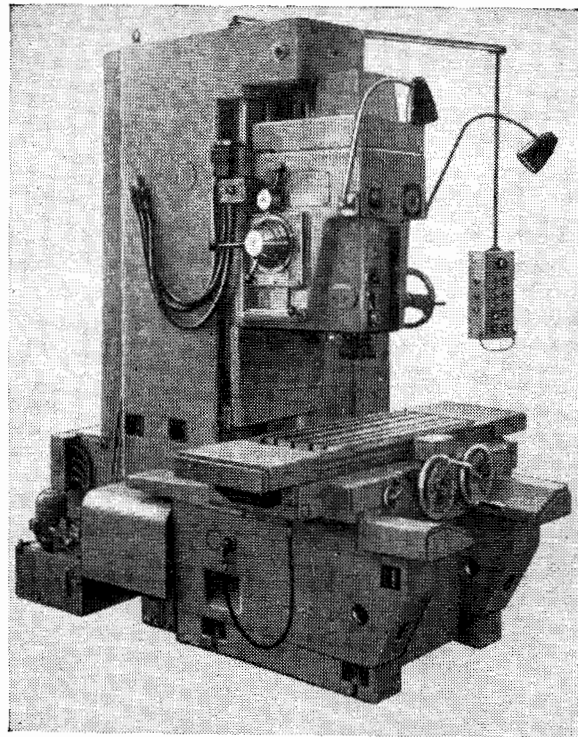


5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

*ЧАРЕНЦАВАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД***ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ****Модели 6540 и 6550**

Станки предназначены для фрезерования разнообразных деталей торцовыми, цилиндрическими, дисковыми, угловыми и фасонными фрезами.

На них можно обрабатывать вертикальные, наклонные и горизонтальные плоскости, пазы, углы, рамки и т. п., а также выполнять сверлильные и расточные работы.

Техническая характеристика и жесткая конструкция станков позволяют применять инструмен-

ты из быстрорежущей и твердосплавной сталей при обработке стальных и чугунных деталей.

Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 6$.

Класс точности станков Н.

Привод стола в продольном и поперечном направлениях и вертикальное перемещение бабки производится от одной коробки подач, смонтированной на задней стенке станины.

МОСКВА 1973

Шпиндель вращается от электродвигателя переменного тока через коробку скоростей.

Управление станками — кнопочное централизованное с подвесного пульта.

Предусмотренная в станках система блокировок устраняет возможность одновременного включения, исключающих друг друга движений, и с другими предохранительными устройствами защищает механизмы станка от поломок.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

	Модель	
	6540	6550
Размеры рабочей поверхности стола (длина×ширина), мм	1000×400	1250×500
Число Т-образных пазов	3	3
Ширина Т-образных пазов, мм	18	22
Расстояние между пазами, мм	90	100
Диаметр шпинделя по передним подшипникам, мм	105	105
Наибольшее перемещение стола, мм:		
продольное	800	1000
поперечное	400	500
Перемещение стола на один оборот маховика (продольное, поперечное), мм	2	2
Наибольшее вертикальное перемещение бабки, мм	430	530
Наибольшее перемещение гильзы шпинделя, мм	120	120
Перемещение гильзы шпинделя на один оборот маховика, рукоятки, мм	4	4
Расстояние от торца шпинделя до стола, мм:		
наименьшее	100	100
наибольшее	530	630
Расстояние от оси шпинделя до направляющей стойки, мм	430	530
Наибольшее расстояние от середины стола до направляющей стойки, мм	630	780
Конус фрезерного шпинделя	Морзе 3	Морзе 3
Изменение подач стола и бабки	Бесступенчатое	
Пределы подач стола, мм/мин:		
стола:		
продольные	10—2000	10—2000
поперечные	10—2000	10—2000
бабки шпинделя	4—800	4—800
Количество скоростей шпинделя	18	18
Число оборотов шпинделя в минуту	31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600	
Скорость быстрых перемещений, м/мин:		
стола (продольного, поперечного)	3,0	3,0
бабки шпиндельной	0,8	0,8
Цепя деления лимба стола, мм:		
при профильном перемещении	0,02	0,02
при поперечном перемещении	0,02	0,02
Максимальный крутящий момент на шпинделе, кгс·м	17 180	22 900

Наибольшее тяговое усилие, кгс:		
при продольной подаче	2600	3000
при поперечной подаче	2700	3100
при вертикальной подаче	1100	1610
Производительность насоса, л/мин	3,0	3,0
Емкость бака гидростанции, л	45	45

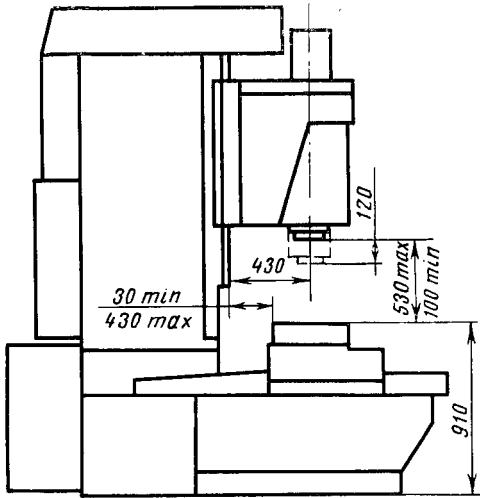
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		
род тока	Переменный, трехфазный	
частота тока, гц	50	50
Род тока электроприводов станка	Переменный, трехфазный, постоянный	
Напряжение тока, в:		
электроприводов:		
переменного	380	380
постоянного	220	220
цепей управления:		
переменного	110	110
постоянного	220	220
Электродвигатели:		
привода главного движения:		
тип	АО2-51-4-С1	АО2-51-4-С1
мощность, кВт	7,5	10
число оборотов в минуту	1460	1460
Привода подачи стола (профильного и поперечного перемещения) и бабки:		
тип	П32-С1	П32-С1
мощность, кВт	2,2	2,2
число оборотов в минуту	1500/3000	1500/3000
Электронасоса охлаждения:		
тип	ПА-22	ПА-22
мощность, кВт	0,12	0,12
число оборотов в минуту	2800	2800
Гидронасоса:		
тип	ЛОЛ-22-4-С1	ЛОЛ-22-4-С1
мощность, кВт	0,4	0,4
число оборотов в минуту	1400	1400
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм		
	2507×	2795×
	×2562×	×3200×
	×2785	×2960
Масса станка, кг	8000	12 500

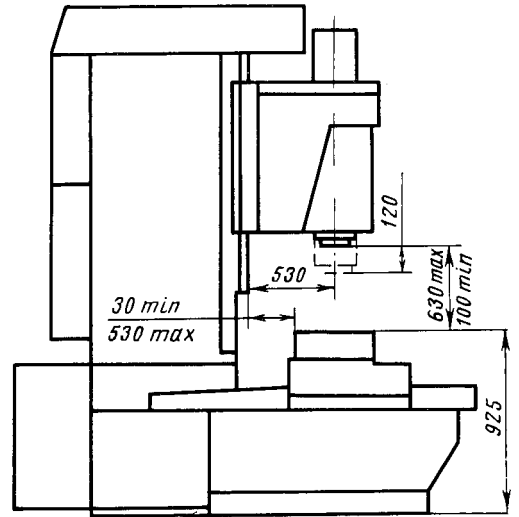
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли- чество		Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли- чество		Основной параметр	
		6540	6550				6540	6550		
Принадлежности, входящие в комплект и стоимость станка										
540.77.010	Ключ	1	1	M12×40	ГОСТ 2539—62	Ключ гаечный двусто- ронний	3	3	S=12×14; 17×19; 32×36	
540.77.020	Ключ	1	1							
540.77.351	Ключ	2	2			ГОСТ 2841—62	Ключ гаечный одно- сторонний			S=24; 41
540.77.352	Ключ	2	2							
540.77.353	Ключ	2	2			МН 489—60	Отвертка	1	1	200×1
	Гайка	4	4			МН 511—60	Пассатижи	1	1	
	Втулка	2	2			ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углубле- нием «под ключ»	2	2	S=10; 14; 17
	Шаблон	1	1							
540.77.357	Ключ	2	2			ГОСТ 4150	Ключ монтажный	2	2	S=11;17
ГОСТ 11638—66	Винт	1	1				Техническая докумен- тация (комплект)	1	1	
ГОСТ 13643—54	Оправка для торцовых фрез	1	1							
ГОСТ 13785—68	Шприц штоковый тип I	1	1							
ГОСТ 13785—68	Корпус оправки	1	1							
ГОСТ 13785—68	Поводок	1	1							
ГОСТ 13039—67	Винт к оправкам для торцовых фрез	1	1							
ГОСТ 13785—68	Оправка для торцовых фрез	1	1		МН 1060—60	Головка накладная (фрезерная)	1	1		
ГОСТ 13785—68	Корпус оправки для торцовых фрез	1	1			Стол поворотный круг- лый	1	—	Ø400	
ГОСТ 13785—68	Поводок	1	1		МН 1060—60	Стол поворотный круг- лый	—	1	Ø500	
ГОСТ 13039—67	Втулка переходная	2	2		ГОСТ 4045	Тиски станочные IV—420	1	1		
ГОСТ 13790—68	Втулка переходная	1	1			Шкив	2	2		
Комплектующие изделия, поставляемые по особому заказу за дополнительную плату										

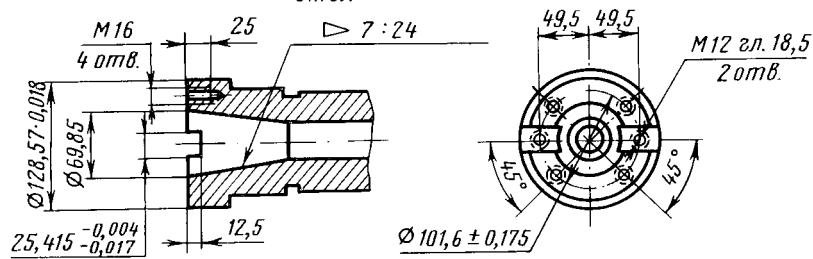
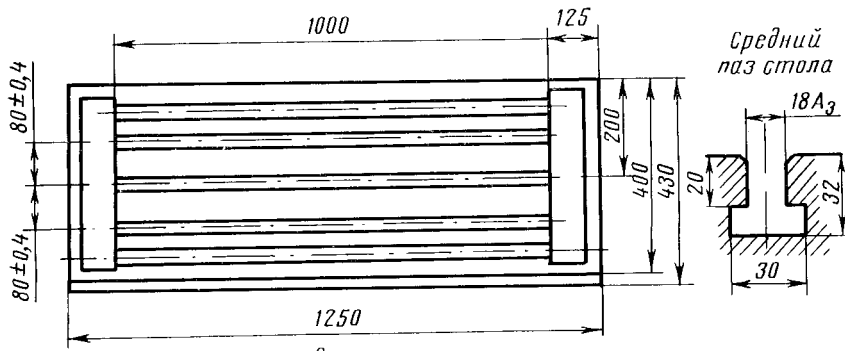
ГАБАРИТЫ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ СТАНКОВ



Модель 6540

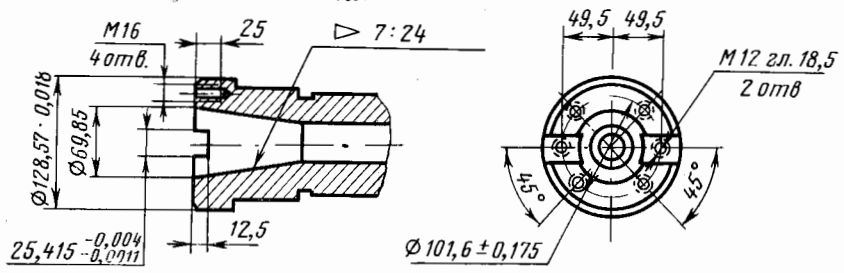
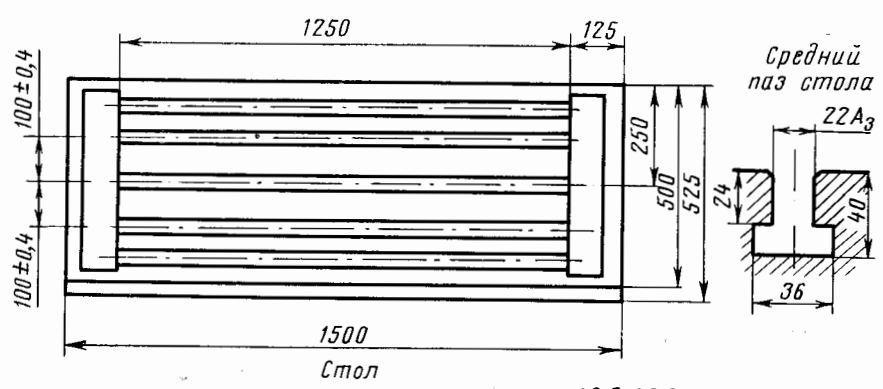


Модель 6550



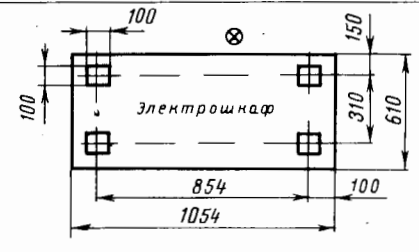
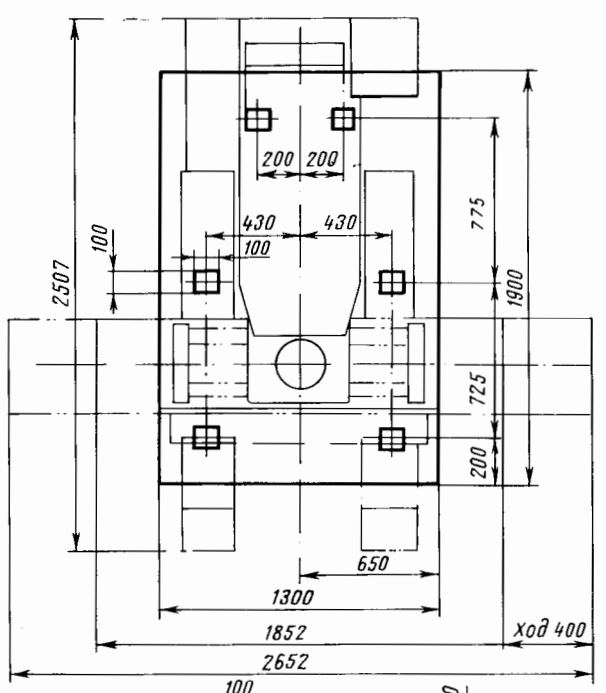
Конец шпинделя

Модель 6540

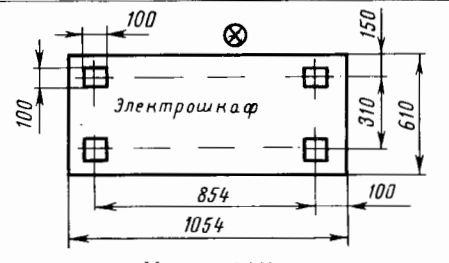
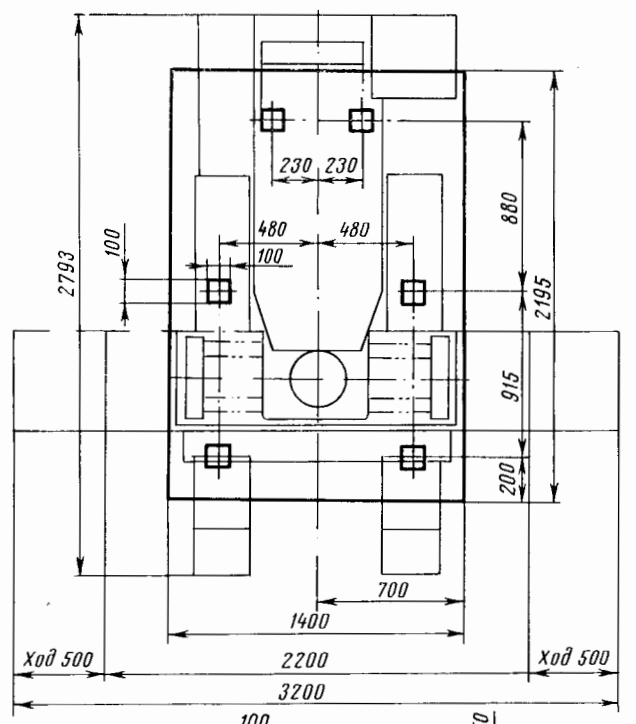


Конец шпинделя
Модель 6550

УСТАНОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ



Модель 6540



Модель 6550

ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ

Масштаб 1:50

