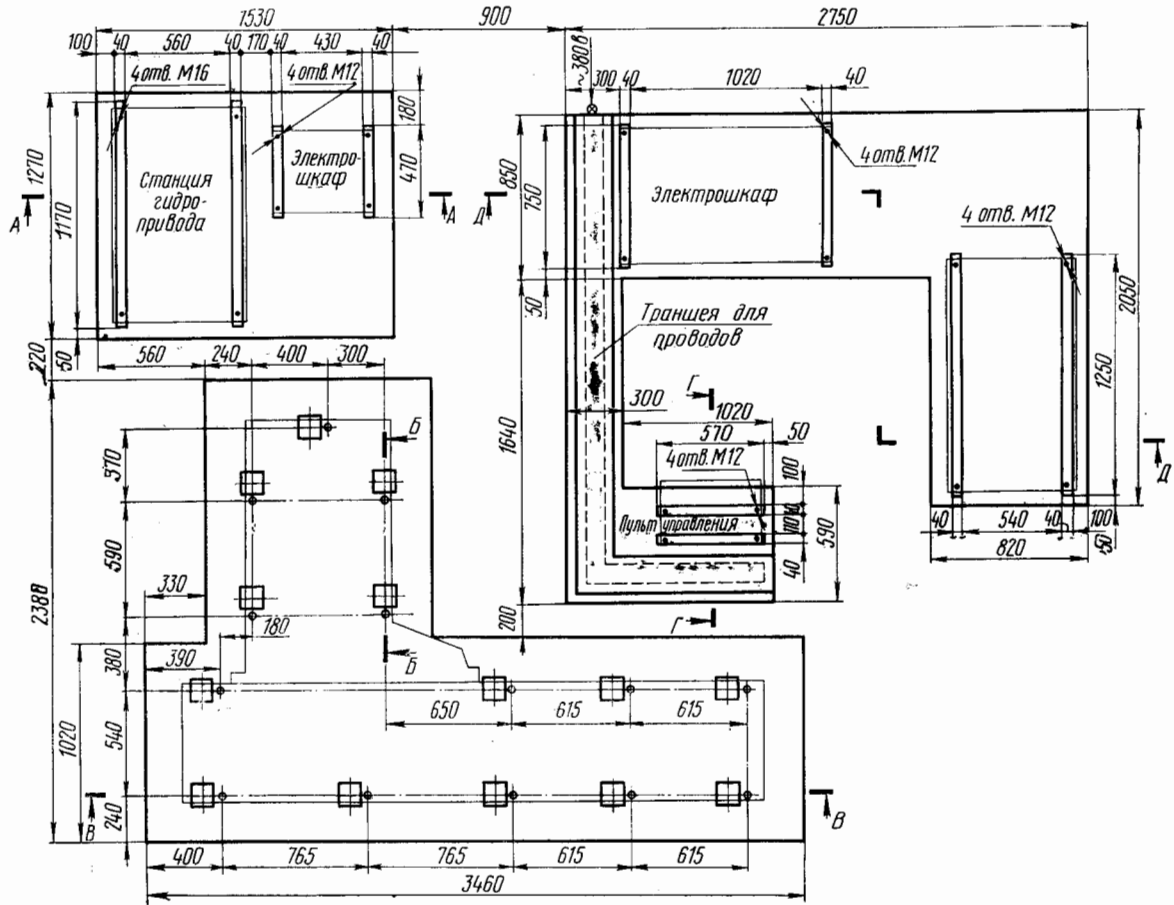


Стол

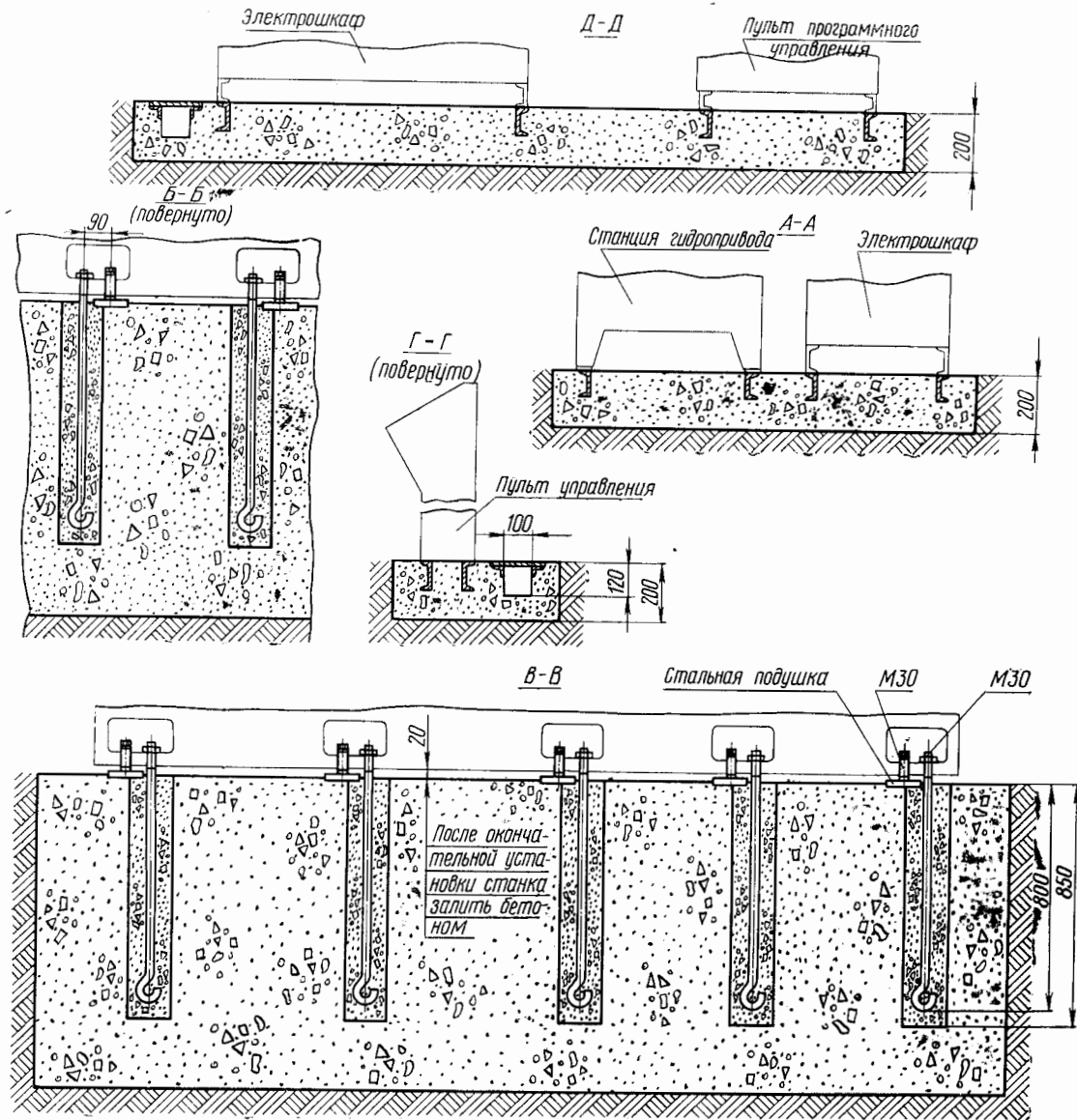


Конец шпинделя

ФУНДАМЕНТ ПОЛУАВТОМАТА

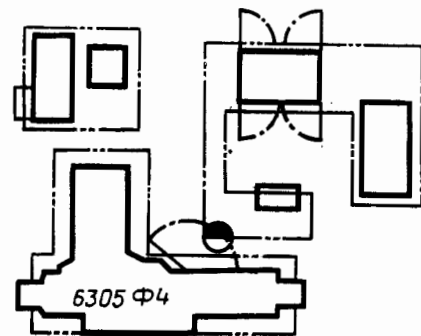


ФУНДАМЕНТ ПОЛУАВТОМАТА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



Станок устанавливается в фундаменте, глубина заложения которого принимается в зависимости от грунта.

Под 14 выверочных винтов следует положить стальные подкладки размером $20 \times 120 \times 120$ мм.

Проверка правильности установки станка производится по плоскости стола в продольном и поперечном направлениях при помощи уровня. Отклонение плоскости стола от горизонтального положения не должно превышать $0,02$ мм в обоих направлениях.

Окончательно выверенный станок подливается бетоном, а после затвердевания последнего закрепляется четырнадцатью фундаментными болтами М30. Все остальные агрегаты устанавливаются на швеллерах, залитых в бетон.

Закладные части фундамента заводом не поставляются.

