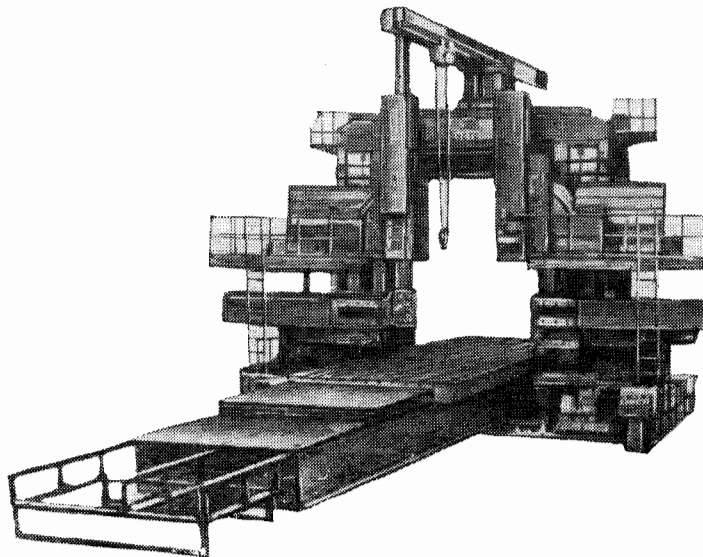


5. Станки фрезерной группы

04. Станки продольно-фрезерные

УЛЬЯНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ И УНИКАЛЬНЫХ СТАНКОВ
ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ КОМБИНИРОВАННЫЙ СТАНОК
Модель 6640



Станок предназначен для обработки особо крупных стальных и чугунных корпусных деталей всеми видами фрезерного инструмента, а также для выполнения расточных, сверлильных, строгальных и шлифовальных работ.

Конструкция фрезерно-расточных бабок обеспечивает возможность установки на ползуне любой бабки всех узлов, входящих в комплект станка и поставляемых по особому заказу, в том числе: строгальных резцедержателей, фрезерно-расточных головок, удлинителей, шлифовальных бабок. Это обеспечивает широкие технологические возможности станка.

Поворотное исполнение вертикальных фрезерных бабок позволяет осуществлять высокопроизводительную обработку фрезерованием или строганием наклонных плоскостей.

Независимые приводы подачи стола и бабок в сочетании со специальным переносным пультом управления позволяют производить обработку сложных контуров по разметке или торцовое фрезерование со сложной криволинейной траекторией движения фрезы относительно заготовки.

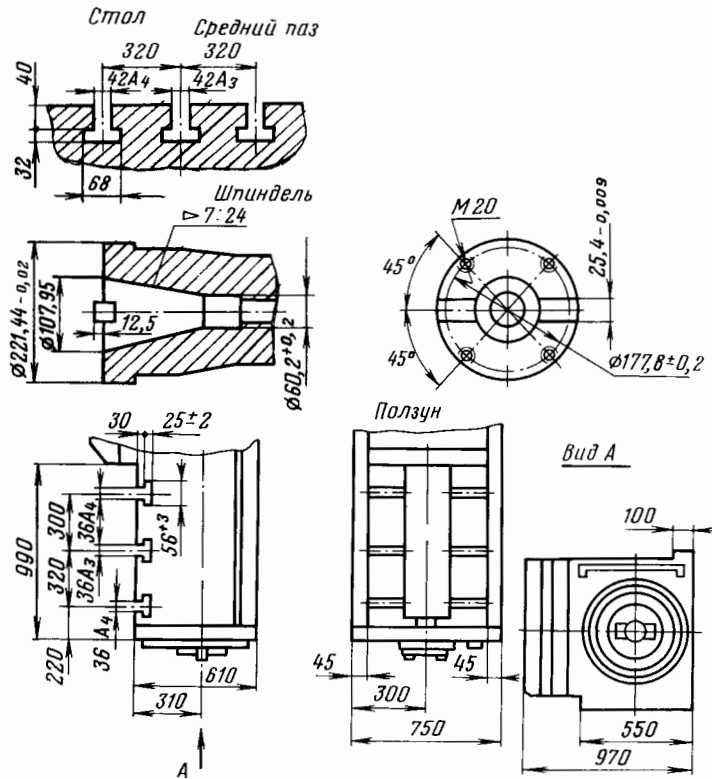
Наличие подачи ползуна вдоль оси шпинделя обеспечивает возможность расточных и сверлильных работ.

Класс точности станка Н.

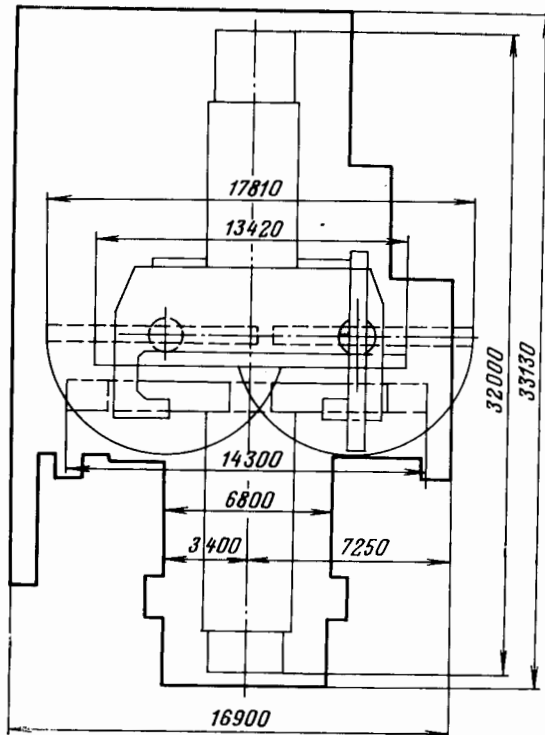
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | | | |
|--|------------------|--|--------------------------|
| Наибольшие размеры обрабатываемых изделий, мм: | | напряжение силовой цепи, в | 380; 220 |
| ширина | 4000 | напряжение цепей управления, в | 110; 36; 24 |
| высота | 4000 | Электродвигатели: | |
| Размеры рабочей поверхности стола, мм: | | подачи стола при фрезеровании: | |
| ширина | 4000 | тип | П81-С1 |
| длина | 12 000 | мощность, кВт | 32 |
| Концы шпинделей по ГОСТ 836—72 | № 60 | подачи стола при строгании: | |
| Число Т-образных пазов | 13 | тип | П112-С1 |
| Расстояние между пазами, мм | 320 | мощность, кВт | 85×2 |
| Ширина паза, мм | 42 | перемещения саней: | |
| Продольный ход стола, мм | 13 300 | тип | П81-С1 |
| Пределы подач стола с бесступенчатым регулированием: | | мощность, кВт | 32 |
| при фрезеровании, мм/мин | 5—3000 | перемещения ползуна: | |
| при строгании, м/мин | 1—40 | тип | П72-С1 |
| Скорость быстрого перемещения стола, мм/мин | 10 000—12 000 | мощность, кВт | 19 |
| Количество шпинделей: | | вращения шпинделей: | |
| вертикальных | 2 | тип | П112-С1 |
| горизонтальных | 2 | мощность, кВт | 100 |
| Расстояние между осями вертикальных шпинделей, мм: | | перемещения поперечины: | |
| наибольшее | 8460 | тип | АОС2-72-4-СПУЗ |
| наименьшее | 2130 | мощность, кВт | 27 |
| Расстояние от торца вертикального шпинделя до стола при вдвинутом ползуне, мм: | | вращения шлифовального круга: | |
| наибольшее | 4185 | тип | АО2-51-2-СПУЗ |
| наименьшее | 795 | мощность, кВт | 10 |
| Расстояние от оси горизонтального шпинделя до стола, мм: | | | |
| выше стола | 3090 | | |
| ниже стола | 300 | | |
| Расстояние между торцами горизонтальных шпинделей, мм: | | | |
| наибольшее | 4300 | | |
| наименьшее | 2400 | | |
| Угол поворота вертикальных шпинделей (верхней части ползуна), град: | | | |
| наружу | 45 | | |
| внутри | 15 | | |
| Наибольший ход ползуна фрезерных бабок, мм | 950 | | |
| Количество диапазонов скоростей шпинделя | 4 | | |
| Частота вращения шпинделя, об/мин | 10—500 | | |
| Подачи с бесступенчатым регулированием при фрезеровании, мм/мин: | | | |
| бабок | 5—3000 | | |
| ползунов | 2,15—1300 | | |
| Скорость быстрого перемещения, мм/мин: | | | |
| бабок | 3000 | | |
| ползунов | 1300 | | |
| Скорость перемещения поперечины, мм/мин | 375 | | |
| Наибольшее усилие подач, кгс: | | | |
| стола (при фрезеровании) | 24 000 | | |
| бабок | 8000 | | |
| ползунов (вперед) | 3000 | | |
| Наибольшее усилие строгания на один резцедержатель, кгс | 10 000 | | |
| Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг | 150 000 | | |
| Привод, габарит и масса станка | | | |
| Питающая электросеть: | | | |
| род тока | Переменный трех- | | |
| частота, гц | фазный | | |
| | 50 | | |
| | | Масса станка, кг: | |
| | | без электрооборудования | 590 000 |
| | | с электрооборудованием | 620 000 |
| | | Габарит станка (длина×ширина×высота), мм | 32 000×14 300××11700 |
| | | Марки масел: | |
| | | гидростанций | «Индустриальное-20» |
| | | станций смазки | «Индустриальное-45» |
| | | Насосы: | |
| | | смазки стола: | |
| | | тип | Лопастный 35Г12-23 |
| | | производительность, л/мин | 35 |
| | | смазки приводов стола: | |
| | | тип | Лопастный Г12-21А |
| | | производительность, л/мин | 5 |
| | | гидростанций фрезерных бабок: | |
| | | тип | Лопастный Г12-22А |
| | | производительность, л/мин | 12 |
| | | смазки бабок, саней и поперечины: | |
| | | тип | Шестеренчатый ВГ11-11А |
| | | производительность, л/мин | 5 |
| | | охлаждения эмульсией: | |
| | | тип | Центробежный 1,5 КМ 8/19 |
| | | производительность, м ³ /час | 6—14 |
| | | охлаждения распылением эмульсии: | |
| | | тип | Шестеренчатый БГ-11-22А |
| | | производительность, л/мин | 5 |

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

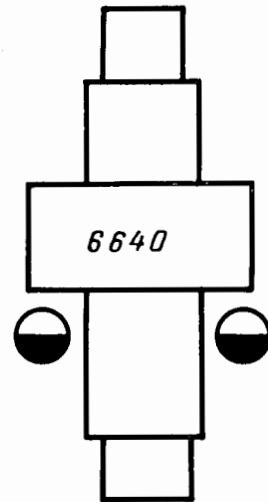


ФУНДАМЕНТ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

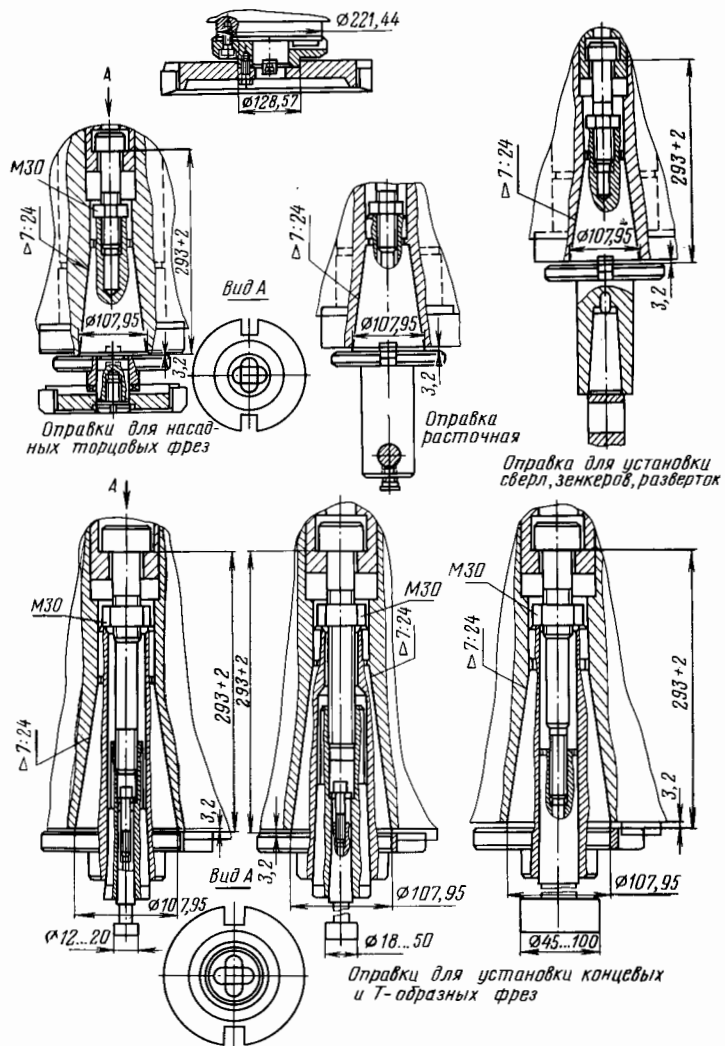


ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:500



УСТАНОВКА РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр | ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр |
|---|---|------------|--|--------------------|--|------------|--------------------------------------|
| 6640 | Станок в сборе | 1 | | МРТУ 16.522.011—67 | Плавкие вставки к предохранителям: | | |
| Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка | | | | | ПВД-2 | 10 | |
| | | | | | ПВД-4 | 5 | |
| | | | | | ПВД-6 | 3 | |
| ГОСТ 10662—73 | Вентиль | 3 | | 0480.311.372 | Пружина тарельчатая | 80 | |
| ГОСТ 18133—72 | Выключатель путевой | 7 | | 0480.311.404 | Пружина | 4 | |
| | Гайка | 2 | | 0480.765.363 | Пружина | 20 | |
| 54ПГ 73-11 | Золотник с управлением от электромагнита | 12 | | ГОСТ 1284—68 | Пружина Д81-1 | 52 | |
| | Диод Д 226Б | 50 | | МРТУ 17-645—68 | Ремень Б-1250Ш | 4 | |
| ТУ 16.526.007—71 КЕ-011У3 | Кнопка: толкатель чер- ный | 2 | | ОЖО.468.512 ТУ | Ремень плоский 1,2×80×1900 | 1 | Только с шлифоваль- ной бабкой |
| КЕ-11У3 | толкатель красный | 1 | | ГОСТ 8799—67 | Резистор ППБ- 50Г-22000 ом | 1 | |
| КЕ-021 | толкатель красный | 1 | | ТУ 16.512.077—69 | Стартер | 6 | |
| ГОСТ 9833-61 | Кольцо | 72 | H1-20×16-2(8); H1-35×28-2(6); H1-40×32-2(6); H1-55×48-2(4); H1-60×50-2(8); H1-65×55-2(6); H1-70×60-2(2); H1-75×65-2(4); H1-90×80-2(8); H1-100×90-2(4); H1-150×140-2(4); H1-160×150-2(4); H1-180×170-2(6); H1-200×0-2(2) | ОСТ2 Д-77-2—71 | Тахогенератор ТМГ-30П | 1 | |
| | | | | ГОСТ 836—72 | Уплотнение | 56 | |
| | | | | МРТУ 16-529-075—67 | Шпонка 50 | 6 | |
| | | | | 0480.771.040 | Шпонка 60 | 8 | |
| | | | | 0480.771.310 | Электромагнит ЭУ5201 | 5 | |
| | | | | 7812-4072 | Квадрант оптический КО-1М | 1 | |
| | | | | 7812-4076 | Ключ | 3 | |
| | | | | 7812-4080 | Ключ торцовый | 1 | |
| | | | | 7812-4086 | Ключ | 1 | |
| | | | | 7812-4197 | Ключ | 1 | |
| | | | | 7812-4198 | Ключ | 1 | |
| | | | | ГОСТ 2839—71 | Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний | 8 | |
| ОСТ2 А54-1-72 | Кольцо 90 | 6 | | ГОСТ 16984—71 | Ключ для круглых гаек | 4 | |
| МРТУ 16.526.030— 66 | Комплект зажи- мов наборных: ЗНП-6-10 | 20 | | ГОСТ 17199—71 | Отвертка слесарно- монтажная | 1 | |
| | ЗНП-6-16 | 50 | | МН 489—60 | Отвертка | 1 | |
| | ЗНП-6-20 | 23 | | 0480-771.090 | Трещетка | 1 | |
| ГОСТ 2239—70 | Лампа Г1220-500 | 2 | | 0480.771.365 | Винт | 1 | |
| ГОСТ 6855—70 | Лампа ЛДЦ-40 | 6 | | ГОСТ 13790— 68 | Втулка | 2 | |
| ТУ 16-535.937—74 | Лампа МО-24-40- У3 | 3 | | 0480.391.001 | Головка фрезерно- расточная угловая | 1 | |
| | Лампа МН-26- 012-1 | 25 | | 0480.771.440 | Кронштейн | 1 | |
| | Лампа РН 127-8 | 8 | | 0480.771.120 | Ограждение фрезы | 2 | |
| ГОСТ 8752—70 | Манжета | 15 | | 0480.771.130 | Ограждение фрезы | 2 | |
| | Муфта: ЭТМ 136-3А | 1 | | 0480.771.020 | Оправка | 3 | |
| | ЭТМ 146-3А | 1 | | | | | |
| ТУ 16.516.180—70 | Переключатель ползунковый | 2 | | | | | |
| | ПП36-11 | | | | | | |
| НО.360.600 | Переключатель щеточный | 1 | | | | | |
| | 8П2Н2 | | | | | | |

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплек- тующих изделий | Коли- чество | Основной параметр | ГОСТ, обозначение | Наименование комплек- тующих изделий | Коли- чество | Основной параметр | |
|--|--|--------------|---|---|--------------------------------------|--|-------------------|--|
| ГОСТ 13785--68 | Оправка | 1 | Только в комплек- те с головкой фре- зерной и удлини- телем | Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату | | | | |
| 0480.771.396 | Оправка контроль- ная | 1 | | | | Насос центробежный 1,5 КМ 8/19 | 1 | |
| 0480.771.110 | Приспособление для установки фрез | 1 | | | | Насос шестеренный БГ-11-22А | 2 | |
| 0480.771.100 | Пульт копироваль- ный | 1 | | | | Влагоотделитель БВ41-13 | 2 | |
| 0480.045.000 | Резцедержатель | 2 | | | | Воздухораспрели- тель В64-23 | 2 | |
| 0480.391.020 | Тележка | 1 | | | | Регулятор давления БВ 57-13 | 2 | |
| 0480.771.150/140 | Траверса для тран- спортровки | 2 | | | | Бабка шлифовальная | 1 | |
| 0480.381.001 | Удлинитель | 1 | | | 0480.471.000 | Головка фрезерная универсальная | 1 | |
| 0480.771.030 | Фланец переходный | 2 | | | 0480.371.001 | Головка фрезерно- расточная поворот- ная | 1 | |
| 0480.771.458 (459, 466, 467) | Цапфа | 32 | | | 0480.396.001 | Головка фрезерно- сверлильная | 1 | |
| 0480.771.050 | Шомпол | 1 | | | УФ0686.352.000 | Приспособление для правки круга | 1 | |
| 0480.771.469 | Шпилька | 2 | | | 0.480.771.070 | | | |
| 0480.771.060 | Шприц | 1 | | | | | | |
| ГОСТ 3643--54 | Шприц штоковый | 1 | | | | | | |
| | Руководство по эксплуатации | 1 | | | | | | |
| | Руководство по экс- плуатации электро оборудования | 1 | | | | | | |
| Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату | | | | | | | | |
| | Башмак с опорами | 1 | | | | | | |
| | | компл. | | | | | | |