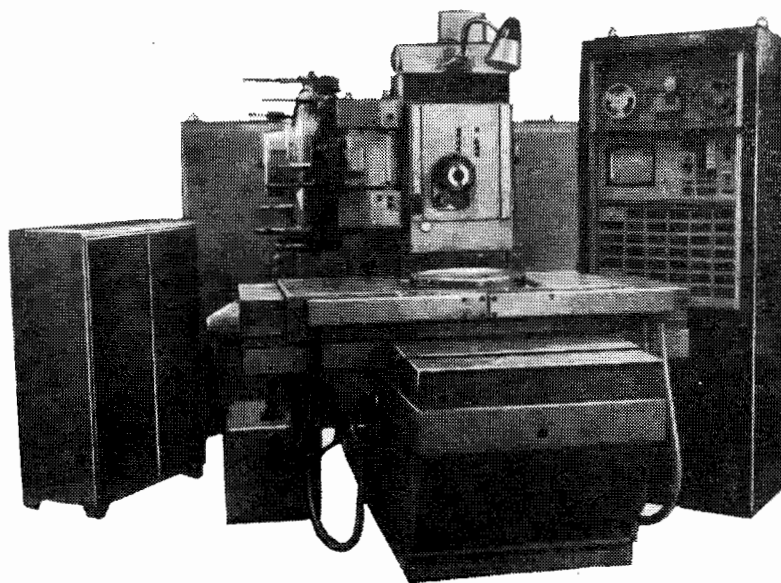


5. Станки фрезерной группы

02. Станки горизонтально-фрезерные

*ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «ЖАЛЬГИРИС»***ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНО-СВЕРЛИЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК
С КРЕСТОВЫМ ПОВОРОТНЫМ СТОЛОМ, ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНОЙ ИНСТРУМЕНТА****Модель 6902ПМФ2**

Станок предназначен для комплексной обработки корпусных деталей средних размеров ($300 \times 300 \times 300$ мм) со всех сторон, кроме базовых, без переустановок на столе.

На станке производится получистовое и чистовое фрезерование деталей из чугуна, стали, цветных металлов и пластмасс концевыми, торцовыми и дисковыми фрезами, а также сверление, растачивание, зенкерование, развертывание отверстий и нарезание резьб метчиками.

Шероховатость поверхности при расточке $R_a 1,6$ мкм.

Точность обработанных отверстий по 7 качеству.

Класс точности станка — П по ГОСТ 8—77.

Имеется электропроводка со штепсельными разъемами для выносного оборудования.

Проектная организация — Специальное конструкторское бюро прецизионных станков при Одесском заводе прецизионных станков им. XXV съезда КПСС.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
МОСКВА 1980

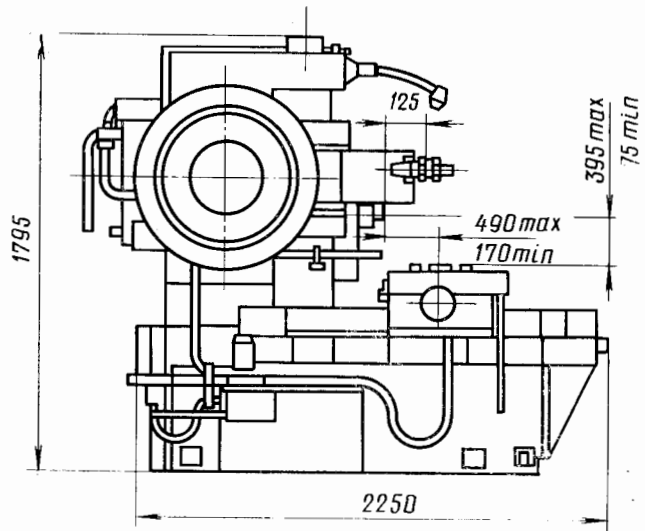
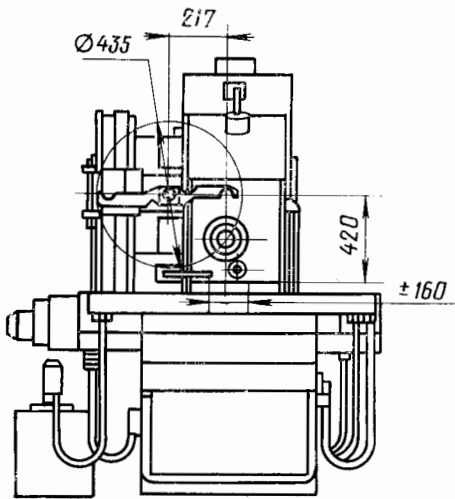
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр поворотного стола, мм	400	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	50
Рабочая поверхность стола (длина × ширина), мм	320×250	Электродвигатели:	
Длина обработки, мм	320	вращения инструментального магазина:	
Диаметр сверления, мм	30	тип	АОЛ-22-4, М361
Емкость инструментального магазина, шт.	30	мощность, кВт	0,4
Наибольший диаметр инструмента, загружаемого в магазин без пропуска гнезд (с пропуском гнезд)	63 (100)	частота вращения, об/мин	1400
Наибольший размер обрабатываемого изделия, мм	400	вращения циклового кулака:	
Наибольшее перемещение стола в продольном (X) и поперечном (Z) направлениях, мм	320	тип	АОЛ-012-4, М361-1
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	100	мощность, кВт	0,18
Наибольшее перемещение шпиндельной головки (Y), мм	320	частота вращения, об/мин	1390
Наименьшее расстояние от торца шпинделя до центра стола, мм	170	привода вращения шпинделя:	
Наименьшее расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	15	тип	ПТЗ-8/220, М363
Поворот стола (B) град.	360	мощность, кВт	3
Точность линейных перемещений, мм:		частота вращения, об/мин	1000/3000
в поперечном направлении (Z)	0,020	привода перемещения стола, салазок, шпиндельной головки и поворота стола (3 шт.):	
в продольном направлении (X)	0,010	тип	ПСТ-42, М301
в вертикальном направлении (Y)	0,010	мощность, кВт	0,37
Постоянство установки координат в автоматическом режиме, мм:		частота вращения, об/мин	5—3000
в поперечном направлении (Z)	0,010	зажима поворотного стола:	
в продольном направлении (X)	0,005	тип	АВО42-2М, М361
в вертикальном направлении (Y)	0,005	мощность, кВт	0,04
Точность установки угла поворота стола, с	16	частота вращения, об/мин	2700
Частоты вращения шпинделя, об/мин	50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600; 2000; 2500	насоса охлаждения:	
Подача продольная, поперечная и вертикальная, мм/мин	2,5; 3,2; 4,0; 6,3; 8,0; 10,0; 12,5; 16,0; 20,0; 25,0; 31,5; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0; 125,0; 160,0; 200,0; 250,0; 315,0; 400,0	тип	ПА-22
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс·м	16,0	мощность, кВт	0,12
Максимальное усилие подачи, кгс	500	производительность, л/мин	20
Привод, габарит и масса станка		Емкость бака охлаждающей жидкости, л	40
Питающая электросеть:		Габарит, мм:	
род тока	Переменный трехфазный	станка без выносного оборудования. 2780×2050×1860	
частота, Гц	50	с выносным оборудованием	4450×4100×1900
напряжение, В	380	электрошкафа	2000×600×1530
Тип автомата на вводе	АЕ 2043-10	системы программного управления	700×523×1900
		инструментального шкафа	685×410×1130
		станции подачи охлаждающей жидкости	500×360×555
		Масса, кг:	
		станка без выносного оборудования	2520
		с выносным оборудованием	4000
		Система программного управления	
		Тип	Размер 2М-1206
		Вид индикации	Цифровая
		Число управляемых координат	4
		Программные параметры	Координатные перемещения по осям X, Y, Z, инструмент, частота вращения шпинделя, величины подач по осям X, Y
		Программоноситель	Перфолоспта восьмидорожечная
		Код	ISO
		Смещения нуля	На длине перемещения по осям X, Y, Z

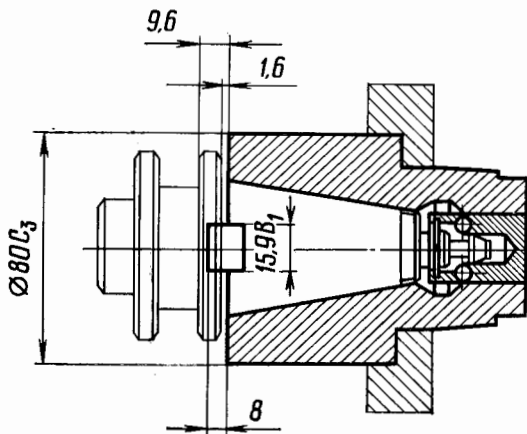
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6902ПМФ2	Станок	1			Центроискатель	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Патрон цапговый с конусом Морзе 4 для фрез с цилиндрическим хвостовиком диаметром 3—12 мм	1	
	Система охлаждения режущего инструмента	1		КБ6151-4004	Патрон цапговый с конусом Морзе 4 для фрез с цилиндрическим хвостовиком диаметром 14—20 мм	1	
	Электрошкаф	1					
	Кабель со штепсельными разъемами	1			Руководство по эксплуатации станка	1	
СТП342-72-01	Шкаф инструментальный	1					
Размер 2М-1206	Система числового программного управления	1					
	Втулка переходная под хвостовик с конусом Морзе 1; 2(2); 3(3); 4(3) с резьбой	9					
	Втулка переходная под хвостовик с конусом Морзе 1 (2); 2(3); 3(3); 4(3) с лапкой	11					
	Оправка с торновой шпонкой для насадных фрез	4	Ø27(2); 32(2)				
	Патрон резьбонарезной для метчиков М5—М8	1					
					Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
				6902ПМФ2.80.04	Втулка переходная под хвостовик с конусом Морзе 4 с резьбой	2	
				6902ПМФ2.80.05	Втулка переходная под хвостовик с конусом Морзе 1 с лапкой	1	
				6902ПМФ2.80.14	Патрон резьбонарезной для метчиков М5—М8, М8—М10	2	
				6902ПМФ2.80.17	Головка быстроходная	1	

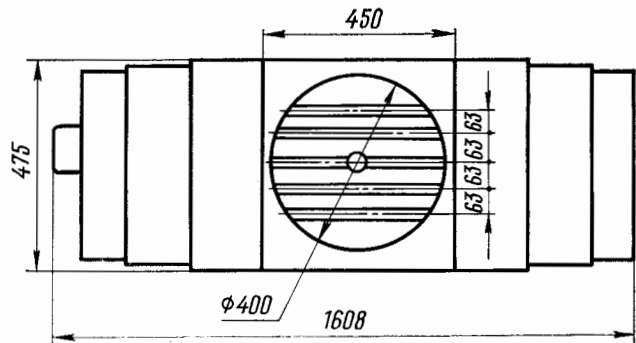
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



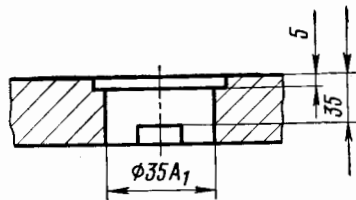
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



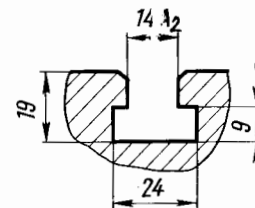
Эскиз конца инструмента



Стол

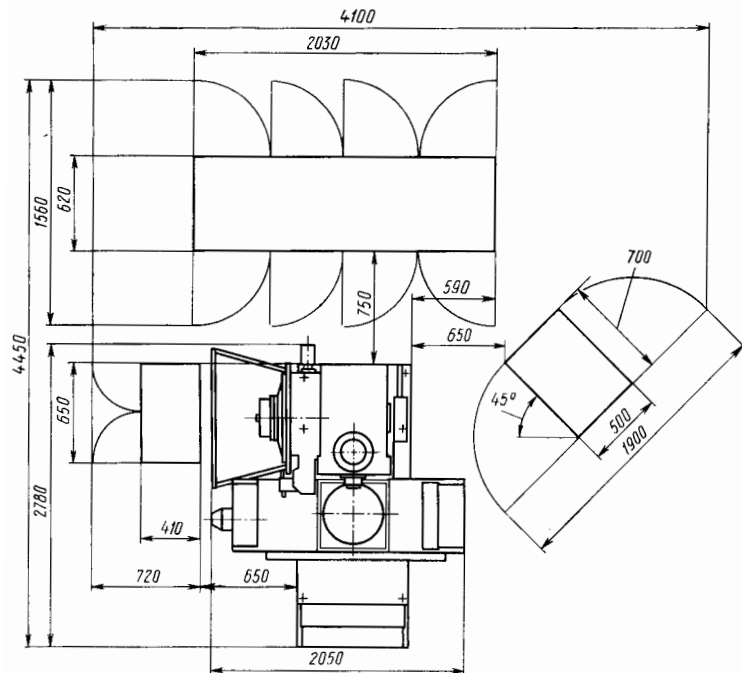


Центральное отверстие стола

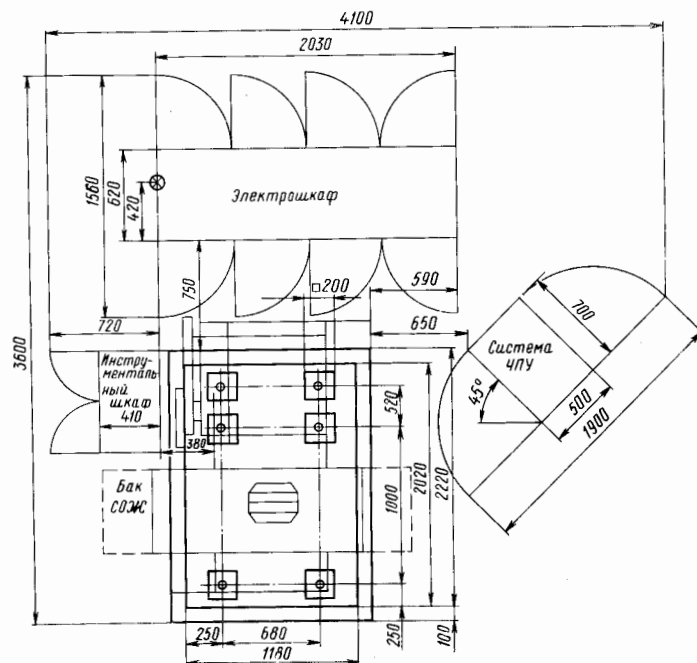


Паз стола

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ
ПРИ КРЕПЛЕНИИ СТАНКА АНКЕРНЫМИ БОЛТАМИ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 100

