

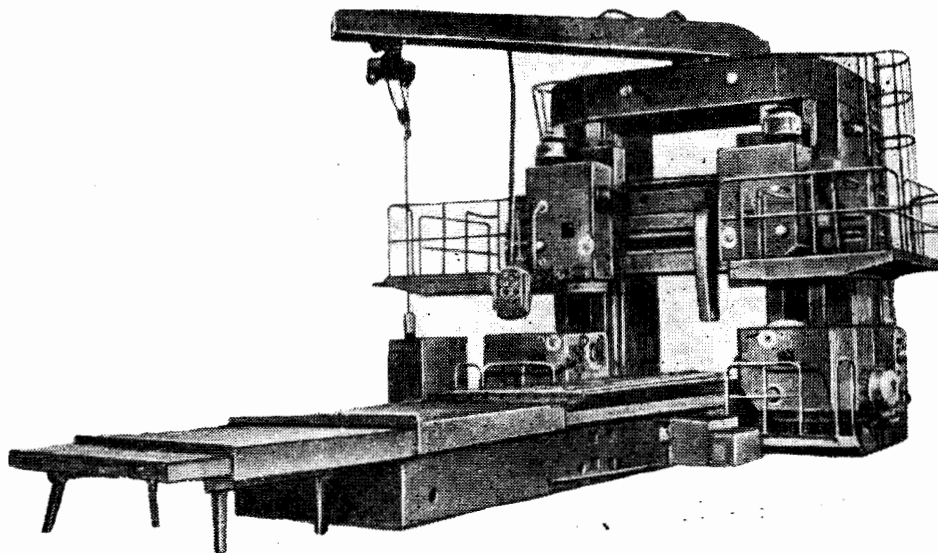
5. Станки фрезерной группы

04. Станки продольно-фрезерные

УЛЬЯНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ И УНИКАЛЬНЫХ СТАНКОВ

ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

Модели 6620 и 6625



Модель 6620

Станки предназначены для фрезерования крупногабаритных деталей из чугуна, стали и цветных металлов.

Поворотные фрезерные бабки обеспечивают обработку наклонных плоскостей, а осевые подачи шпинделей позволяют вести фрезерование в труднодоступных местах, а также производить сверлильные работы.

Раздельные приводы подачи стола и фрезерных бабок дают возможность обрабатывать криволинейные контуры по разметке.

Оснащение направляющих стола и саней планками из антифрикционного сплава, а также применение системы смазки стола под давлением значи-

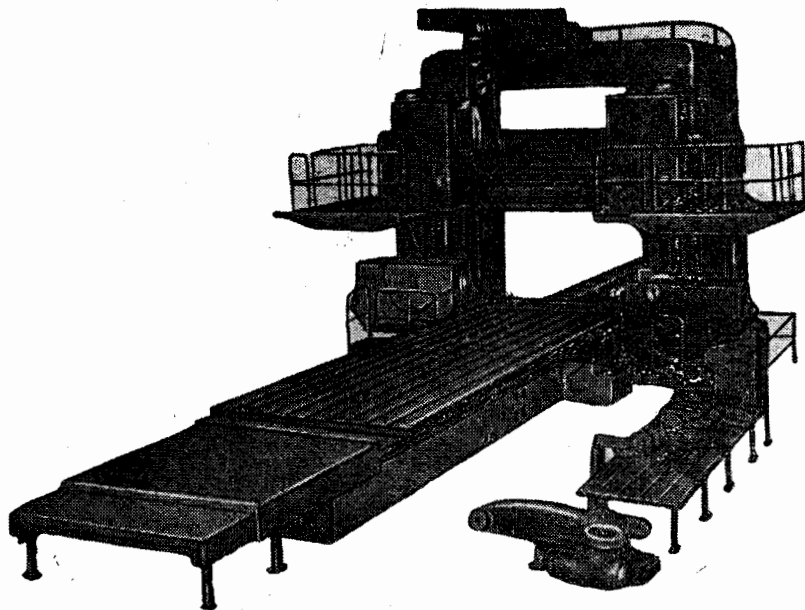
тельно повысило надежность и долговечность станков.

Станки снабжены устройством для регистрации перегиба поперечины после ее установочного перемещения и закрепления на стойках.

Управление станками (включая регулирование подачи стола, бабок и шпинделей, а также шкалы отсчетных устройств перемещений узлов) сосредоточено на подвесном пульте.

Сокращение вспомогательного времени и повышение производительности станков достигается:

механизированным зажимом инструмента;
автоматическим зажимом фрезерных бабок,
гильз шпинделей и поперечины;
механизированным поворотом фрезерных бабок;



Модель 6625

механизированным перемещением пульта управления; применением транспортеров для удаления стружки.

Электроприводы подачи станков выполнены на тиристорных преобразователях. Класс точности станков Н.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	6620	6625		6620	6625
Наибольшие размеры обрабатываемого изделия (ширина × высота), мм	2000 × 2000	2500 × 2000			
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	50 000	65 000			
Стол, фрезерные бабки					
Размеры рабочей поверхности стола (ширина × длина), мм	2000 × 6300	2500 × 8000			
Наибольший ход стола, мм	6800	8500			
Наибольший угол поворота фрезерных бабок, град:					
вертикальных	±45				
горизонтальных	±30				
Наибольшее перемещение гильз шпинделей, мм	350				
Наибольший расчетный диаметр торцовых фрез, мм	500				
Размер конца шпинделя по ГОСТ 836—72, мм	60				
Механика станка					
Количество скоростей шпинделя	18				
Число оборотов шпинделя в минуту (φ=1,26)	20—1000				
Подачи (бесступенчатос регулирование), мм/мин:					
стола	5—1000				
фрезерных бабок	8—800				
гильз шпинделей	4—400				
Скорость быстрого перемещения, мм/мин:					
стола	5500—6000				
фрезерных бабок	2000				
гильз шпинделей	1000				
Скорость перемещения поперечины, мм/мин	550				
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	723				
Наибольшее усилие подачи, кгс:					
стола	8000				
бабок	2300				
вертикальных шпинделей	1500				
горизонтальных шпинделей	900				
			Привод, габарит и масса станка		
			Питающая электросеть:		
			род тока	Переменный трехфазный	
			частота, гц	50	
			напряжение, в	380	
			Тип автомата на вводе	A3144	
			Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении 380 в, а	400	
			Электродвигатели:		
			приводов шпинделей:		
			тип	A02-72-4-C1	
			мощность, кВт	30 × 4	
			число оборотов в минуту	1460	
			привода подачи стола:		
			тип	ПБ1-C1	
			мощность, кВт	11	
			число оборотов в минуту	1500	
			быстрого перемещения стола:		
			тип	A02-62-4-C1	
			мощность, кВт	17	
			число оборотов в минуту	1470	
			приводов подачи бабок:		
			тип	И1-52-C1	
			мощность, кВт	4,3 × 4	
			число оборотов в минуту	1000/3000	
			перемещения поперечины:		
			тип	A0C2-61-4-C1	
			мощность, кВт	14,5	
			число оборотов в минуту	1350	
			маслонасоса стола:		
			тип	A02-41-6	
			мощность, кВт	3	
			число оборотов в минуту	960	
			станции гидропривода вспомогательных устройств:		
			тип	A02-41-6-C1	
			мощность, кВт	3	
			число оборотов в минуту	960	

		Модель				Модель	
		6620	6625	6620	6625		
станций гидропривода фрезерных бабок:				Станция гидропривода:			
тип		АОЛ2-22-6-С1		вертикальных бабок:			
мощность, квт		1,1×4		емкость бака, л		22	
число оборотов в минуту		930		производительность насоса, л/мин		8	
станций гидропривода поперечины:				горизонтальных бабок:			
тип		АО2-41-6-С1		емкость бака, л		25	
мощность, квт		3		производительность насоса, л/мин		8	
число оборотов в минуту		960		поперечины:			
Центральная система смазки:				емкость бака, л		65	
емкость бака, л		630		производительность насоса, л/мин		50	
производительность насоса, л/мин		18		Габарит станка, мм:			
				длина		18 970	
				ширина		7570	
				высота		6700	
				Масса станка, кг		121 900	
						22 460	
						8830	
						6700	
						136 100	

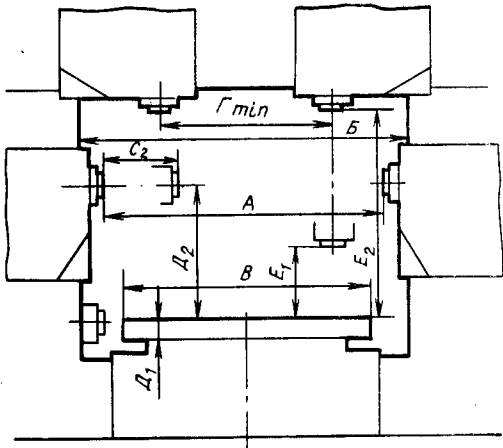
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		модель 6620	модель 6625	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				
ГОСТ 3106—62	Ключ	1	1	S=45×52; 68×72
	Фланец	2	2	
	Шпонка	4	4	
	Ключ	2	2	
	Винт	1	4	
	Винт	4	4	
ГОСТ 3128—60	Насадная головка	2	2	16×200; 20×280 S=45
	Штифт цилиндрический	2	2	
ГОСТ 3643—54 Р79-1	Ключ торцовый	1	1	M16×5 (8); M12×45 (4) M20×40 M30
	Шприц штоковый, тип I	1	1	
	Башимак	48	54	
	Болт	8	8	
ГОСТ 11 738—66 ГОСТ 5927—62 ГОСТ 9833—61	Винт	8	8	6×32×36
	Гайка	4	4	
	Кольца уплотнительные	182	182	
МН180—61	Манжета	48	48	6,3 в; 0,22 а
	Кольцо	56	56	
	Кольцо СП	16	16	
Д81-1	Червяк	4	4	6,3 в; 0,22 а
	Пружина тарельчатая	40	40	
	Пружина	24	24	
ПЕ-022 40 СК-220	Пружина	12	12	6,3 в; 0,22 а
	Переключатель, исполнение 3	1	1	
ГОСТ 2204—65 ГОСТ 6323—62	Стартер для люминесцентной лампы	2	2	6,3 в; 0,22 а
	Лампа сигнальная	1	1	
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ гибкий одножильный с полихлорвиниловой изоляцией синего (голубого) цвета сечением 1 мм ²	1900	1900	6,3 в; 0,22 а
	Провод ПГВ гибкий с полихлорвиниловой изоляцией красного (оранжевого) цвета сечением 1 мм ²	1300	1300	
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ гибкий с полихлорвиниловой изоляцией черного цвета сечением 1 мм ²	650	650	6,3 в; 0,22 а
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ гибкий с полихлорвиниловой изоляцией черного цвета сечением 6 мм ²	35	35	
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ гибкий с полихлорвиниловой изоляцией синего (голубого) цвета сечением 4 мм ²	60	60	6,3 в; 0,22 а
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ гибкий с полихлорвиниловой изоляцией черного цвета сечением 4 мм ²	140	140	
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ гибкий с полихлорвиниловой изоляцией черного цвета сечением 10 мм ²	160	160	6,3 в; 0,22 а
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ гибкий с полихлорвиниловой изоляцией черного цвета сечением 10 мм ²	160	160	

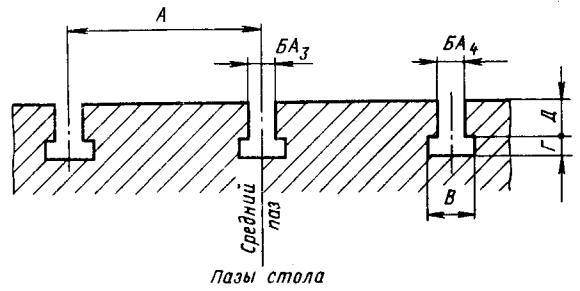
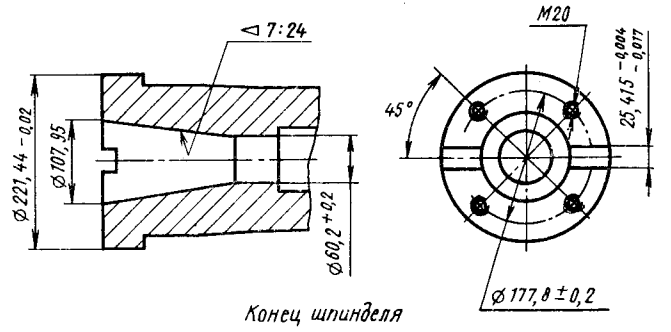
Продолжение

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Количество		Основной параметр
		модель 6620	модель 6625	
ГОСТ 6323—62	Провод БПВПЭ с медной жилой, с полихлорвиниловой изоляцией, в оплетке, покрытой лаком, экранированный сечением 1 мм ² , бесцветный	35 <i>пог. м</i>	35 <i>пог. м</i>	
	Провод ПГВ гибкий с полихлорвиниловой изоляцией черного цвета сечением 10 мм ² (только для сети 220 в)	200 <i>пог. м</i>	200 <i>пог. м</i>	
ГОСТ 3262—62	Труба	20 <i>пог. м</i>	20 <i>пог. м</i>	∅ 15
ГОСТ 3262—62	Труба	3,8 <i>пог. м</i>	3,7 <i>пог. м</i>	∅ 25
ГОСТ 3262—62	Труба	8,1 <i>пог. м</i>	7,5 <i>пог. м</i>	∅ 32
ГОСТ 3262—62	Труба	32 <i>пог. м</i>	31 <i>пог. м</i>	∅ 50
	Руководство к станку	1	1	
	Материалы по быстроизнашивающимся деталям	1 компл.	1 компл.	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату				
ЭТМ-146А-2	Гайка	18	18	
	Червяк	8	8	
	Шестерни разные	22	22	
	Пружина	58	58	
	Втулка	4	4	
	Сухарь	4	4	
	Фиксатор	4	4	
	Электромагнитная многодисковая фрикционная муфта	1	1	
	Переключатель ползунковый с рукояткой	1	1	
	Выключатель типа «Тумблер»	1	1	
ПП-36-11	Переключатель, исполнение 3	1	1	
ТВ1-2	Лампа люминесцентная ЛДЦ-40	4	4	40 вт, 220 в
ПЕ 022	Стартер 40СК-220 для люминесцентной лампы	2	2	
ГОСТ 6825—61	Лампа сигнальная, цоколь R-10	2	2	6,3 в; 0,22 а
ГОСТ 9806—60	Кнопочный элемент КЕ 011 с толкателем черного цвета, исполнение 3	1	1	
ГОСТ 2204—65	Резистор постоянный углеродистый	4	4	6,04 ом
	Кнопочный элемент КЕ-011 с толкателем черного цвета, исполнение 19	3	3	
ГОСТ 12 305—66	Резистор постоянный углеродистый	7	7	
ГОСТ 12 305—66	Резистор постоянный металлопленочный	6	6	
	Выключатель конечный	5	5	
	Колодка прямая агрегатная	1	1	
СШР60945ЭШЗ	Вставка угловая	1	1	
СШР60П45ЭШЗ	Вставка прямая	1	1	
	Запасные части к насосам, золотникам, регуляторам и электродвигателям	По 1 компл. на изделие	По 1 компл. на изделие	

ГАБАРИТЫ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



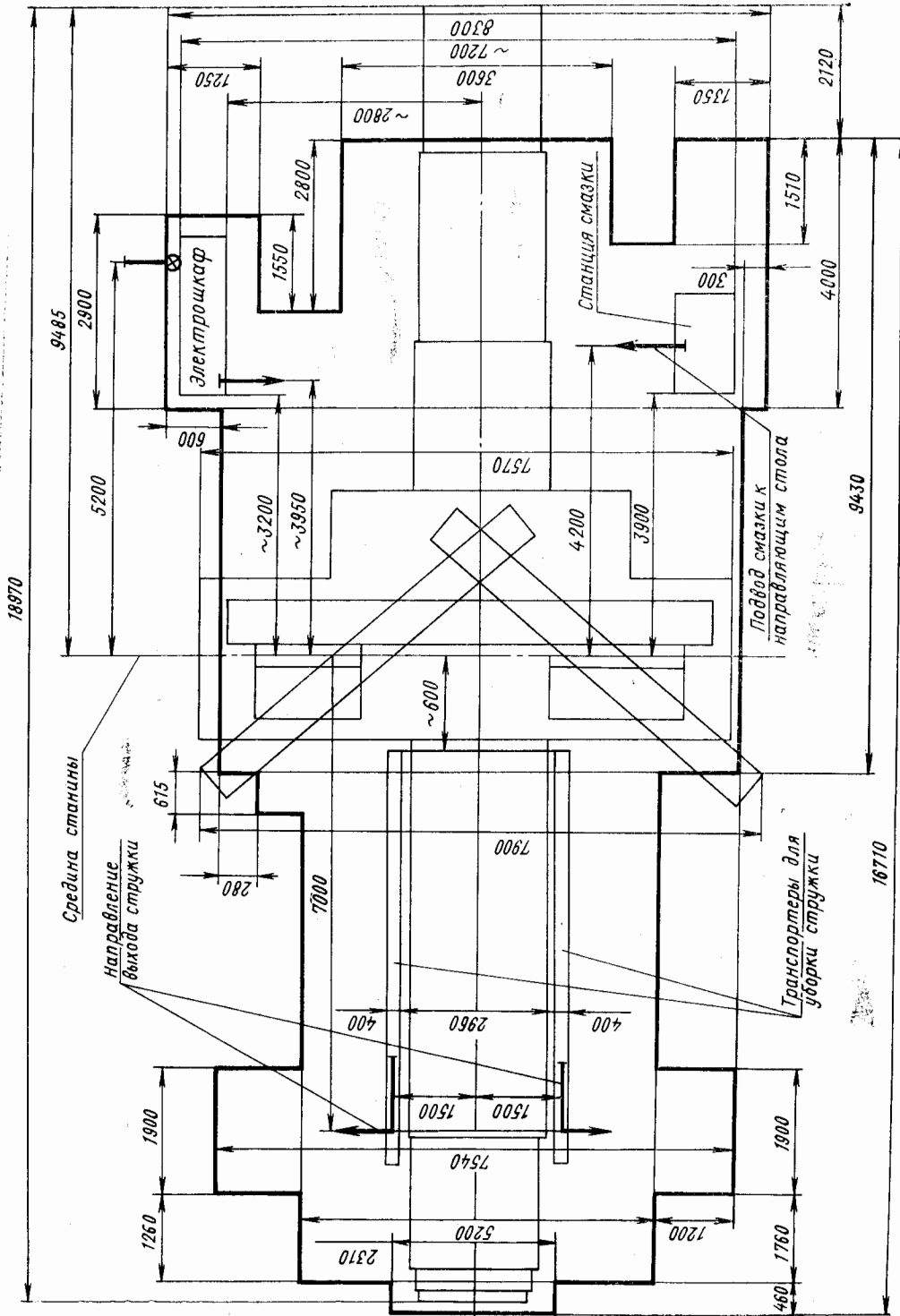
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



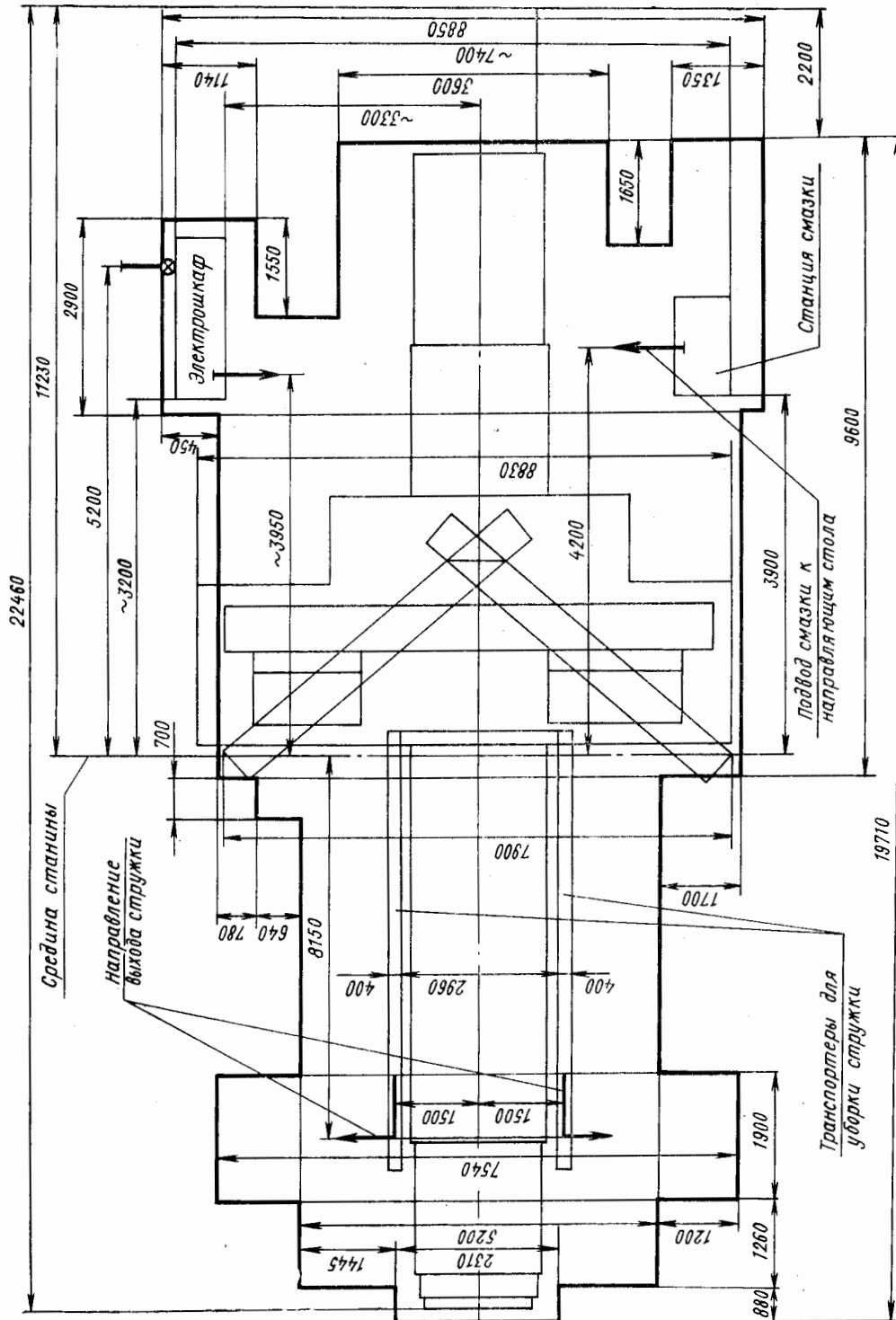
Мо- дель	B	A	B	Γ_{min}	D_1	D_2	E_1	E_2	C_2
6620	2000	2250	2485	680	240	1765	175	2180	350
6625	2500	2815	3050	680	240	1765	175	2180	350

Модель	A	B	B	Γ	D	Число пазов
6620	210	28	46	20	36	9
6625	250	36	56	25	45	9

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СТАНКА МОДЕЛИ 6620



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СТАНКА МОДЕЛИ 6825



ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ

Масштаб 1 : 200

