

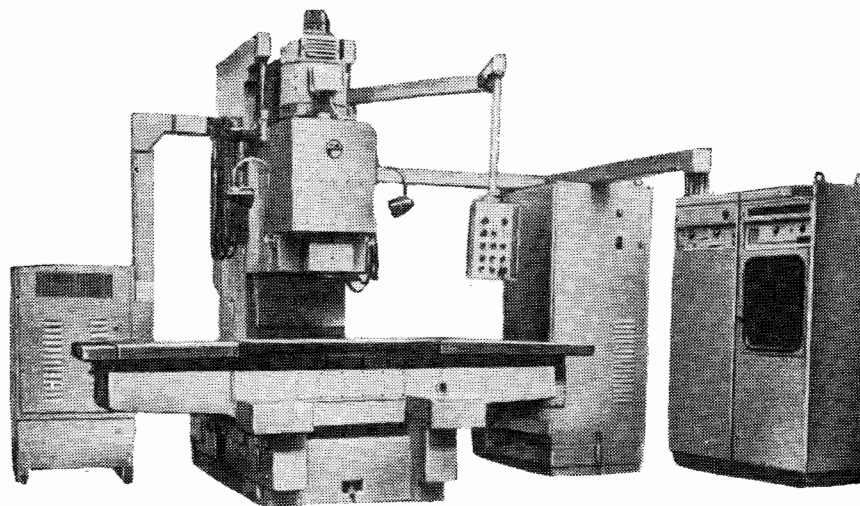
5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

ЧАРЕНЦАВАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С КРЕСТОВЫМ СТОЛОМ И СИСТЕМОЙ ЧИСЛОВОГО ПРОГРАММНОГО УПРАВЛЕНИЯ

Модель 6550ФЗ



Станок предназначен для обработки сложных плоских и объемных поверхностей деталей из черных, цветных и легких сплавов с автоматическим управлением по программе, записанной на перфоленте.

Станок можно использовать в мелкосерийном и единичном производстве.

Класс точности станка Н.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие габаритные размеры обрабатываемой детали (длина × ширина × высота), мм	800 × 300 × 300	Расстояние от оси шпинделя до направляющих стойки, мм	560
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	700	Размеры рабочей поверхности стола, мм:	
Посадочный диаметр переднего конца шпинделя, мм	128,57	ширина	500
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм:		длина	1000
наибольшее	630	Число Т-образных пазов	5
наименьшее	100	Расстояние между пазами, мм	80
		Ширина паза, мм	18
		Продольный ход стола, мм	500
		Ход бабки, мм	530

МОСКВА 1976

Продольная и поперечная подачи стола, бабки, мм/мин	5—1200
Продольный и поперечный ход стола, бабки, мм/мин	4800
Количество ступеней скоростей шпинделя	20
Частота вращения шпинделя, об/мин	20—1600
Величина подачи за один импульс, мм/мин	0,01
Точность позиционирования по величине координатных перемещений, мм:	
до 125	0,025
до 800	0,063

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
напряжение силовой цепи, в	380
частота, гц	50
Напряжение, в:	
электроприводов	380 (переменный) 110/220 (постоянный)
цепей управления	110 (переменный) 24 (постоянный)
цепей местного освещения	36 (переменный)
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	П-62
мощность, квт	8
частота вращения, об/мин	1000/2250
приводов подач стола, салазок, бабки:	
тип	ПГТ-2

мощность, квт	2
частота вращения, об/мин	3000
насоса гидравлики:	
тип	АО2-31-6
мощность, квт	1,5
частота вращения об/мин	950
насоса смазки:	
тип	ДПТ—21
мощность, квт	0,27
частота вращения, об/мин	1400
насоса охлаждения:	
тип	АОЛ2-0,12-2
мощность, квт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
вентилятора охлаждения:	
тип	АОЛ2-0,12-2
мощность, квт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
Количество тиристорных преобразователей	4
Количество датчиков обратной связи	3
Габарит станка (длина × ширина × высота), мм	5000 × 4380 × 3180
Масса станка, т	10,5

Система программного управления

Тип	НЗ3-2М
Программоноситель	Восьмидорожечная перфолента
Дискретность, мм	0,01
Число программируемых координат	3
Количество дополнительных технологических команд	99

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6550Ф-3	Станок в сборе	1			Оправка переходная цилиндрическая с конусностью 7:24	1	∅ 36
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка					Оправка для торцовых фрез	1	∅ 50
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	1	S=10—12		Оправка с конусностью 7:24	2	Морзе 4; 3
ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный односторонний	2	S=22; 24	ГОСТ 13793—68*	Втулка переходная	2	
	Ключ	2			Втулка переходная коническая	1	Морзе 1
ГОСТ 3128—70	Штифт цилиндрический	1		Изделия, поставляемые по особому заказу, за отдельную плату			
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки	1	Тип 1	Б8-2013.00.000-01	Устройство для размерной настройки инструмента	1	
ТУ 2-035-97—69	Отвертка	1	А-200×1		Патрон для установки инструмента	1	
МН 516—60	Пассатижи	1		ГОСТ 8237—57	Фреза концевая	10	
Д73-72	Ключ к электрощкафу	1		ГОСТ 15086—69*	Фреза концевая обдирочная	2	
	Ключ для регулирования шариковых гаек	1		ГОСТ 8529—69*	Фреза торцовая для стали	2	
Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату				ГОСТ 8529—69*	Фреза торцовая для чугуна	2	
P79-1	Башмак установочный	10			Фреза двухступенчатая с шестигранной пластижкой	2	
	Втулка переходная цилиндрическая	3	∅ 36 с Морзе 1; 2; 3				

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

