

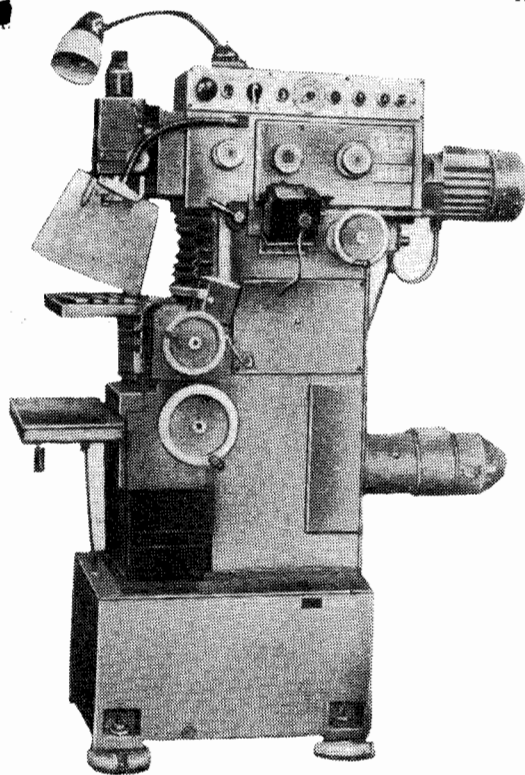
5. Станки фрезерной группы

03. Станки универсально-фрезерные

ЕРЕВАНСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

СТАНОК ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ

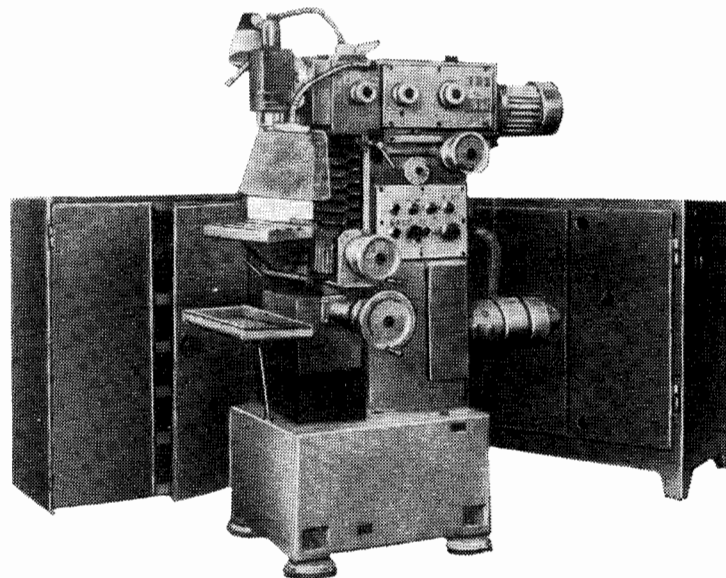
Модель 6712В; 6712П



Модель 6712В

Станки предназначены для выполнения разнообразных фрезерных работ горизонтальными и вертикальными шпинделями. Наличие большого количества принадлежностей дает возможность выполнять расточные, сверлильные, долбежные работы. На станках устанавливается оптическое отсчетное устройство, благодаря которому повышается точность позиционирования. Основная область применения — приборостроение и инструментальное производство.

Класс точности станка В и П по ГОСТ 8—77.



Модель 6712П

Шероховатость поверхности R_a 2,5 мкм. Категория качества — первая.

Компоновка и кинематика подчинены цели создания жесткого, точного станка с высокой производительностью, удобным управлением, внешним видом, соответствующим требованиям технической эстетики.

Различное положение блоков шестерен и перебора дает возможность получить на шпинделе 18 скоростей. Все подачи станков осуществляются электромеханическими двигателями постоянного

тока и вручную. Привод подачи станков обеспечивает получение подач рабочих органов от 6,3 до 250 мм/мин. Регулирование подач — бесступенчатое.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} для модели 6712B не должен превышать (без головки вертикальной) 82 дБА.

Уровень вибрации, возникающий на рабочем месте при работе станков, не должен превышать значений:

среднегеометрические частоты активных полос, Гц 2; 4; 8; 16; 31,5; 63

среднеквадратичные значения виброскоростей, мм/с 11,2; 25; 2; 2; 2; 2

Станок принят к серийному производству в 1978 г.

Проектная организация — Ереванский завод фрезерных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

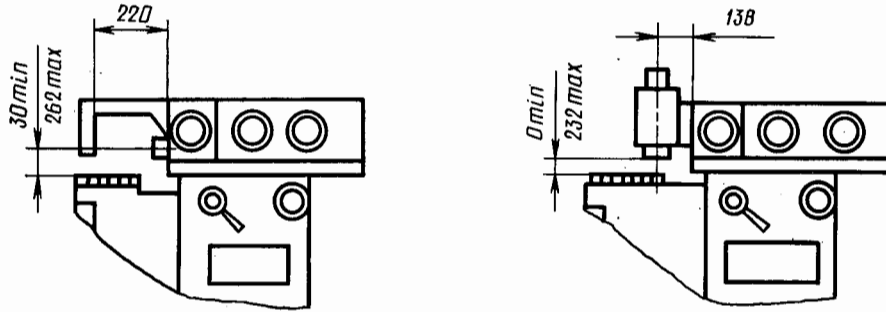
	Модель			Модель	
	6712П	6712В		6712П	6712В
Размеры основного вертикального стола:			Размеры круглого стола:		
рабочая поверхность, мм:			диаметр рабочей поверхности, мм	160	
ширина	125		количество пазов:		
длина	320		поперечных	1	
количество пазов	3		продольных	1	
ширина центрирующего паза, мм	12Н8		ширина пазов, мм	12Н8	
ширина остальных пазов, мм	12Н11		высота стола, мм	85±1	
расстояние между пазами, мм	32		Масса круглого стола, кг	15	
Наибольшее перемещение (ручное и механическое) основного вертикального стола, мм:			Размеры делительной головки:		
продольное	200		расстояние от торца шпинделя до центра серьги, мм	125±2	
вертикальное	250		наибольший угол поворота головки в плоскости крепления, град	±90 ±1	
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, мм	30—312		передаточное отношение червячной пары	1 : 40	
Наибольшее перемещение шпиндельной бабки, мм	125		высота центров, мм	70±1	
Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, мм	0—282		Масса делительной головки, кг	15	
Расстояние от торца горизонтального шпинделя до торца опоры хобота, мм	190		Размеры быстроходной головки:		
Наибольшее перемещение гильзы вертикальной головки, мм	40		частота вращения, об/мин	157,5—7875	
Наибольший угол поворота вертикальной головки в плоскости крепления, град	±90 ±1		передаточное число	2,5	
Частота вращения горизонтального и вертикального шпинделей, об/мин	63—3150		Масса быстроходной головки, кг	1,5	
Максимальный крутящий момент на горизонтальном и вертикальном шпинделях, кгс·м	7; 3		Размеры углового универсального стола:		
Продольная, поперечная и вертикальная подача (регулирование бесступенчатое), мм/мин	6,3—250		рабочая поверхность, мм:		
Величина ускоренных перемещений основного вертикального стола, суппорта и бабки шпиндельной в продольном, поперечном и вертикальном направлениях, мм/мин	1250		ширина	125	
Цена деления лимбов ручного перемещения, мм:			длина	320	
основного вертикального стола	0,02	—	количество пазов	3	
шпиндельной бабки	0,02	—	ширина центрирующего паза, мм	12Н8	
суппорта	0,02		ширина остальных пазов, мм	12Н11	
Цена деления отсчетного устройства, мм:			расстояние между пазами, мм	32	
основного вертикального стола	—	0,005	наибольший угол поворота, град:		
шпиндельной бабки	—	0,005	в горизонтальной плоскости	±20 ±1	
Размеры углового горизонтального стола:			в вертикальной плоскости:		
рабочая поверхность, мм:			наклон длинной стороны	±45 ±1	
ширина	125		наклон короткой стороны	±30 ±1	
длина	400		Масса углового универсального стола, кг	17	
количество пазов	3		Размеры фрезерной головки:		
ширина центрирующего паза, мм	12Н8		наибольший угол поворота головки в плоскости крепления, град	±90 ±1	
ширина остальных пазов, мм	12Н11		Масса фрезерной головки, кг	22	
расстояние между пазами, мм	32		Размеры подрезной головки:		
Масса углового горизонтального стола, кг	28		величина подачи резца, мм/об	0,1	
			перемещение резца, соответствующее одному делению лимба, мм	0,05	
			перемещение резца, соответствующее одному обороту лимба, мм	1,5	
			наибольшее перемещение резца, мм	30±2	
			Масса подрезной головки, кг	3	
			Размеры долбежной головки:		
			наибольший ход, мм	40±1	
			число двойных ходов в минуту	50—100	
			наибольший угол поворота головки в плоскости крепления, град	±90 ±1	
			Масса долбежной головки, кг	20	
			Размеры спирально-фрезерного приспособления:		
			наибольшая длина нарезаемой спирали, мм	150	
			наибольший шаг нарезаемой спирали, мм	20	

		Модель		Модель	
		6712П	6712В	6712П	6712В
Размеры универсального поворотного стола:					
рабочая поверхность, мм:					
ширина		100		0,75	
длина		100		1370	
количество пазов		3		подач:	
ширина центрирующего паза, мм		8Н9		тип	ПСТ-42П, ПСТ-42В,
ширина остальных пазов, мм		8Н11			исп. М301; исп. М301
расстояние между пазами, мм		32		мощность, кВт	0,37
наибольшее перемещение (ручное), мм:				частота вращения, об/мин	3000
продольное		50		насоса охлаждения:	
поперечное		50		тип	ПА-22-С1
Масса универсального поворотного стола, кг					
		10		мощность, кВт	0,12
				производительность, л/мин	22
				частота вращения, об/мин	2800
Привод, габарит и масса станка					
Питающая электросеть:					
род тока		Переменный		системы смазки:	
		трехфазный		тип	4АА50АЧУ3;
частота, Гц		50			4АА50АЧУ4,
напряжение, В		380			исп. М100
Напряжение, В:					
цепей управления		Переменный—110		мощность, кВт	0,06
цепей местного освещения		Переменный—24		частота вращения, об/мин	1330
цепей сигнализации		Переменный—5		Габарит, мм:	
цепей подсветки отсчетного устройства		Переменный—8		электрошкафа	780×560×1105
Электродвигатели:					
для местного движения:		4АХ71ВЧУ3,		станка без выносного оборудования	1140×880×1320
		исп. М300;		станка с выносным оборудованием	2260×2000×1320
		4АХ71ВЧУ4,		Масса, кг:	
		исп. М300		инструментального шкафа	85
				электрошкафа	115
				станка:	
				без выносного оборудования	550 560
				с выносным оборудованием	720 730

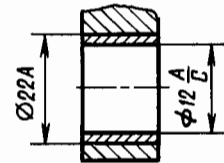
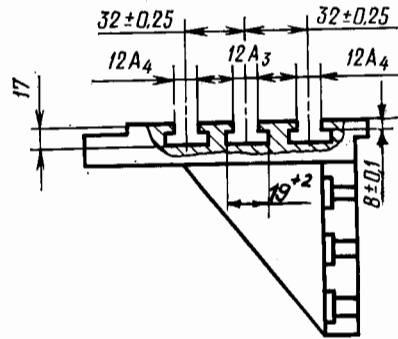
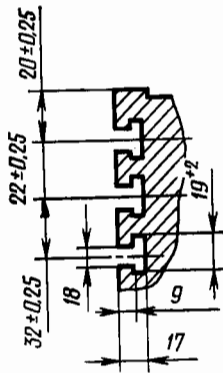
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
6712П и 6712В	Станки в сборе	1		6712П.21.000	Борштанга для рас- точки отверстий диаметром 19—25	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату							
6712П.08.023	Ключ	1	S=3	6712П.22.000	Рискообразователь	1	
6712П.08.024	Резец расточный	1	∅ 5	6712П.24.000	Головка фрезерная	1	
6712П.08.025	Резец расточный	1	∅ 6	6712П.28.000	Рискообразователь универсальный	1	
6712П.08.026	Резец расточный	1	∅ 5,5	6712П.31.000	Стол угловой универ- сальный	1	
6712П.08.027	Резец расточный	1	∅ 9	6712П.32.000	Головка быстроход- ная	1	
6712П.08.028	Резец расточный	1	∅ 12	6712П.33.000	Головка подрезная	1	
6712П.08.029	Резец расточный	1	∅ 15	6712П.35.000	Микроскоп-центроис- катель	1	
6712П.27.000	Ключ к головке дол- бежной	1		6712П.17025	Шестерня	1	
6712П.31.000	Ключ к столу углово- му универсальному	1		6712П.17026	»	1	
6712П.13.000	Тиски универсальные	1		6712П.17027	»	1	
6712П.16.000	Стол круглый дели- тельный	1		6712П.17028	»	1	
6712П.17.000	Головка делительная	1		6712П.17029	»	1	
6712П.18.000	Центроискатель	1		6712П.17031	»	1	
6712П.19.000	Резцедержатель	1		6712П.17032	»	1	
6712П.20.000	Борштанга для рас- точки отверстий диаметром 15—20	1		6712П.17033	»	1	
				6712П.17034	»	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА ПРИ РАБОТЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ И ВЕРТИКАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЯМИ



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

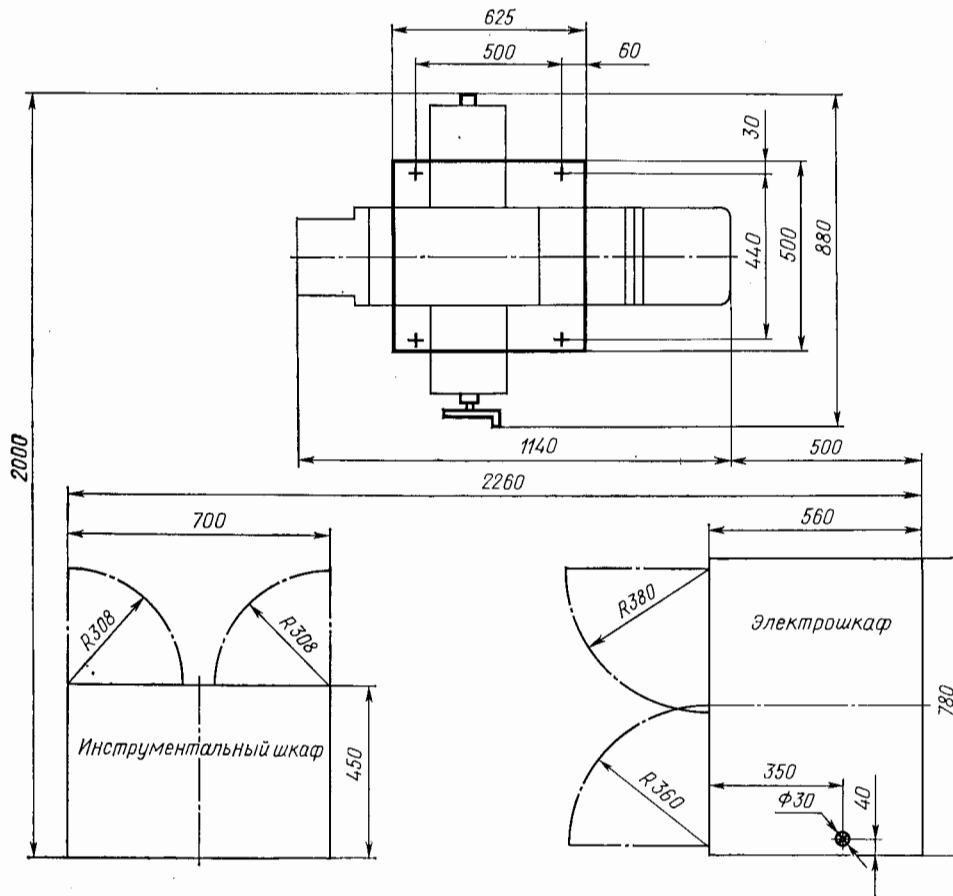


Пазы основного вертикального стола

Пазы углового горизонтального стола

Посадочное отверстие хобота

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50

