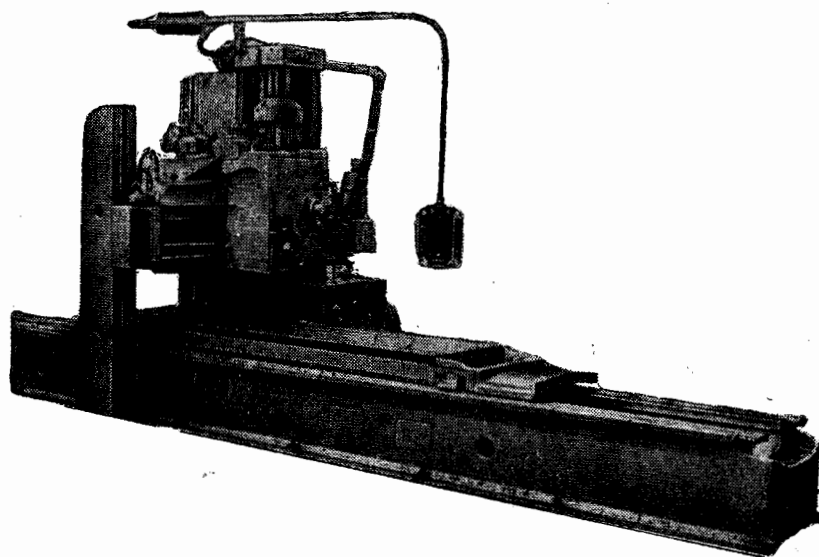


5. Станки фрезерной группы

04. Станки продольно-фрезерные

*МИНСКИЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ  
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ*

**ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК****Модель 6310**

Станок предназначен для обработки деталей из стали, чугуна, цветных металлов и некоторых видов пластмасс в условиях единичного и серийного производства. На станке можно работать со скоростными режимами фрезерования. Класс точности станка Н. Шероховатость обработанной поверхности (по ГОСТ 2789—59) не ниже  $\nabla 6$ .

Станок снабжен поворотными фрезерными головками: одной вертикальной, расположенной на поперечине, и одной горизонтальной — на стойке.

Обработка изделий осуществляется или подачей стола при неподвижных фрезерных головках, или подачей головок при неподвижном столе. Возможен отвод фрезы от обработанной поверхности при обратном ходе стола.

Зажим поперечины, кареток и пиноли автоматизирован.

Шпиндели фрезерных головок имеют индивидуальный привод вращения от асинхронных электро-

МОСКВА 1972

двигателей. Переключение числа оборотов однору-  
кояточное гидравлическое. Привод подач стола и  
фрезерных головок выполнен по системе генера-  
тор—двигатель с электромашинным усилителем по-  
перечного поля. Электропривод обеспечивает бес-  
ступенчатое и независимое регулирование подач

стола и фрезерных головок в широком диапазоне.  
Рабочие подачи и установочные перемещения осу-  
ществляются от одних электродвигателей. Станок  
имеет телескопическую защиту направляющих.

Управление станком дистанционное, с подвесно-  
го пульта.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

### Основные размеры

Наибольшие размеры обрабатываемой де- тали, мм	1000×1000×4000
Наибольший вес обрабатываемой детали, кг	8000
Рабочая поверхность стола, мм	1000×4000
Ход стола, мм	4550
Величина перемещения, мм:	
горизонтальной фрезерной головки	960
вертикальной фрезерной головки	1930
пиноли шпинделя	200
Установочное перемещение поперечины, мм	865
Числа оборотов шпинделя в минуту	25, 32, 40, 50, 63, 80, 100, 125, 160, 200, 250, 320, 400, 500, 630, 800
Посадочный диаметр фрезы, мм	128,57
Форма конца шпинделя по ГОСТ 836—62	Морзе 3
Предел подачи стола, мм/мин	20—2000
Число подач стола	Беступенчатое регулирование
Величина быстрого перемещения стола, мм/мин	3200
Подачи фрезерных головок, мм/мин	20—1250
Число подач фрезерных головок	Беступенчатое регулирование
Величина быстрого перемещения фрезерных головок, мм/мин	1500
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	53000
Наибольшее тяговое усилие на рейке стола, кгс	7000
Наибольшее тяговое усилие на гайке фре- зерной головки, кгс	3000
Цена деления перемещения стола, мм	1
Цена деления грубого отсчета выдвигания пиноли, мм	1
Цена деления лимба перемещения пиноли, мм	0,025
Перемещение пиноли за один оборот махо- вичка, мм	2
Цена деления поворота головки, град	1
Максимальный часовой расход электроэнер- гии при работе двумя фрезерными головка- ми, кВт/ч	39
Максимальный расход электроэнергии при работе одной фрезерной головки при мини- мальных режимах, кВт/ч	20
Гидропривод:	
производительность насоса, л/мин	12
емкость гидробака около, л	100

### Привод, габарит и вес станка

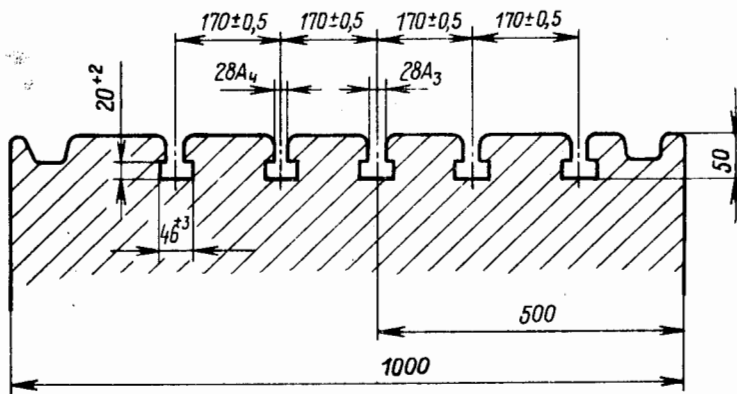
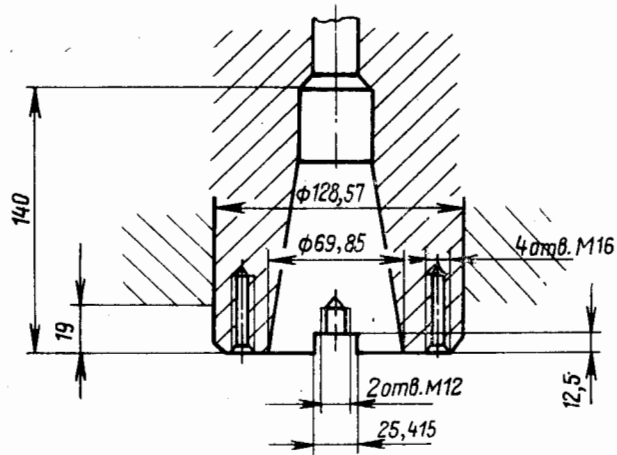
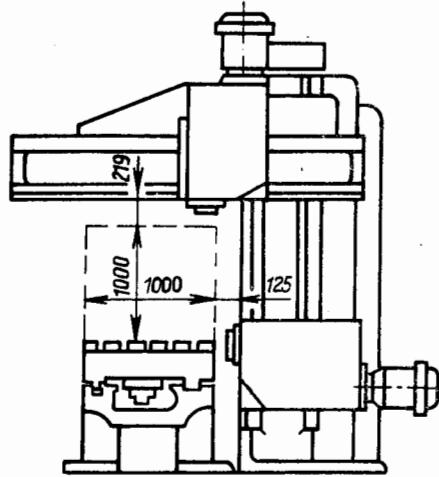
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
количество электродвигателей	2
тип	АО2-61-4-С2
мощность, кВт	13
число оборотов в минуту	1460
привода стола:	
тип	П61-С2
мощность, кВт	11
число оборотов в минуту	1500

привода подач горизонтальной фрезер- ной головки:	
тип	П42-С2
мощность, кВт	4,5
число оборотов в минуту	1500
привода подач вертикальной фрезерной головки:	
тип	П42-С2
мощность, кВт	4,5
число оборотов в минуту	1500
привода гидронасоса:	
тип	АО2-32-6-С2
мощность, кВт	2,2
число оборотов в минуту	850
привода подъема поперечины:	
тип	АОС2-41-4-С2
мощность, кВт	5,2
число оборотов в минуту	1300
привода зажима поперечины:	
тип	АОЛ2-11-4-С2
мощность, кВт	0,6
число оборотов в минуту	1350
привода смазочной станции:	
тип	ДПТ-21-4
мощность, кВт	0,27
число оборотов в минуту	1400
привода вентилятора:	
тип	АОЛО-12-2-С2
мощность, кВт	0,12
число оборотов в минуту	2790
привода двухмашинного агрегата:	
тип	АОЛ2-22-4-С2
мощность, кВт	1,5
число оборотов в минуту	1420
электромашинный усилитель:	
тип	ЭМУ-72А
мощность, кВт	11
число оборотов в минуту	2930
мощность, потребляемая от сети элек- тромашиным усилителем ЭМУ-72А, кВт	15,3
генератор постоянного тока:	
тип	П32-С2
мощность, кВт	1
число оборотов в минуту	1450
тахогенератор:	
тип	ДТ100-С2
количество	3
Ток питающей сети:	
род тока	Переменный, трехфазный
напряжение, в	380
частота тока, гц	50
Суммарная мощность электродвигателей, кВт:	
переменного тока	52
постоянного тока	32
Габарит станка без приставного оборудова- ния (длина×ширина×высота), мм	10790×3800×4350
Вес, кг:	
станка	37650
станка без приставной стойки	36500

## ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр изделия	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр изделия
<b>Принадлежности, входящие в комплект и стоимость станка</b>				<b>Запасные детали</b>			
	Ключ	1	S=41	ГОСТ 9833—61*	Кольцо уплотнительное	6	
	Стержень	1		H1-12×8-2			
	Башмак	20		H1-22×18-2	То же	20	
ГОСТ 13785—68	Оправка с конусностью 7:24 и торцовой шпонкой для насадных фрез	4;2	∅ 40, ∅ 50	H1-25×20-2	»	1	
ГОСТ 13790—68	Втулка переходная с конусностью 7:24 для концевых фрез с коническим хвостовиком	3		H1-35×28-2	»	18	
	Рукоятка	1		H1-45×38-2	»	12	
	»	1		H1-50×42-2	»	8	
	Ключ	1		H1-60×50-2	»	4	
	Ключ для винтов по ГОСТ 13039—67	2		H1-90×80-2	»	5	
	То же	1		H1-75×65-2	»	1	
ГОСТ 3106—62	Ключ для круглых гаек	1		H1-100×90-2	»	1	
	Ключ торцовый с шестигранным отверстием	1	22×200	НС45×25× ×2,5×1,0	Пружина тарельчатая	12	
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	5	S=8×10, 17×19, 22×24, 27×30, 36×41	ГОСТ 3057—54			
	Ключ монтажный с внутренним шестигранником	1	S=41		<b>Техническая документация</b>		
	Ключ для внутреннего шестигранника	1	S=8		Ведомость комплектации		
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	S=10, 12		Руководство к станку		
	Щипцы для развода пружинных колец	1			Акт приемки станка		
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки	1			Документы по запасным деталям		
ГОСТ 7808—62*	Болт с шестигранной уменьшенной головкой (повышенной точности)	8	M16×50		<b>Комплектующие изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>		
ГОСТ 4751—67	Рым-болт	4	M30		Телескопическая защита направляющих		
	Ключ	1			Комплект закладных деталей для фундамента		

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ  
И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ







ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

