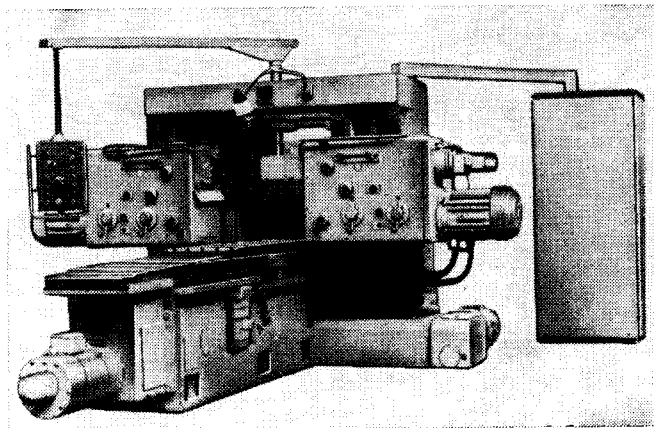


5. Станки фрезерной группы

04. Станки продольно-фрезерные

ГОРЬКОВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
СТАНОК ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ
Модель 6Г605



Предназначен для обработки изделий из черных и цветных металлов, а также различных сплавов в условиях единичного, мелкосерийного и среднесерийного производства.

Класс точности Н по ГОСТ 8—82.

Категория качества — высшая.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 3,2 мкм.

Климатическое исполнение — У и Т.

Станок сконструирован по агрегатному принципу и входит в гамму двухстоечных продольно-фрезерных станков.

Неподвижная станина является основанием, к которой крепятся две стойки.

По направляющим станины перемещается стол, на котором крепится обрабатываемая деталь, а по направляющим стоек перемещаются горизонтальные шпиндельные бабки.

Шпиндельная бабка представляет собой сборочную единицу, в которой смонтированы коробка скоростей, механизмы автоматического отвода и подвода инструмента, зажима и отжима гильзы. Зажим шпиндельных бабок на направляющих станины — дистанционный гидромеханический.

Механизм подачи стола имеет бесступенчатое регулирование, осуществляемое от электродвигателя постоянного тока и шестеренную коробку подачи.

Электрооборудование станка по требованию заказчика может быть выполнено для подключения станка в сеть, имеющую одно из следующих напряжений: 220, 380, 400, 415 и 440 В. Приводы главного движения и приводы вспомогательных движений выполнены от асинхронных электродвигателей. Электроаппаратура станка сосредоточена в отдельно стоящем электрошкафу.

Разработчик — Горьковское станкостроительное производственное объединение.

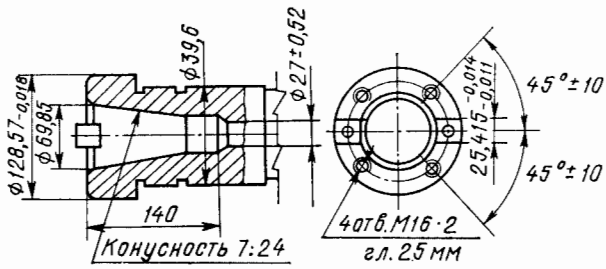
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Размеры рабочей поверхности стола, мм: ширина 500 длина 1600</p> <p>Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм 500×500×1600</p> <p>Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 1500</p> <p>Наибольшее перемещение, мм: стола 1600 гильзы 200</p> <p>Параллельность верхней обработанной поверхности основанию в продольном и поперечном направлениях, мкм 20</p> <p>Количество скоростей вращения шпинделя 21</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин 20—2000</p> <p>Регулирование подачи стола Бесступенчатое</p> <p>Подача стола, мм/мин 5—4000</p> <p>Скорость быстрого перемещения стола, мм/мин 8000</p> <p>Регулирование подачи шпиндельных бабок Бесступенчатое</p> <p>Подача шпиндельных бабок, мм/мин 8—2000</p> <p>Скорость быстрого перемещения шпиндельных бабок, мм/мин 2500</p> <p>Наибольший крутящий момент на шпинделе, кН·м 1,9</p> <p>Наибольшее тяговое усилие (усилие подачи), кгс 4000</p> <p style="text-align: center;"><i>Электрооборудование</i></p> <p>Питающая электросеть: род тока Переменный частота тока, Гц 50 напряжение, В 380</p> <p>Напряжений цепей, В: управления 110 местного освещения 24</p> <p>Количество электродвигателей на станке 9</p> <p>Тип автомата на вводе А3716Б</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А 80</p> <p>Электродвигатели переменного тока: привода главного движения: мощность, кВт 15 частота вращения, об/мин 1500</p>	<p>привода насосной станции: мощность, кВт 1,5 частота вращения, об/мин 1000</p> <p>механизм уборки стружки: мощность, кВт 0,37 частота вращения, об/мин 1500</p> <p>привода насоса смазки: мощность, кВт 0,25 частота вращения, об/мин 1500</p> <p>электронасоса центробежного: мощность, кВт 0,15 частота вращения, об/мин 2800 производительность, л/мин 45</p> <p>Электродвигатели постоянного тока: привода перемещений стола: мощность, кВт 4,2 частота вращения, об/мин 1500</p> <p>привода перемещений горизонтальных шпиндельных бабок: мощность, кВт 3 частота вращения, об/мин 3000</p> <p>Преобразовательный агрегат Тиристорный</p> <p>Суммарная мощность электродвигателей, кВт 39,84</p> <p>Насос пластинчатый для гидростанции: производительность, л/мин 5 наибольшее давление, МПа 6,3 объем бака, л 63</p> <p>Корректированный уровень звуковой мощности дБА, не более 102</p> <p>Средний уровень звука дБ, не болес 83</p> <p>Показатели ремонтпригодности: механической части 26 электрической части 58</p> <p>Габарит, мм: станка без выносного оборудования 5500×3740×2300 станка с рекомендуемым расположением выносного оборудования 5800×3940×2300 электрошкафа 1000×600×2000 насосной станции 740×590×1320</p> <p>Масса станка с выносным оборудованием, кг 13950</p>
---	---

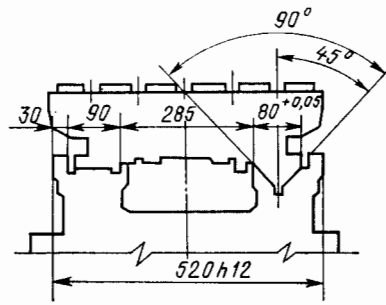
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6Г605	Станок в сборе	1		<i>Запасные части</i>			
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			ГОСТ 9833—78	Кольцо	28	
	<i>Инструмент</i>			ГОСТ 8752—79	Манжета	7	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ-рукоятка	1		<i>Документация</i>			
ГОСТ 11737—74	Ключ двухсторонний	3			Руководство по эксплуатации станка	1	
	Ключ 7812-0378	1			Эксплуатационные документы, получаемые с покупными изделиями и содержание дополнительные необходимые сведения по обеспечению правильной эксплуатации станка	1	компл.
	Щипцы ДК 178	2					
	<i>Принадлежности</i>						
	Валик	1					
	Плитка	1					
	Оправка	6					
	Втулка	2					
	Ключ 30 ПИ643	1					
	Ключ 35 ПИ643	1					
	Ключ 45 ПИ643	1					
ГОСТ 4751—73	Рым-болт	6	М20, М30				
ГОСТ 3643—75	Шприц 2	1					

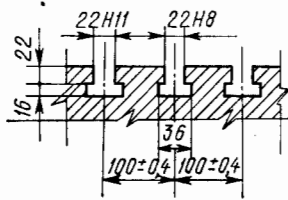
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



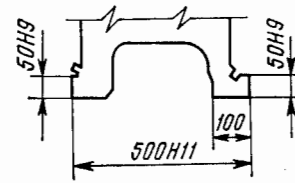
Передний конец шпинделя



Направляющие станины

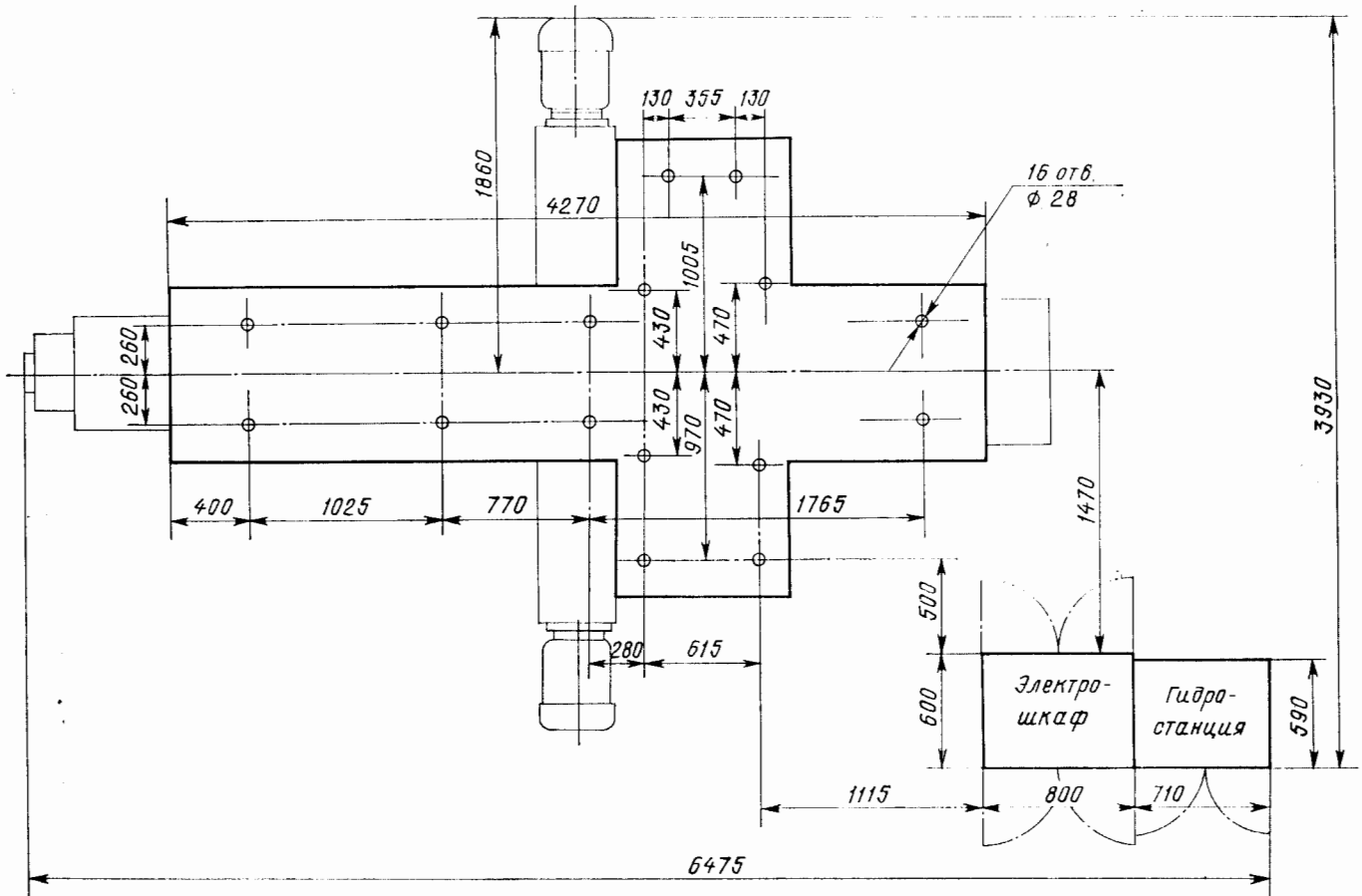


T-образные пазы стола

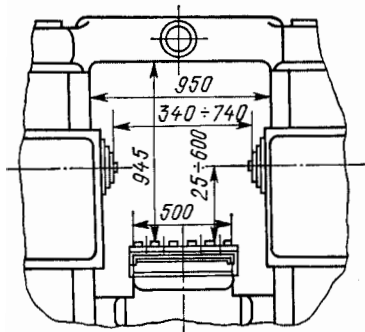


Направляющие стойки

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

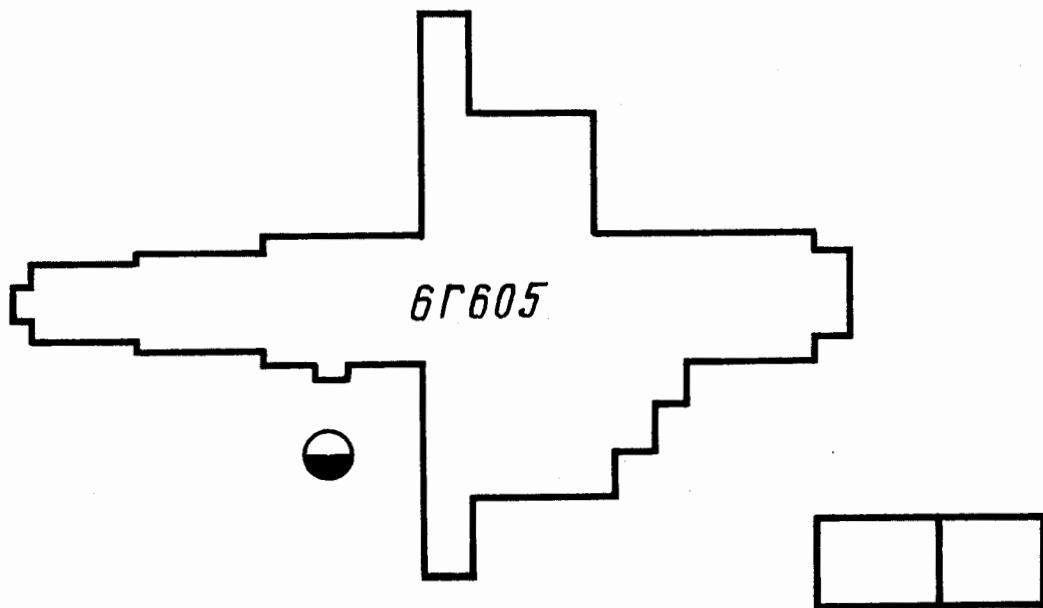


**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО
ПРОСТРАНСТВА**

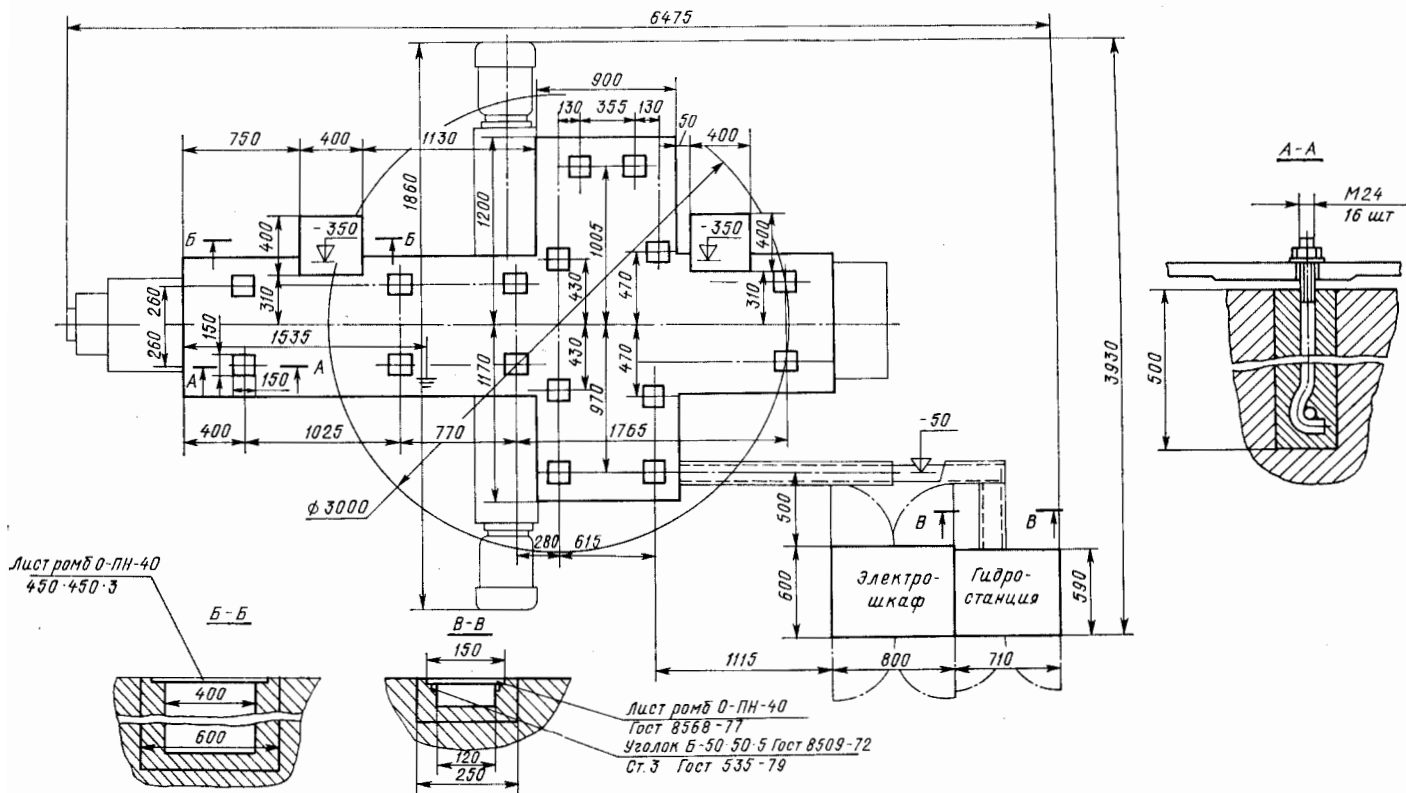


ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50



ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.
2. М и Э — приемки для слива масла и эмульсии.
3. Нагрузка $Q=13600$ кг действует равномерно на все установочные винты.;