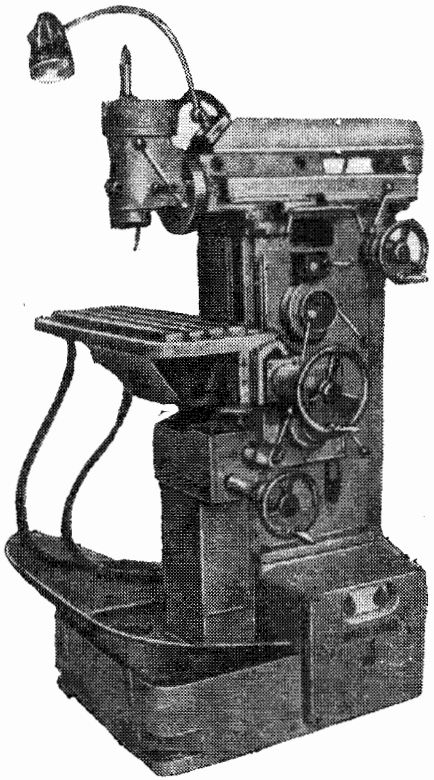
ЕРЕВАНСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 675П



Станок предназначен для фрезерования, сверления, растачивания и других видов обработки деталей в различных плоскостях и под разными углами наклона в широком диапазоне режимов резания.

Наличие горизонтального и поворотного вертикального шпинделей, а также большого количества принадлежностей к станку делают его широкоуниверсальным, удобным для работы в инструментальных цехах машиностроительных заводов при изготовлении приспособлений, инструмента, рельефных штампов и других изделий.

Класс точности станка П.

Шероховатость обработанной поверхности *Ra* 2,5.

МОСКВА 1976

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина), *мм*	200×500
Размеры обрабатываемых деталей, *мм*:	
наименьшие	50×50×10
наибольшие	320×200×300
Масса обрабатываемых деталей, *кг*	0,5—80
Наибольшее перемещение стола, *мм*:	
продольное	320
вертикальное	300
Наибольшее перемещение шпиндельной бабки, *мм*	200
Точность делительной цепи круглого поворотного стола и делительной головки, *сек*:	
без делительного диска	100
с делительным диском	130
Частота вращения шпинделя, *об/мин*:	
горизонтального	50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600
вертикального	63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600; 2000
Величины подач стола и шпиндельной головки, *мм/мин*	12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400
Скорость быстрых перемещений стола и шпиндельной головки, *мм/мин*	935
Наибольший допускаемый крутящий момент на шпинделе, *кгс · м*:	
горизонтальном	21,4
вертикальном	15,5

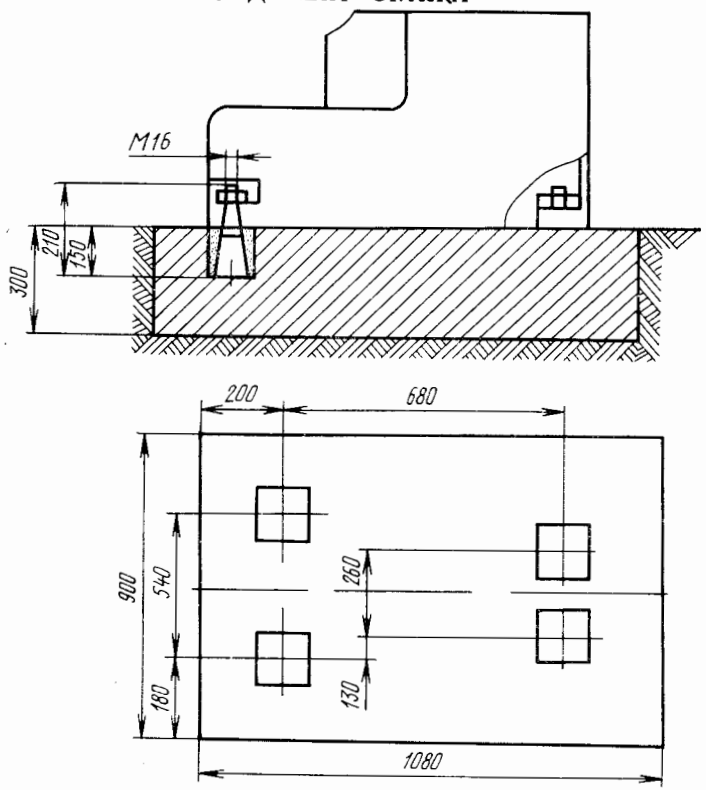
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Тип автомата на вводе	АК63-3М
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, *а*	6
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	4А×80В4У3
мощность, *квт*	1,5
частота вращения, *об/мин*	1400
Производительность электронасоса охлаждения, *л/мин*	22
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*	1110×1170×1650
Масса станка, *кг*:	
без принадлежностей	770
с принадлежностями	1100
Масса инструментального шкафа, *кг*	85

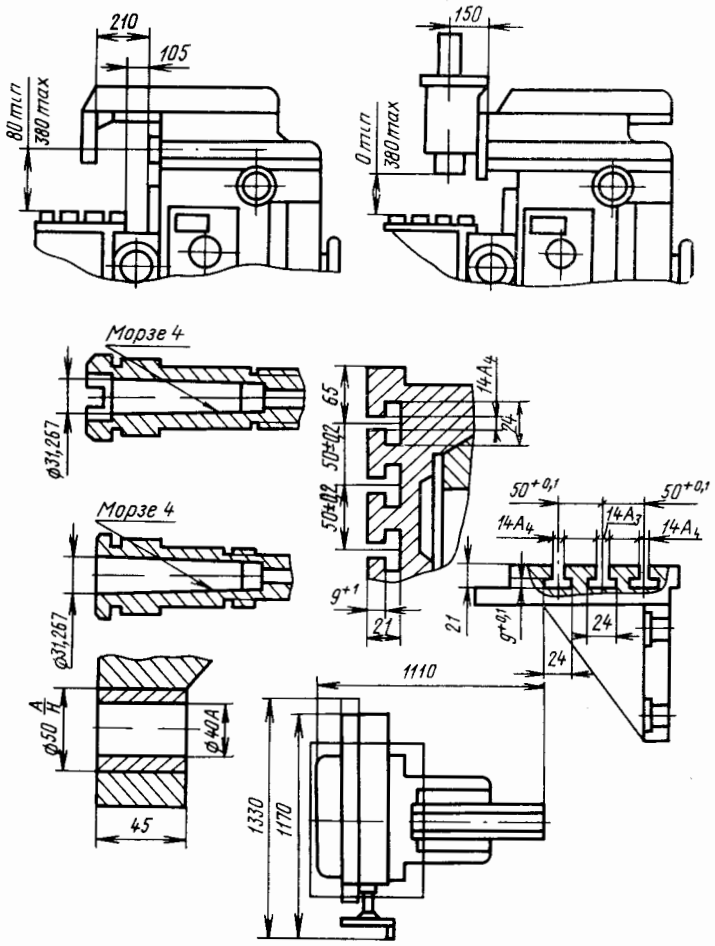
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
675П	Станок в сборе	1	
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка			
	Ключ	1	
	Ключ гаечный укороченный А-32	1	
	Ключ гаечный укороченный А-46	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размером от 2,5 до 36 *мм* для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2	
ГОСТ 577—68	Индикатор 44-2 класс 0	1	
	Втулка переходная	6	Морзе 4/3; 4/2; 4/1
ГОСТ 2682—44	Оправка фрезерная	3	∅ 16; 22; 27
ГОСТ 8522—70	Оправка	1	
	Патрон сверлильный	1	
	Прихват	4	
	Прихват 12×80—0×60—0×90	4	
	Рукоятка	2	
	Тиски	1	
	Патрон цанговый	1	
	Цанга	9	∅3; 5; 4; 6; 8; 10; 12; 14; 16
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый, тип II	1	
	Винт	3	
	Гайка	1	
	Инструментальный шкаф	1	
	Колесо зубчатое	2	*z*=18; 20
	Колесо зубчатое	12	
	Ключ	3	*s*=3,2; 8; 19
	Ключ гаечный укороченный	1	
А-430-23158	Ключ	1	
	Резец подрезной	1	
	Резец расточный	8	∅ 5,5(2); 9(2); 12(2); 15(2)
	Быстроходная головка	1	
	Винт	1	
	Угловой универсальный стол	1	
	Хобот	1	
	Центр упорный с конусом Морзе 4	1	
	Центр	2	
	Центроискатель	1	
	Шомпол	1	
	Шайба	1	
	Винт	3	
	Втулка	3	
	Гитара к делительной головке	1	
	Гайка	1	
	Делительная головка	1	
	Долбежная головка	1	
	Кольцо	1	
	Круглый стол	1	
	Кронштейн	1	
	Оправка	1	
	Планшайба	1	
	Поводок	1	
	Резцедержатель	1	
ГОСТ 11371—68	Шайба	4	
ГОСТ 8789—68	Шпонка призматическая	1	4×4×10

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 100

675Л

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ