

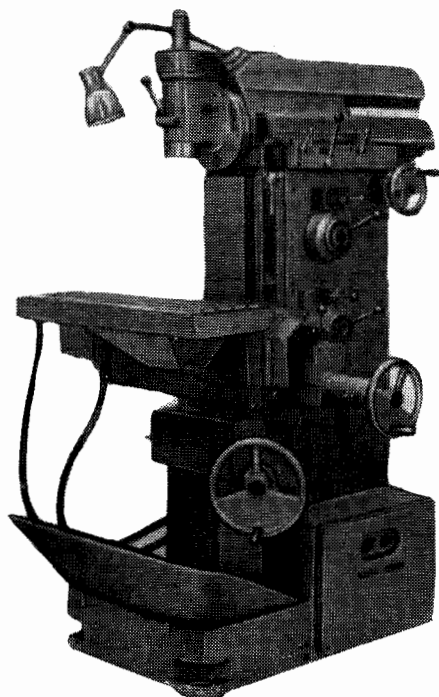
5. Станки фрезерной группы

03. Станки универсально-фрезерные

ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМУНАРАС»

ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ, ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ

Модель 676П



Станок предназначен для фрезерования изделий при помощи горизонтального шпинделя цилиндрическими, дисковыми и фасонными фрезами и поворотного вертикального шпинделя — торцовыми, концевыми и шпоночными фрезами.

На станке можно выполнять ряд фрезерных и расточных работ с высокой точностью, которая может быть достигнута, если станок установлен в помещении с постоянной температурой $20 \pm 2^\circ\text{C}$ и влажностью $65 \pm 5\%$, если вблизи станка нет источников тепла и вибрации.

Наличие горизонтального и поворотного вертикального шпинделей, а также большого количества принадлежностей к станку делает его широкоуниверсальным и удобным для работы в инструментальных цехах машиностроительных заводов при изготовлении приспособлений, инструмента, рельефных штампов и прочих изделий.

Широкий диапазон оборотов и подач, наличие механических подач и быстрых перемещений обеспечивают экономическую обработку различных деталей на оптимальных режимах.

Станок применяется в единичном и мелкосерийном производстве.

Класс точности станка П.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наименьшее и наибольшее расстояния от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, мм	80—460
Наименьшее и наибольшее расстояния от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, мм	0—380
Наименьшее и наибольшее расстояния от торца станины до оси вертикального шпинделя, мм	125—375

Наибольшее расстояние от торца горизонтального шпинделя до торца подвески, мм	298
Конус вертикального и горизонтального шпинделей	Морзе 4
Горизонтальный и вертикальный шпиндели	
Диаметр отверстий шпинделей, мм	16,8
Наибольший ход шпиндельной бабки, мм	250
Наибольшее осевое перемещение вертикального шпинделя, мм	60
Наибольший угол поворота вертикальной головки в вертикальной плоскости, град	± 90

МОСКВА 1975

Цена деления лимбов, мм 0,05
 Цена деления линейки, мм 1

Основной стол

Рабочая поверхность (ширина×длина), мм 250×630
 Наибольший ход, мм:
 продольный 400
 вертикальный 380
 Число Т-образных пазов 3
 Ширина Т-образных пазов, мм 14
 Расстояние между Т-образными пазами, мм 50

Угловой горизонтальный стол

Рабочая поверхность стола (ширина×длина), мм 250×800
 Число Т-образных пазов 5
 Ширина Т-образных пазов, мм 14
 Расстояние между Т-образными пазами, мм 50

Угловой универсальный стол

Рабочая поверхность стола (ширина×длина), мм 200×630
 Наибольший угол поворота, град:
 в горизонтальной плоскости ±20
 наклон короткой стороны ±30
 наклон длинной стороны ±45

Круглый стол

Диаметр рабочей поверхности стола, мм 250
 Высота стола, мм 110
 Передаточное отношение червячной пары 1:120

Головка делительная

Высота центров, мм 107
 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра поддержки, мм 220
 Наибольший угол поворота головки в плоскости крепления, град ±90
 Передаточное отношение червячной пары 1:40
 Конус шпинделя Морзе 4

Гитара для дифференциального деления и нарезки спиралей

Наибольший шаг нарезаемой спирали, мм 5380

Головка быстроходная

Передаточное отношение 2,6
 Наибольшее число оборотов в минуту 5300

Механика станка

Количество скоростей горизонтального шпинделя 16

Частота вращения горизонтального шпинделя, об/мин 50; 63; 80; 100; 130; 165; 205; 250; 325; 410; 515; 630; 840; 1060; 1320; 1630

Количество скоростей вертикального шпинделя 16
 Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин 63; 80; 100; 120; 160; 205; 255; 315; 410; 515; 640; 790; 1050; 1330; 1655; 2040

Количество продольных подач стола 16
 Продольные подачи стола, мм/мин 13; 17; 21; 26; 33; 42; 52; 64; 82; 104; 130; 160; 200; 255; 320; 395

Количество вертикальных подач стола 16
 Вертикальные подачи стола, мм/мин 13; 17; 21; 26; 33; 42; 52; 64; 82; 104; 130; 160; 200; 255; 320; 395

Количество подач шпиндельной бабки 16
 Подачи шпиндельной бабки, мм/мин 13; 17; 21; 26; 33; 42; 52; 64; 82; 104; 130; 160; 200; 255; 320; 395

Быстрый ход стола (продольный и вертикальный) и шпиндельной бабки, мм/мин 935

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:
 род тока Переменный трехфазный
 частота, гц 50 или 60
 напряжение, в 220 или 380

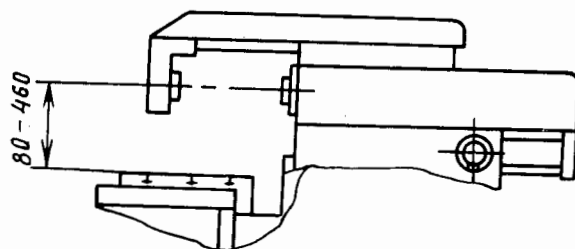
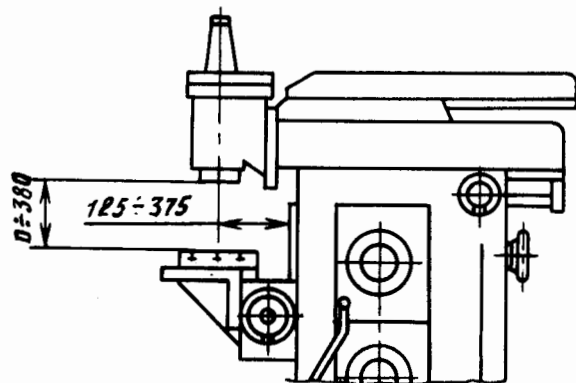
Электродвигатели:
 привода главного движения:
 тип АО2-31-4-С1 (АОЛ2-31-4-С1) или М301
 мощность, квт 2,2

число оборотов в минуту при частоте 50 и 60 гц 1430 или 1730

электронасоса:
 тип ПА-22-С1
 мощность, квт 0,12
 число оборотов в минуту при частоте 50 и 60 гц 2880 или 3340
 производительность насоса, л/мин 22

Габарит станка (длина×ширина×высота), мм 1285×1215×1780
 Масса станка (без электрооборудования), кг 910

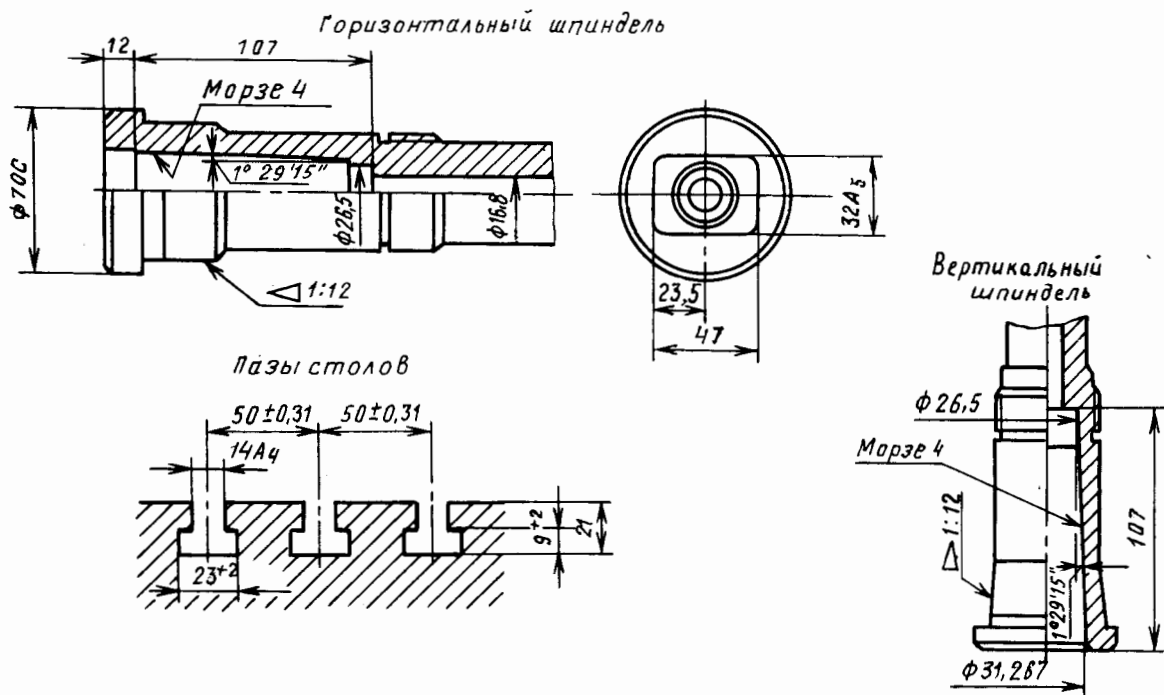
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



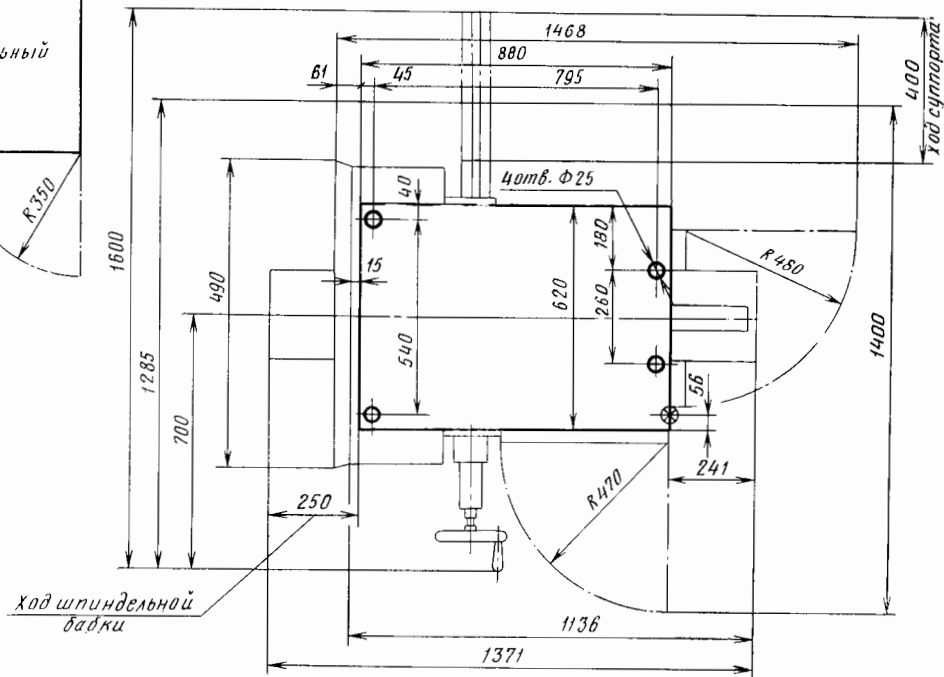
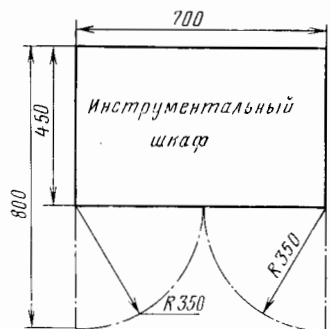
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка				Изделия, поставляемые за отдельную плату			
	<i>Исполнение 676П</i>						
	Вертикальная шпindelная головка	1		ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек	1	45×52
	Угловой стол	1			Ключ гаечный	5	
ГОСТ 14904—69	Тиски поворотные	1		ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	s=7; 8
	Патрон цанговый	1			Рукоятка	1	
	Цанга	9	∅ 3; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16	Д73-72	Ключ	1	
	Оправка	3	∅ 16; 22; 27		Гайка	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц смазочный	1			Сухарь	4	
	Втулка переходная	3			Сухарь	4	5×10(3); 6×12
ГОСТ 17199—71	Отвертка	2	A150×0,5; A200×0,9		Втулка переходная	3	
	Прижим	4			Контрольная оправка	1	
ГОСТ 577—68	Индикатор часового типа ∅ 42 мм	1	Цена деления 0,01 мм	ГОСТ 8522—70	Протирочный конус	1	
				ГОСТ 2682—44	Патрон сверлильный	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	5	s=10×12; 14×17; 19×22; 24×27; 32×36		Оправка	1	
					Щиток	4	
					Руководство по эксплуатации станка	1	
					Каталог запасных частей	1	

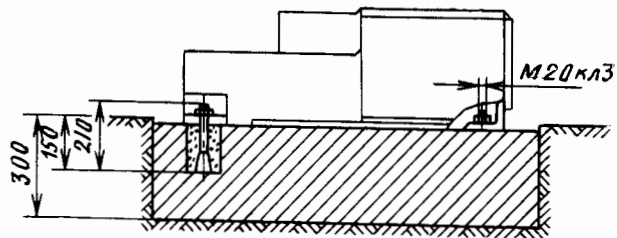
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

