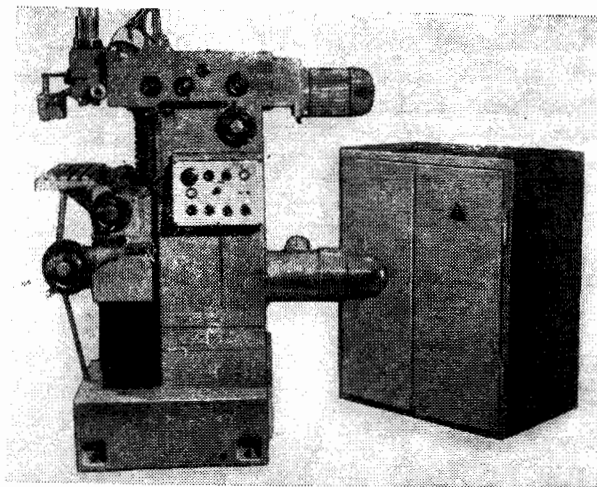


5. Станки фрезерной группы

03. Станки универсально-фрезерные

ЕРЕВАНСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ
СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
Модели 67К16П, 67К16В



Модель 67К16П

Предназначены для выполнения разнообразных фрезерных работ в различных плоскостях и под различными углами наклона в широком диапазоне режимов резания.

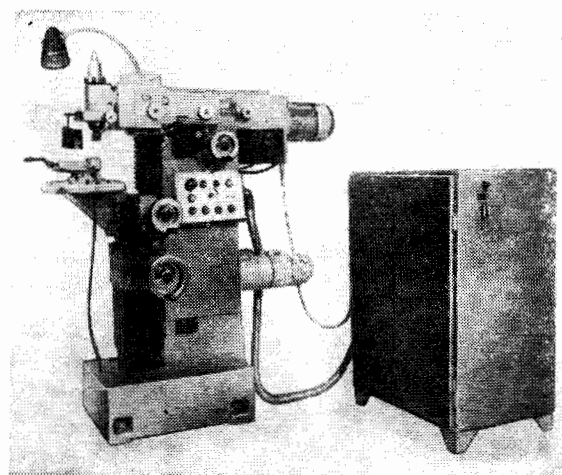
Наличие горизонтального и вертикального шпинделей и большого количества принадлежностей позволяет производить растачивание, сверление, долбление, подрезку торцов, деление, нанесение рисок и другие работы. Широкие технологические возможности станков позволяют эффективно использовать их для работ в инструментальном и экспериментальном производстве.

Класс точности станков по ГОСТ 8—77: П — модели 67К16П, В — модели 67К16В.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 2,5 мкм.

Категория качества — высшая.

Станки предназначены для внутренних и экспортных поставок.



Модель 67К16В

Компоновка и кинематика станков подчинены цели создания станков с высокими жесткостью, точностью и производительностью; с минимальным уровнем шума и максимальным удобством управления; внешним видом, соответствующим требованиям современной технической эстетики.

Для обеспечения минимального уровня шума и максимальной жесткости главного привода коробка скоростей размещена в шпиндельной бабке, и выход ее непосредственно связан со шпинделем.

Малое количество работающих передач обеспечивает низкий расчетный уровень шума при работе на любых скоростях станков.

Привод подач станков электромеханический от двигателя постоянного тока и вручную; предусмотрено ускоренное перемещение рабочих органов.

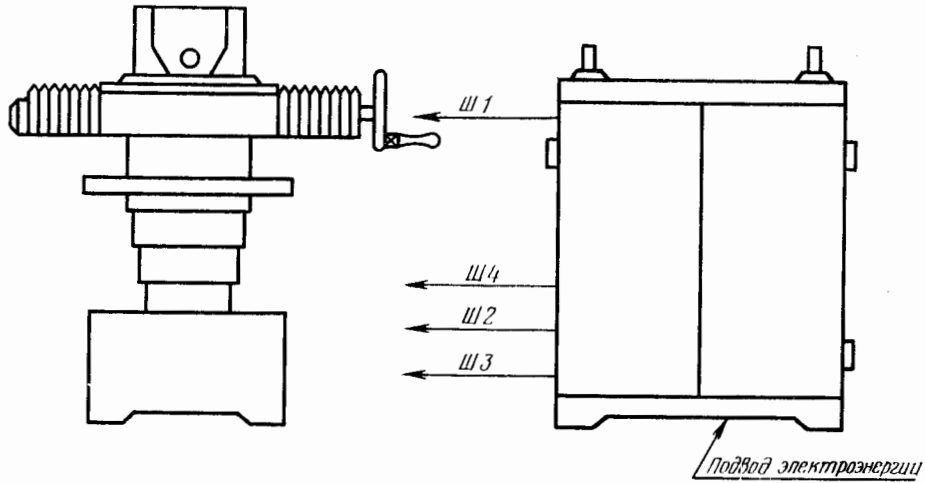
Смазка станков автоматическая от насоса типа С12-53 и вручную.

Разработчик — Ереванский завод фрезерных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

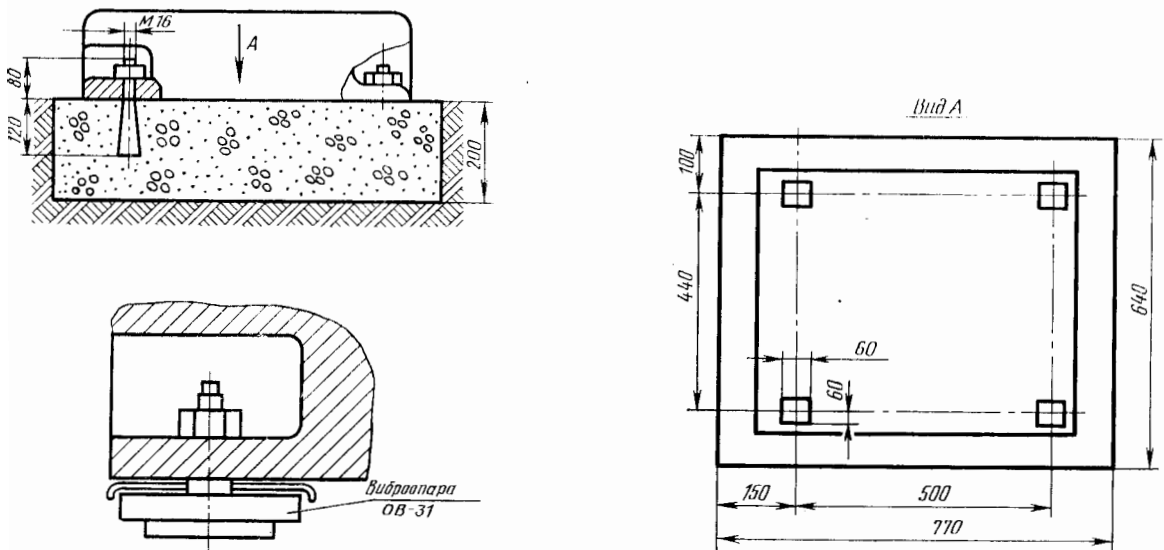
Размеры рабочей поверхности основного вертикального стола по ГОСТ 6569—75 (длина×ширина), мм	400×160	Головка подрезная: величина подачи резца, мм/об	0,1																									
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, мм	30—310	перемещение резца, соответствующее одному делению лимба, мм	0,05																									
Наибольшее перемещение шпиндельной бабки, мм	200	перемещение резца, соответствующее одному обороту лимба, мм	0,5																									
Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, мм	0—280	наибольшее перемещение резца, мм	30																									
Расстояние от торца горизонтального шпинделя до торца опоры хобота, мм	240	масса, кг, не более	3																									
Головка вертикальная: наибольшее перемещение гильзы, мм	40	Головка долбежная: наибольший ход, мм	40																									
наибольший угол поворота в плоскости крепления, град	±90	число двойных ходов, дв. ход/мин	35—1050																									
Конiec вертикального и горизонтального шпинделей по ГОСТ 836—72	30AT5	наибольший угол поворота головки в плоскости крепления, град	±90																									
Частота вращения горизонтального и вертикального шпинделей, об/мин	63—3150	масса, кг, не более	20																									
Количество скоростей горизонтального и вертикального шпинделей	18	Привод, габарит и масса станка																										
Продольная, поперечная и вертикальная подачи (регулирование бесступенчатое), мм/мин	6,3—400	Питающая электросеть: род тока	Переменный трехфазный																									
Ускоренное перемещение основного вертикального стола, суппорта и шпиндельной бабки в продольном, поперечном и вертикальном направлениях, мм/мин	1250	частота тока, Гц	50																									
Цена деления лимбов ручного перемещения основного вертикального стола, шпиндельной бабки и суппорта, мм	0,02	напряжение, В	380																									
Размеры рабочей поверхности стола углового горизонтального по ГОСТ 6569—75, мм: длина	500 1114	род тока и напряжение, В:																										
ширина	200 1114	силовых цепей	Переменный 380																									
Размеры рабочей поверхности стола круглого делительного по ГОСТ 6569—75, мм: диаметр	160 1114	цепей управления	Переменный 110																									
высота	85	цепей местного освещения	Переменный 24																									
Масса стола круглого делительного, кг, не более	15	цепей сигнализации	Переменный 5																									
Стол угловой универсальный: размеры рабочей поверхности по ГОСТ 6569—75, мм: длина	300 1114	Количество электродвигателей на станке	4																									
ширина	200 1114	Электродвигатели: главного движения по ГОСТ 19523—74;																										
наибольший угол поворота в горизонтальной плоскости, град	±20	тип	4AX80A4У3 исп. М300																									
наибольший угол поворота в вертикальной плоскости, град:		мощность, кВт	1,1																									
наклон длинной стороны	±45	частота вращения, об/мин	1420																									
наклон короткой стороны	±30	подач по ТУ16.515.050—76:																										
масса, кг, не более	17	тип	ПС(Т)31МУ4 исп. М301																									
Головка делительная: наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра серьги, мм	125	мощность, кВт	0,25																									
наибольший угол поворота в плоскости крепления, град	±90	частота вращения, об/мин	3000																									
передаточное отношение червячной пары	1:40	Тип привода подач	ЭШИР-1-1																									
наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	150	Электронасос охлаждения по ТУ2-024-2994.80:																										
конус шпинделя по СТ СЭВ 147—75	Морзе 2	тип	ПА-22-61																									
масса, кг, не более	15	мощность, кВт	0,12																									
Головка быстроходная: частота вращения, об/мин	157,5—7875	частота вращения, об/мин	2800																									
передаточное число	2,5	производительность, л/мин	22																									
масса, кг, не более	1,5	Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	1,53																									
Головка фрезерная: конiec шпинделя по ГОСТ 836—72	30AT5	Нормы уровня вибрации																										
наибольший угол поворота головки в плоскости крепления, град	±90	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="border: none;"></th> <th style="border: none;">2</th> <th style="border: none;">4</th> <th style="border: none;">8</th> <th style="border: none;">16</th> <th style="border: none;">31,5</th> <th style="border: none;">63</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="border: none;">Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Среднеквадратичные значения виброскоростей, мм/с</td> <td style="border: 1px solid black;">11,2</td> <td style="border: 1px solid black;">5</td> <td style="border: 1px solid black;">2</td> <td style="border: 1px solid black;">2</td> <td style="border: 1px solid black;">2</td> <td style="border: 1px solid black;">2</td> </tr> </tbody> </table>							2	4	8	16	31,5	63	Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц							Среднеквадратичные значения виброскоростей, мм/с	11,2	5	2	2	2	2
	2	4	8	16	31,5	63																						
Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц																												
Среднеквадратичные значения виброскоростей, мм/с	11,2	5	2	2	2	2																						
масса, кг, не более	22	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="border: none;"></th> <th style="border: none;">2</th> <th style="border: none;">4</th> <th style="border: none;">8</th> <th style="border: none;">16</th> <th style="border: none;">31,5</th> <th style="border: none;">63</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="border: none;">Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц</td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> <td style="border: none;"></td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Среднеквадратичные значения виброскоростей, мм/с</td> <td style="border: 1px solid black;">11,2</td> <td style="border: 1px solid black;">5</td> <td style="border: 1px solid black;">2</td> <td style="border: 1px solid black;">2</td> <td style="border: 1px solid black;">2</td> <td style="border: 1px solid black;">2</td> </tr> </tbody> </table>							2	4	8	16	31,5	63	Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц							Среднеквадратичные значения виброскоростей, мм/с	11,2	5	2	2	2	2
	2	4	8	16	31,5	63																						
Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц																												
Среднеквадратичные значения виброскоростей, мм/с	11,2	5	2	2	2	2																						

СХЕМА ПОДВОДА ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

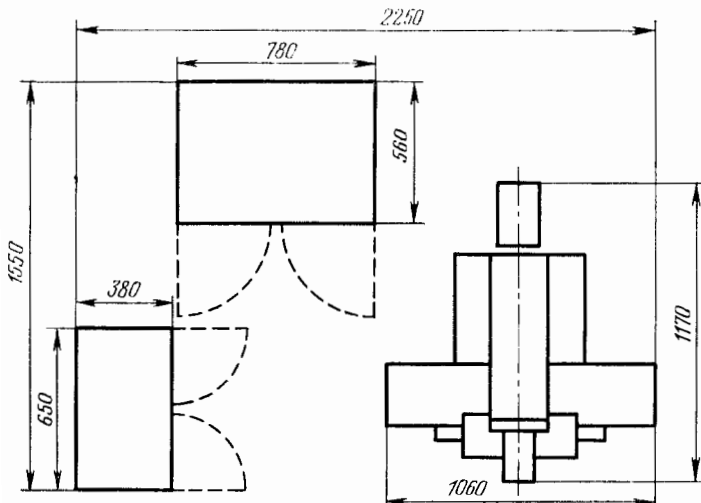


Ш1 — подвод к главному приводу; Ш2 — подвод к двигателю смазки и охлаждения;
Ш3 — подвод к двигателю подачи; Ш4 — подвод к пульту управления

ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

