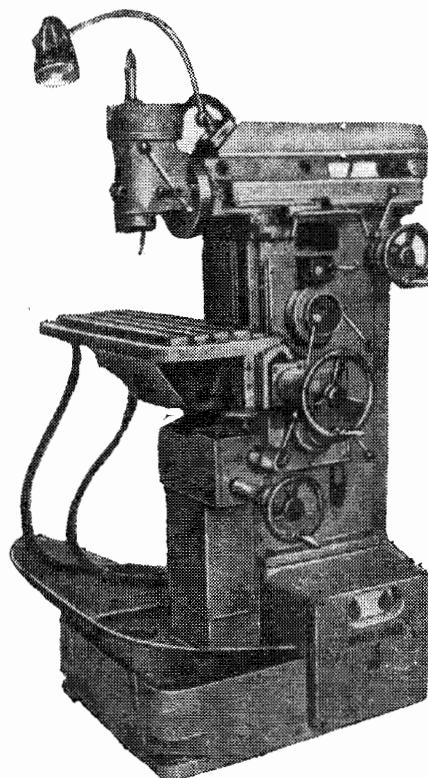


5. Станки фрезерной группы

03. Станки универсально-фрезерные

*ЕРЕВАНСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ***ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК
ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ****Модель 675П**

Станок предназначен для фрезерования, сверления, растачивания и других видов обработки деталей в различных плоскостях и под разными углами наклона в широком диапазоне режимов резания.

Наличие горизонтального и поворотного вертикального шпинделей, а также большого количества принадлежностей к станку делают его широко-

универсальным, удобным для работы в инструментальных цехах машиностроительных заводов при изготовлении приспособлений, инструмента, рельефных штампов и других изделий.

Класс точности станка П.

Шероховатость обработанной поверхности Ra 2,5.

МОСКВА 1976

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм	200×500	вертикального	63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600; 2000
Размеры обрабатываемых деталей, мм:			
наименьшие	50×50×10		
наибольшие	320×200×300		
Масса обрабатываемых деталей, кг	0,5—80	Величины подач стола и шпиндельной головки, мм/мин	12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400
Наибольшее перемещение стола, мм:			
продольное	320		
вертикальное	300		
Наибольшее перемещение шпиндельной бабки, мм	200	Скорость быстрых перемещений стола и шпиндельной головки, мм/мин	935
Точность делительной цепи круглого поворотного стола и делительной головки, сек:			
без делительного диска	100		
с делительным диском	130	Наибольший допускаемый крутящий момент на шпинделе, кгс·м:	
Частота вращения шпинделя, об/мин:			
горизонтального	50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600	горизонтальном	21,4
		вертикальном	15,5
Привод, габарит и масса станка			
Питающая электросеть:		мощность, квт	1,5
род тока	Переменный трехфазный	частота вращения, об/мин	1400
частота, гц	50	Производительность электронасоса охлаждения, л/мин	22
напряжение, в	380	Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	1110×1170×1650
Тип автомата на вводе	АК63-3М	Масса станка, кг:	
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	6	без принадлежностей	770
Электродвигатели:		с принадлежностями	1100
главного привода:		Масса инструментального шкафа, кг	85
тип	4А×80В4У3		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
675П	Станок в сборе	1			Инструментальный шкаф	1	z=18; 20
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка					Колесо зубчатое	12	
	Ключ	1			Колесо зубчатое	3	s=3,2; 8; 19
	Ключ гаечный укороченный А-32	1		А-430-23158	Ключ гаечный укороченный	1	
	Ключ гаечный укороченный А-46	1			Ключ	1	Ø 5,5(2); 9(2); 12(2); 15(2)
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6		Резец подрезной	1		
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1		Резец расточный	8		
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размером от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2		Быстроходная головка	1		
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2		Винт	1		
ГОСТ 577—68	Индикатор 44-2 класс 0 Втулка переходная	1 6	Морзе 4/3; 4/2; 4/1	Угловой универсальный стол	1		
ГОСТ 2682—44	Оправка фрезерная	3	Ø 16; 22; 27	Хобот	1		
ГОСТ 8522—70	Оправка	1			Центр упорный с конусом	1	
	Патрон сверлильный	1		Морзе 4	1		
	Прихват	4		Центр	2		
	Прихват 12×80—0×60—0×90	4		Центроискатель	1		
	Рукоятка	2		Шомпол	1		
	Тиски	1		Шайба	1		
	Патрон цапговый	1		Винт	3		
	Цапга	9	Ø3; 5; 4; 6; 8; 10; 12; 14; 16	Втулка	3		
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый, тип II	1		Гитара к делительной головке	1		
	Винт	3		Гайка	1		
	Гайка	1		Делительная головка	1		
				Долбежная головка	1		
				Кольцо	1		
				Круглый стол	1		
				Кронштейн	1		
				Оправка	1		
				Планшайба	1		
				Поводок	1		
				Резцедержатель	1		
				Шайба	4		
				Шпонка призматическая	1	4×4×10	
				ГОСТ 11371—68			
				ГОСТ 8789—68			

