

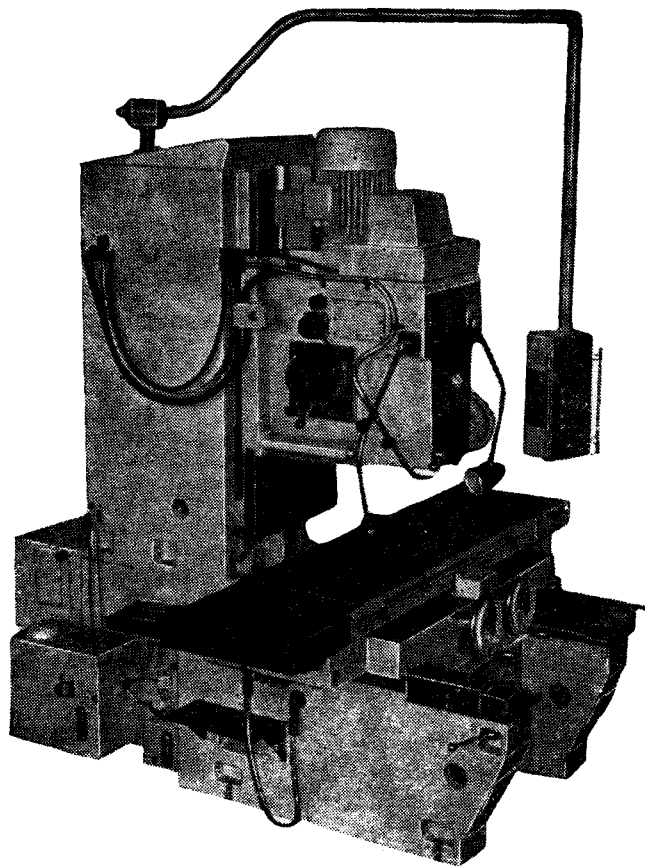
5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

ЧАРЕНЦАВАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

Модели 6540 и 6550



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

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

Конструкцией станка предусмотрена возможность полного использования скоростей резания быстрорежущего и твердосплавного инструмента при обработке стальных и чугунных изделий.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 6$.

МОСКВА 1975

Станки имеют следующие движения: вращение шпинделя; продольную подачу стола; поперечную подачу стола; вертикальную подачу бабки; быстрый продольный и поперечный ход стола; быстрое перемещение бабки; осевое ручное перемещение шпинделя.

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

Шпиндель получает вращение от электродвигателя переменного тока через коробку скоростей.

Управление станками кнопочное и осуществляется централизованно с подвешенного пульта.

Система блокировок устраняет возможность одновременного включения исключаящих друг друга движений и наряду с другими предохранительными устройствами защищает механизмы станка от поломок.

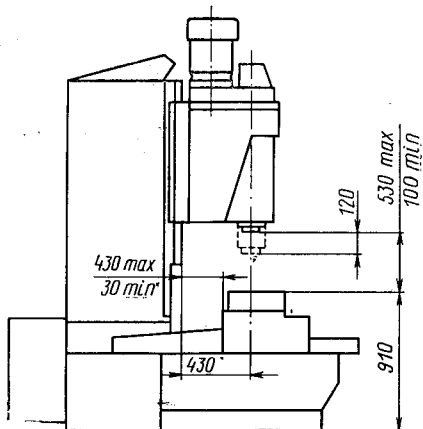
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель			Модель	
	6540	6550		6540	6550
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	800	1250	стола (продольных, поперечных) шпиндельной бабки	3000	800
Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм	400×1000	500×1250	Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	171,8	229,0
Количество Т-образных пазов	3	3	Наибольшее тяговое усилие, кгс:		
Ширина паза, мм	18	22	при продольной подаче стола	2600	3000
Расстояние между пазами, мм	90	100	при поперечной подаче стола	2700	3100
Наибольшее перемещение стола, мм:			при вертикальной подаче бабки	1100	1610
продольное	800	1000	Привод, габарит и масса станка		
поперечное	400	500	Питающая электросеть:		
Наибольшее вертикальное перемещение бабки, мм	430	530	род тока		Переменный трехфазный
Наибольшее перемещение гильзы шпинделя, мм		120	частота, гц		50
Расстояние от торца шпинделя до стола, мм:			напряжение, в		380
наименьшее		100	Род тока и напряжение в цепях:		
наибольшее	530	630	привода главного движения		Переменный 380 в
Расстояние от оси шпинделя до направляющей стойки, мм	430	530	привода подачи		Постоянный 220 в
Наибольшее расстояние от середины стола до направляющей стойки, мм	630	780	управления		Переменный 110 в;
Конус фрезерного шпинделя	№ 50		местного освещения		постоянный 24 в
Наибольший диаметр фрезы, мм	200		Электродвигатели:		Переменный 36 в
Посадочный диаметр шейки для нижней опоры шпинделя, мм	106		привода главного движения:		
Перемещение гильзы шпинделя на один оборот маховика, мм	4		тип	АО2-51-4-С1	АО2-52-4-С1
Продольное и поперечное перемещение стола на один оборот маховика	2		мощность, кВт	7,5	10
Цена деления лимба продольного и поперечного перемещения стола, мм	0,02		частота вращения, об/мин		1460
Механика станка			привода подачи стола и бабки:		
Количество скоростей шпинделя	18		тип		П32-С1
Частота вращения шпинделя, об/мин	31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600		мощность, кВт		2,2
Продольные и поперечные подачи стола (бесступенчатое регулирование), мм/мин	10—2000		частота вращения, об/мин		1500—3000
Подачи шпиндельной бабки (бесступенчатое регулирование), мм/мин	4—800		привода гидронасоса:		
Скорость быстрых перемещений, мм/мин:			тип		АОЛ-22-4-С1
			мощность, кВт		0,4
			частота вращения, об/мин		1400
			Электронасос охлаждения:		
			тип		ПА-22
			мощность, кВт		0,12
			частота вращения, об/мин		2800
			производительность насоса, л/мин		22
			Станция гидропривода:		
			производительность насоса, л/мин		3
			емкость бака, л		45
			Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	2655× ×2640× ×2785	3205× ×2720× ×2960
			Масса станка, кг	800	1250

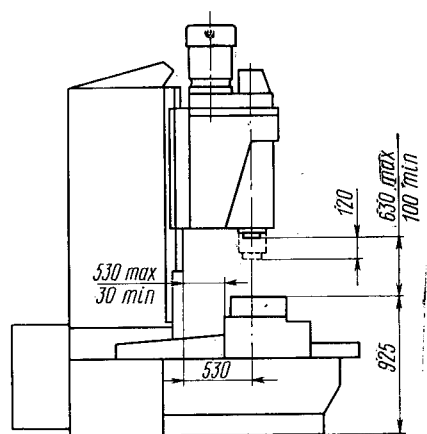
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр	
		модель 6540	модель 6550				модель 6540	модель 6550		
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка										
	Ключ специальный	10	10	M12×40	ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	3	3	$s=12 \times 14;$ $17 \times 19;$ 32×36	
	Гайка	4	4		ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный односторонний	2	2	$s=24; 41$	
	Втулка	2	2			Отвертка	1	1	A200×1	
	Шаблон	1	1			Пассатижи	1	1		
ГОСТ 11738—66	Винт с цилиндрической головкой	1	1		ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	2	$s=10; 14$	
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый тип 1	1	1		ОСТ 4150	Ключ монтажный	2	2	$s=11; 17$	
ГОСТ 13785—68	Оправка для насадных торцовых фрез	2	2		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату					
ГОСТ 13785—68	Корпус оправки	2	2			Головка накладная (фрезерная)	1	1		
ГОСТ 13785—68	Поводок	2	2			Стол поворотный, круглый 1204—0023	1	1	$\varnothing 400; 500$	
ГОСТ 13039—67	Винт к оправкам для торцовых фрез	2	2		ГОСТ 4045—57	Тиски станочные IV—320	1	1		
ГОСТ 13790—68	Втулка переходная для концевых фрез	2	2		Шкив	2	2			
ГОСТ 13789—68	Втулка переходная для концевых фрез	1	1							

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

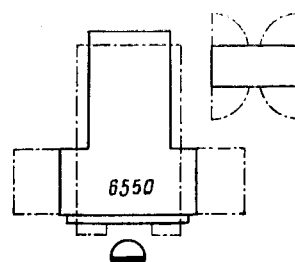
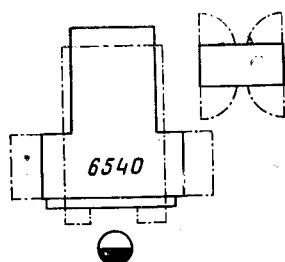


Модель 6540

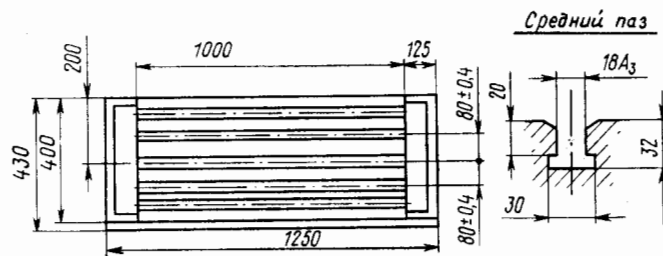
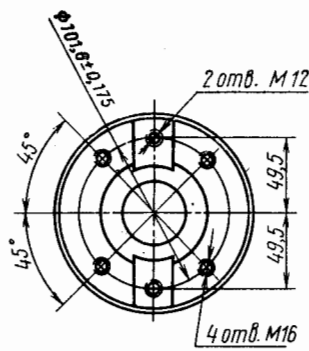


Модель 6550

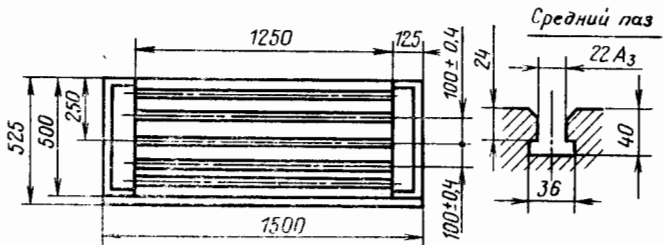
ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ Масштаб 1 : 100



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

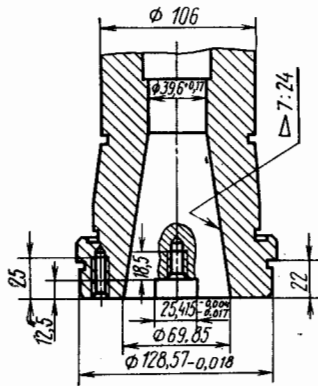


Стол (модель 6540)

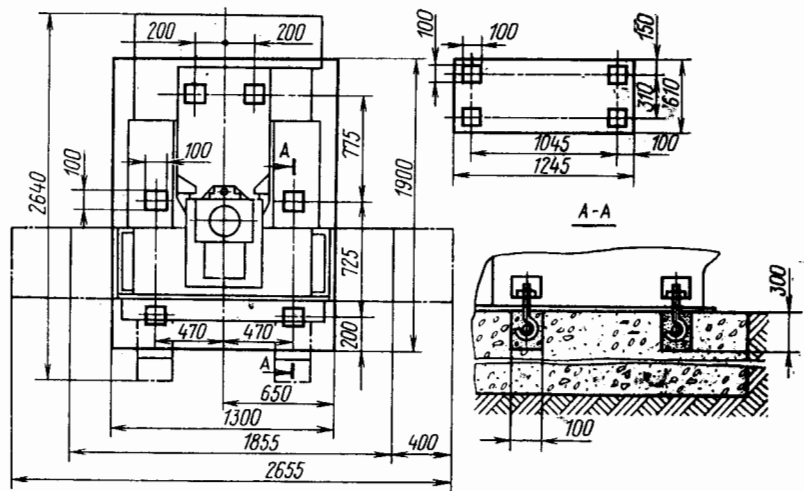


Стол (модель 6550)

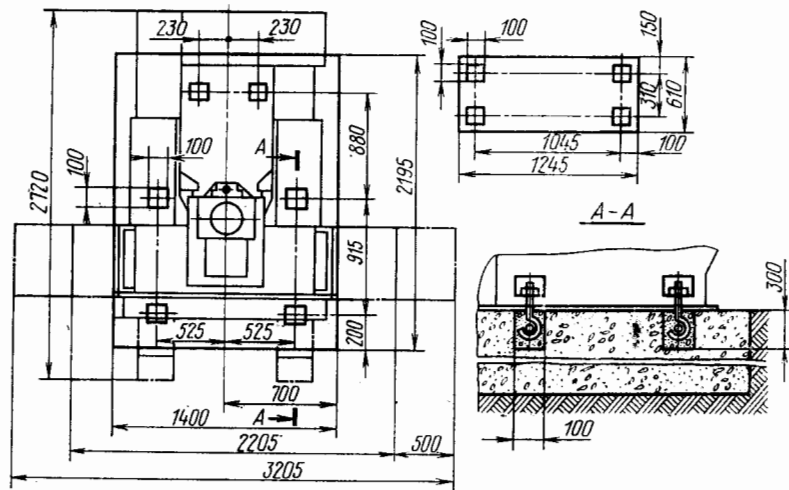
ФУНДАМЕНТ СТАНКА



Конец шпинделя (модель 6540 и 6550)



Модель 6540



Модель 6550