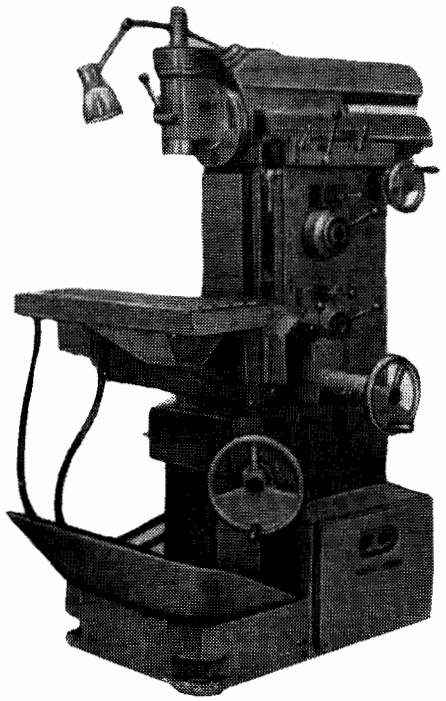
ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМУНАРАС»

ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ, ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ

Модель 676П



Станок предназначен для фрезерования изделий при помощи горизонтального шпинделя цилиндрическими, дисковыми и фасонными фрезами и поворотного вертикального шпинделя — торцовыми, концевыми и шпоночными фрезами.

На станке можно выполнять ряд фрезерных и расточных работ с высокой точностью, которая может быть достигнута, если станок установлен в помещении с постоянной температурой 20±2°С и влажностью 65±5%, если вблизи станка нет источников тепла и вибрации.

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

Широкий диапазон оборотов и подач, наличие механических подач и быстрых перемещений обеспечивают экономическую обработку различных деталей на оптимальных режимах.

Станок применяется в единичном и мелкосерийном производстве.

Класс точности станка П.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наименьшее и наибольшее расстояния от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, *мм*	80—460
Наименьшее и наибольшее расстояния от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, *мм*	0—380
Наименьшее и наибольшее расстояния от торца станины до оси вертикального шпинделя, *мм*	125—375
Наибольшее расстояние от торца горизонтального шпинделя до торца подвески, *мм*	298
Конус вертикального и горизонтального шпинделей	Морзе 4
Горизонтальный и вертикальный шпиндели	
Диаметр отверстий шпинделей, *мм*	16,8
Наибольший ход шпиндельной бабки, *мм*	250
Наибольшее осевое перемещение вертикального шпинделя, *мм*	60
Наибольший угол поворота вертикальной головки в вертикальной плоскости, *град*	±90

МОСКВА 1975

Цена деления лимбов, *мм*	0,05
Цена деления линейки, *мм*	1

Основной стол

Рабочая поверхность (ширина×длина), *мм*	250×630
Наибольший ход, *мм*:	
продольный	400
вертикальный	380
Число Т-образных пазов	3
Ширина Т-образных пазов, *мм*	14
Расстояние между Т-образными пазами, *мм*	50

Угловой горизонтальный стол

Рабочая поверхность стола (ширина×длина), *мм*	250×800
Число Т-образных пазов	5
Ширина Т-образных пазов, *мм*	14
Расстояние между Т-образными пазами, *мм*	50

Угловой универсальный стол

Рабочая поверхность стола (ширина×длина), *мм*	200×630
Наибольший угол поворота, *град*:	
в горизонтальной плоскости	±20
наклон короткой стороны	±30
наклон длинной стороны	±45

Круглый стол

Диаметр рабочей поверхности стола, *мм*	250
Высота стола, *мм*	110
Передаточное отношение червячной пары	1:120

Головка делительная

Высота центров, *мм*	107
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра поддержки, *мм*	220
Наибольший угол поворота головки в плоскости крепления, *град*	±90
Передаточное отношение червячной пары	1:40
Конус шпинделя	Морзе 4

Гитара для дифференциального деления и нарезки спиралей

Наибольший шаг нарезаемой спирали, *мм*	5380

Головка быстроходная

Передаточное отношение	2,6
Наибольшее число оборотов в минуту	5300

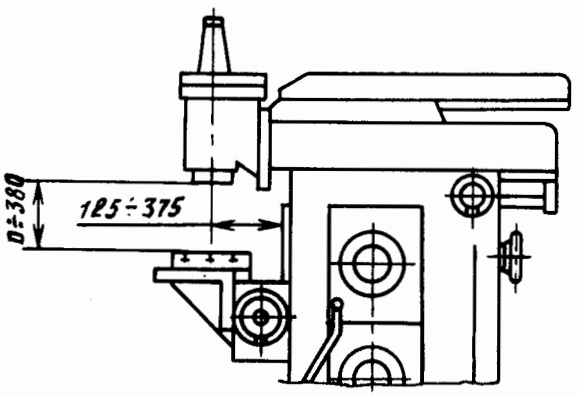
Механика станка

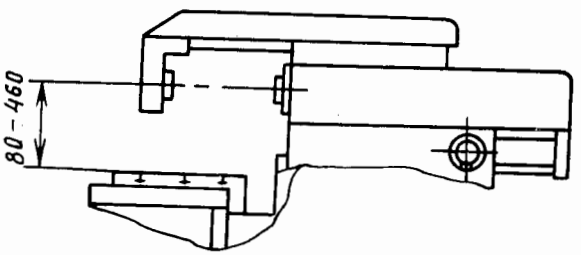
Количество скоростей горизонтального шпинделя	16
Частота вращения горизонтального шпинделя, *об/мин*	50; 63; 80; 100; 130; 165; 205; 250; 325; 410; 515; 630; 840; 1060; 1320; 1630
Количество скоростей вертикального шпинделя	16
Частота вращения вертикального шпинделя, *об/мин*	63; 80; 100; 120; 160; 205; 255; 315; 410; 515; 640; 790; 1050; 1330; 1655; 2040
Количество продольных подач стола	16
Продольные подачи стола, *мм/мин*	13; 17; 21; 26; 33; 42; 52; 64; 82; 104; 130; 160; 200; 255; 320; 395
Количество вертикальных подач стола	16
Вертикальные подачи стола, *мм/мин*	13; 17; 21; 26; 33; 42; 52; 64; 82; 104; 130; 160; 200; 255; 320; 395
Количество подач шпиндельной бабки	16
Подачи шпиндельной бабки, *мм/мин*	13; 17; 21; 26; 33; 42; 52; 64; 82; 104; 130; 160; 200; 255; 320; 395
Быстрый ход стола (продольный и вертикальный) и шпиндельной бабки, *мм/мин*	935

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50 или 60
напряжение, *в*	220 или 380
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-31-4-С1 (АОЛ2-31-4-С1) или М301
мощность, *квт*	2,2
число оборотов в минуту при частоте 50 и 60 *гц*	1430 или 1730
электронасоса:	
тип	ПА-22-С1
мощность, *квт*	0,12
число оборотов в минуту при частоте 50 и 60 *гц*	2880 или 3340
производительность насоса, *л/мин*	22
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*	1285×1215×1780
Масса станка (без электрооборудования), *кг*	910

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



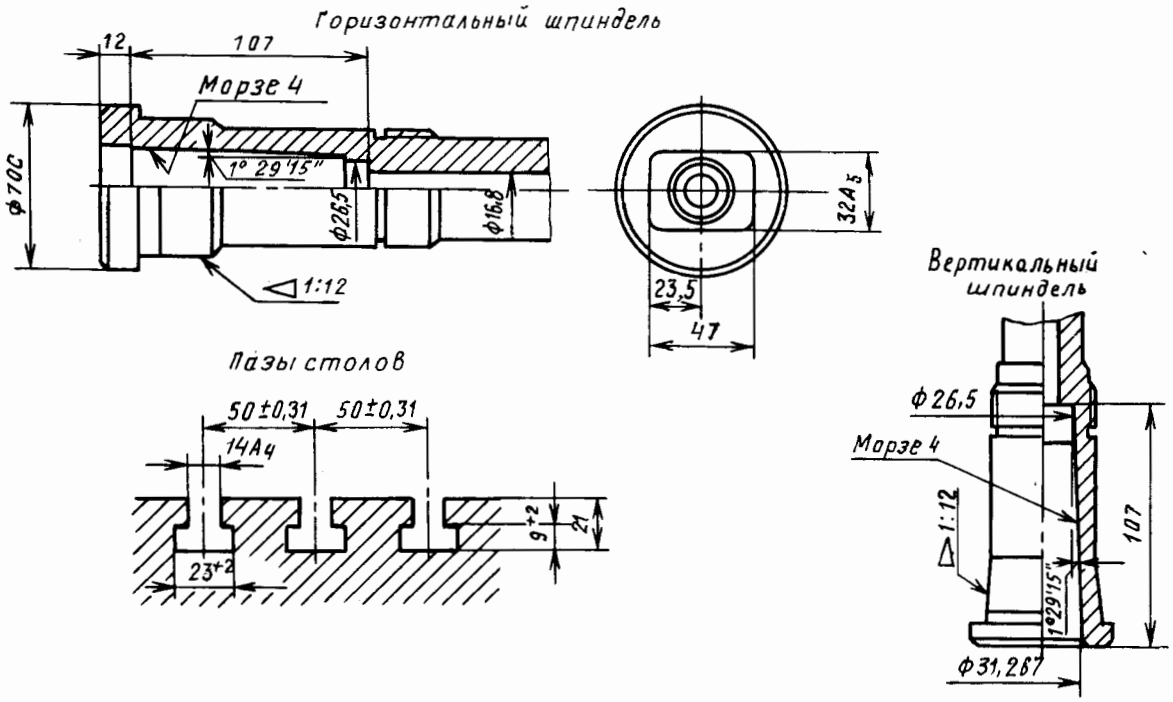


ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

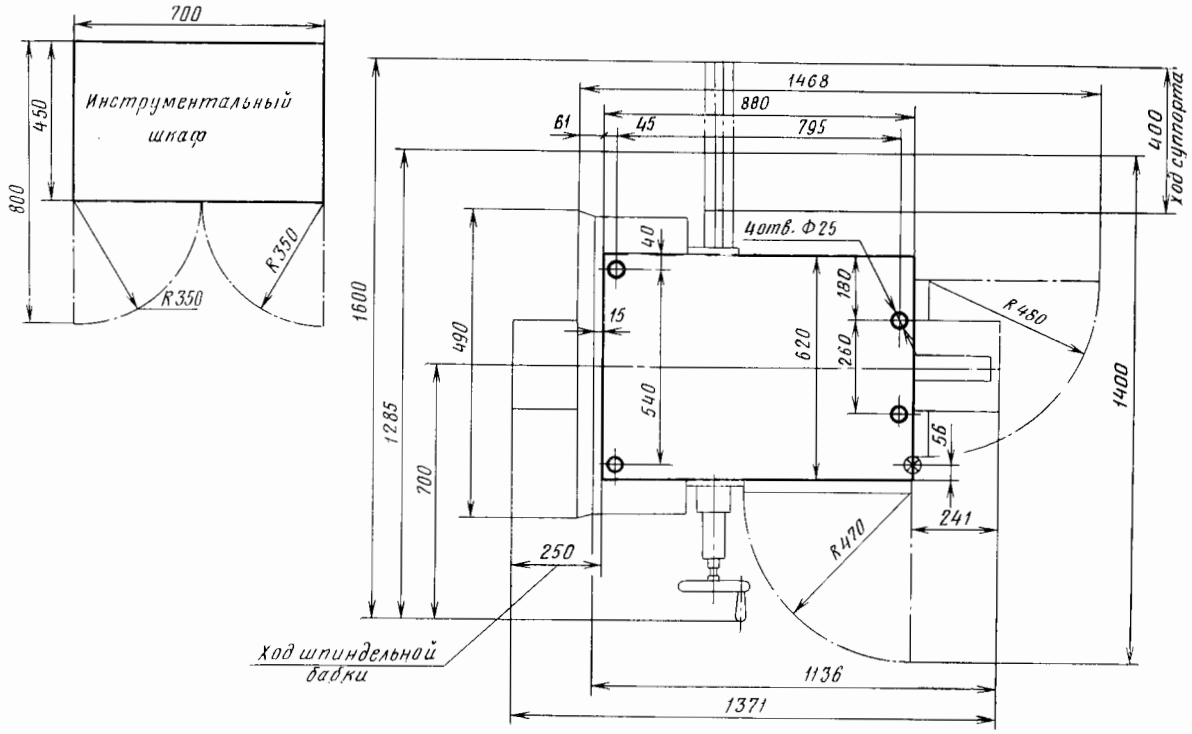
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Исполнение 676П		
	Вертикальная шпиндельная головка	1	
	Угловой стол	1	
ГОСТ 14904—69	Тиски поворотные	1	
	Патрон цанговый	1	
	Цанга	9	∅ 3; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16
	Оправка	3	∅ 16; 22; 27
ГОСТ 3643—54	Шприц смазочный	1	
	Втулка переходная	3	
ГОСТ 17199—71	Отвертка	2	А150×0,5; А200×0,9
	Прижим	4	
ГОСТ 577—68	Индикатор часового типа ∅ 42 *мм*	1	Цена деления 0,01 *мм*
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	5	*s*=10×12; 14×17; 19×22; 24×27; 32×36

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Изделия, поставляемые за отдельную плату		
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек	1	45×52
	Ключ гаечный	5	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	*s*=7; 8
	Рукоятка	1	
Д73-72	Ключ	1	
	Гайка	1	
	Сухарь	4	
	Сухарь	4	5×10(3); 6×12
	Втулка переходная	3	
	Контрольная оправка	1	
	Протирочный конус	1	
ГОСТ 8522—70	Патрон сверлильный	1	
ГОСТ 2682—44	Оправка	1	
	Щиток	4	
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Каталог запасных частей	1	

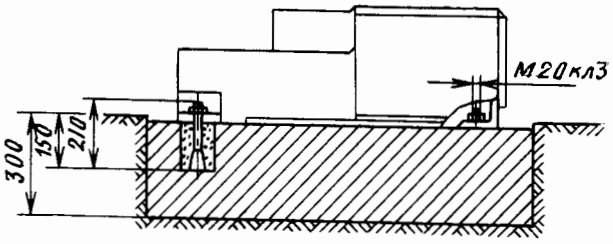
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

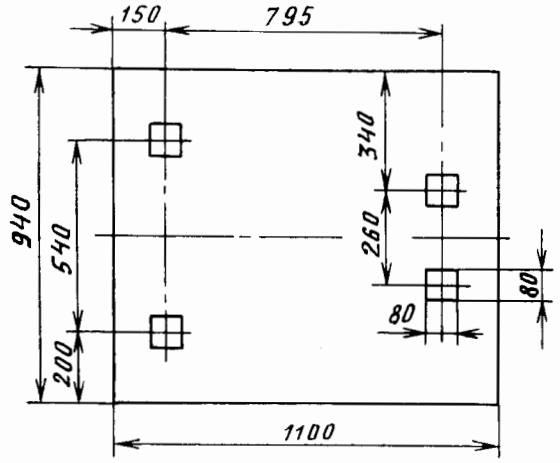


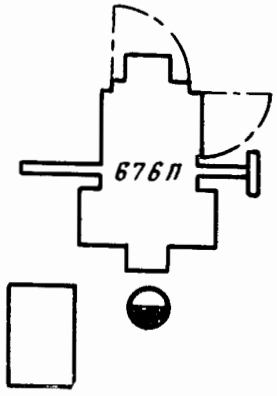
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА





ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50