

5. Станки фрезерной группы

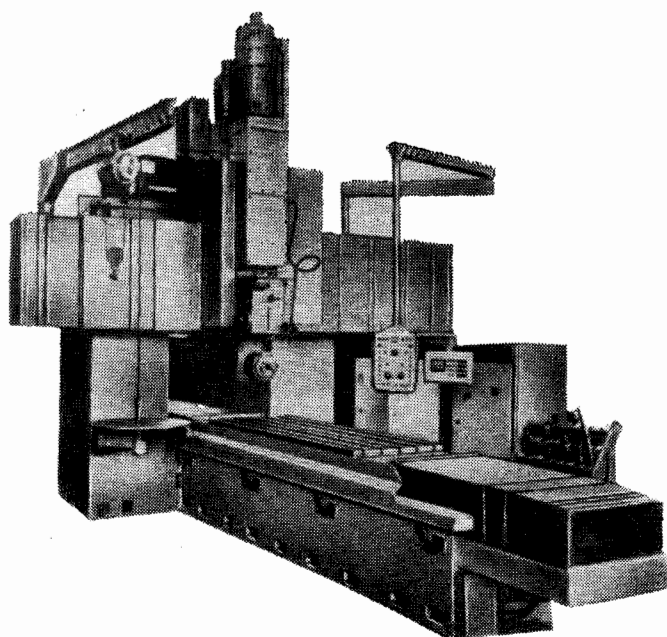
06. Станки разные фрезерные

МИНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

**ПРОДОЛЬНЫЙ МНОГООПЕРАЦИОННЫЙ ФРЕЗЕРНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК
С УСТРОЙСТВОМ ЧИСЛОВОГО ПОЗИЦИОННОГО
И ПРЯМОУГОЛЬНОГО УПРАВЛЕНИЯ**

Модель 6М608Ф1

Станку присвоен государственный Знак качества



Станок предназначен для комплексной обработки деталей методами фрезерования, сверления и растачивания. Фрезерно-расточная бабка ползункового типа с вертикальным шпинделем и поворотной лобовой головкой с двумя рабочими концами шпинделя позволяет вести обработку деталей за одну установку с трех сторон, а при использовании сменной торцовой угловой головки — с пяти сто-

рон. Наклонные поверхности обрабатываются установленной на ползуне поворотной лобовой головкой.

Особенности конструкции:

станок оснащен устройством числового позиционного и прямоугольного управления, обеспечивающим автоматическое перемещение стола, бабки и ползуна в заранее заданную координату и цифровую индикацию их положения;

МОСКВА 1978

имеет жесткий портал с неподвижной поперечной;

бабка ползункового типа с беззазорными (с предварительным натягом) направляющими ползуна; двигателя главного привода и приводов подачи двойного тока;

дистанционное переключение шестерен передачи вращения шпинделя;

автоматический зажим подвижных узлов;

стальные закаленные направляющие поперечной и ползуна;

гидростатические вертикальные направляющие стола;

горизонтальные направляющие армированы антифрикционными накладками; шарниковинтовые передачи приводов подач бабки и ползуна;

автоматическая централизованная смазка всех направляющих и зубчатых передач;

телескопическая защита направляющих;

имеется устройство устранения зазоров в червячной передаче привода стола при попутном фрезеровании.

Выносное оборудование имеет готовую электропроводку со штепсельными разъемами и клеммными коробками.

Класс точности станка Н.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность стола, мм:		Тип аппарата на вводе	АЗ134
ширина	800	Номинальный ток расценителей вводного аппарата, а	200
длина	2500	Электродвигатели переменного тока:	
Наибольшая высота обрабатываемого изделия (при фрезеровании), мм	800	станции смазки:	
Наибольшая длина хода стола, мм	3000	тип	АОЛ1-41-6
Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности стола, мм:		мощность, кВт	3,0
наибольшее	970	частота вращения, об/мин	950
наименьшее	70	станции гидропривода:	
Наибольшая длина перемещения (поперечного) вертикальной бабки, мм	1900	тип	АО2-31-6
Концы шпинделей по ГОСТ 836—72:		мощность, кВт	1,5
вертикального	60	частота вращения, об/мин	950
накладной головки	50	вентилятора станции гидропривода и смазочной станции:	
Количество механических ступеней скорости шпинделей	4	тип	ФТО12-2
Частота вращения шпинделей, об/мин	10—1250 (1600)*	мощность, кВт	0,12
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс-м:		частота вращения, об/мин	2960
вертикальном	500	насоса откачки масла из ползуна:	
накладной головки	(до 50 об/мин) 250	тип	ЛОЛ1-12-4
	(до 100 об/мин)	мощность, кВт	0,18
Расчетный диаметр торцевой фрезы, мм	320	частота вращения, об/мин	1390
Наибольший диаметр, мм:		насоса охлаждающей жидкости:	
сверления	75	тип	ПА-45
растачиваемого отверстия	500	мощность, кВт	0,15
Наибольшие тяговые усилия, допускаемые механизмами привода, кгс:		частота вращения, об/мин	2300
стола	5000	транспортеров стружки:	
вертикальной бабки	4000	тип	ЛОЛ1-12-4
ползуна вертикальной бабки	4000	мощность, кВт	0,8
Усилия зажима оправок в вертикальном шпинделе, кг	2300	частота вращения, об/мин	1350
Пределы подач, мм/мин:		привода перемещения нуля управления:	
стола	4—3000	тип	ДПТ22-4
вертикальной бабки	3—2400	мощность, кВт	0,5
ползуна вертикальной бабки	3—2400	частота вращения, об/мин	1410
Скорости быстрых перемещений, мм/мин:		привода механизма подъема электротали станка:	
стола	4800	тип	На базе АОС-32-6
вертикальной бабки	4800	мощность, кВт	0,6
ползуна вертикальной бабки	4800	частота вращения, об/мин	900
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	5000	передвижения электротали станка:	
		тип	На базе ФТТ
		мощность, кВт	0,08-4
		частота вращения, об/мин	0,08
		Электродвигатели постоянного тока:	
		главного движения (вращения шпинделя вертикальной бабки):	
		тип	2ПФ-200ЛГ
		мощность, кВт	30
		номинальная частота вращения, об/мин	1500
		привода подач стола:	
		тип	ПБСТ-63
		мощность, кВт	7,8
		номинальная частота вращения, об/мин	1500
		приводов подач вертикальной бабки и ее ползуна:	
		тип	ПБСТ-43

Привод, габарит и масса станка

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

* При установке упорно-радиальных подшипников.

мощность, кВт 2,8
 номинальная частота вращения, об/мин 1500
 Преобразователи постоянного тока БУВ 3603-121
 — 2 шт.
 (50 а, 220 в);
 ШУ 3508-32А
 — 1 шт.
 (200 а, 220 в)
 Габарит станка (длина×ширина×высота), мм 9350×7000×5400
 Масса станка с электрооборудованием, кг 39000

Число одновременно индицируемых координат 3
 Дискретность величины задания и индикация, мм 0,01
 Максимальная величина задания и индикация, мм ±9999, 99
 Тип измерительных преобразователей Сельсигный мультипликаторный преобразователь абсолютного типа
 Задание координат Ручное
 Смещение пуля отсчета Ручное
 Выбор направления отсчета от «плавающего» пуля Ручной
 Ввод задания Шесть десятичных разрядов преднабора и шесть десятичных разрядов установки нуля на переключателях

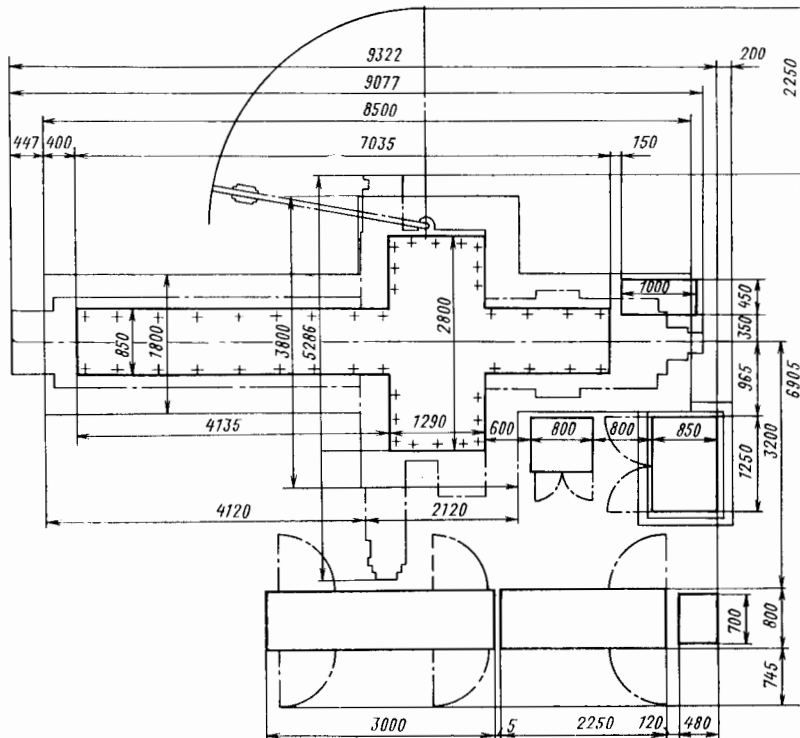
Характеристика устройства числового позиционного и прямоугольного управления

Тип устройства «Размер 2М-1104»
 Число управляемых механизмов и индицируемых координат 3
 Число одновременно управляемых механизмов и индицируемых координат 2

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5М608Ф1	Станок в сборе	1		Изделия, поставляемые со станком за отдельную плату			
	Изделия, поставляемые со станком				Инструментальный магазин с комплектом оправок	1	
	Устройство для установки оснастки	1	Грузоподъемность 500 кг		Фрезерная торцовая накладная угловая головка	1	
	Детали крепления станка к фундаменту	1 компл.			Стол для смены тяжелого инструмента	1	
	Запасные детали и принадлежности для обслуживания станка	1 компл.			Угломер для точной установки лобовой головки	1	

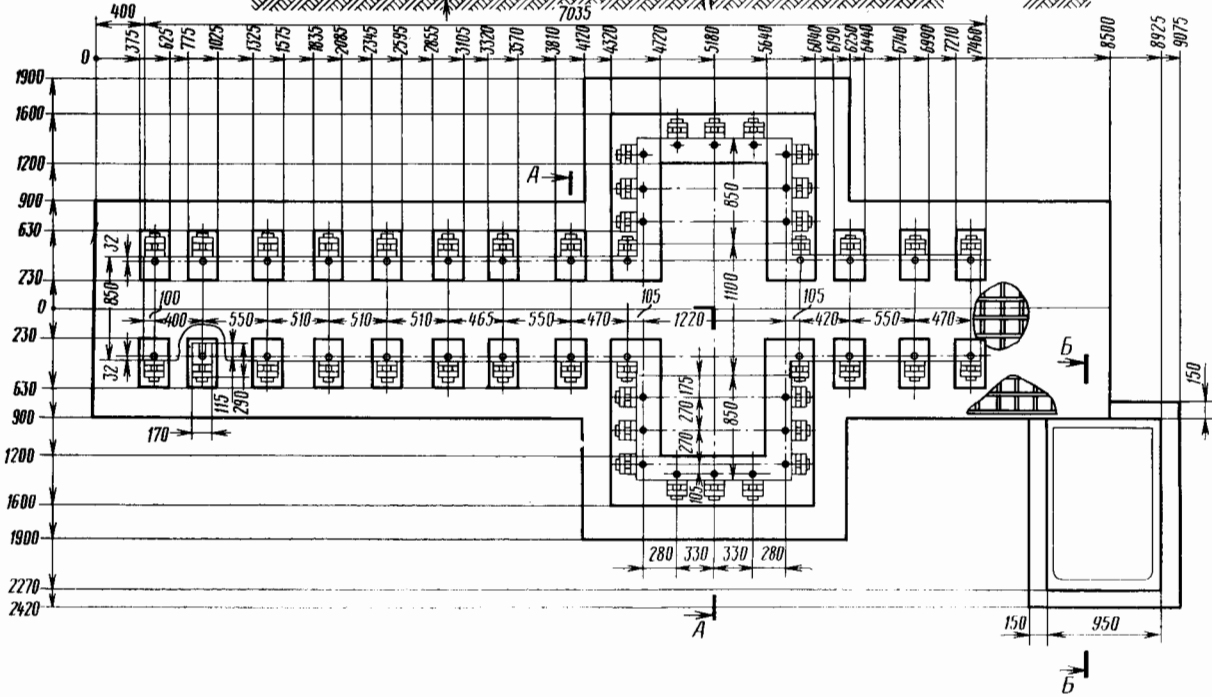
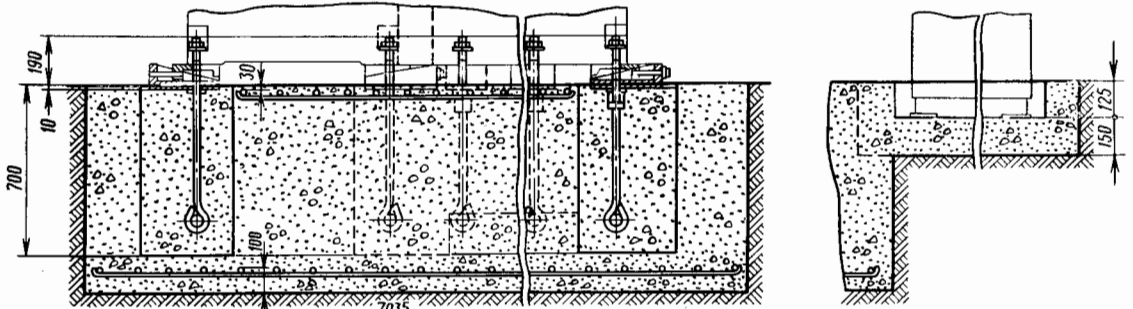
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ

A-A
повернуто

Б-Б
повернуто



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
МАСШТАБ 1:100

