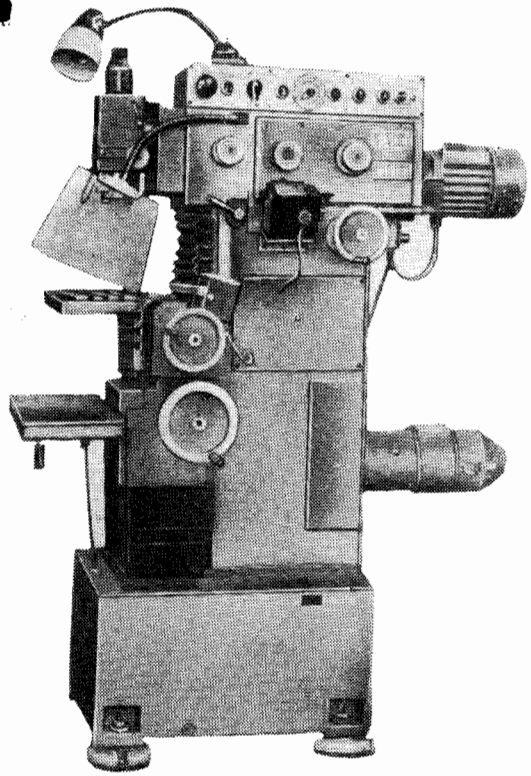
ОКП 38 1634 1205
38 1634 1207

УДК 621.914.3-115

ЕРЕВАНСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

СТАНОК ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ

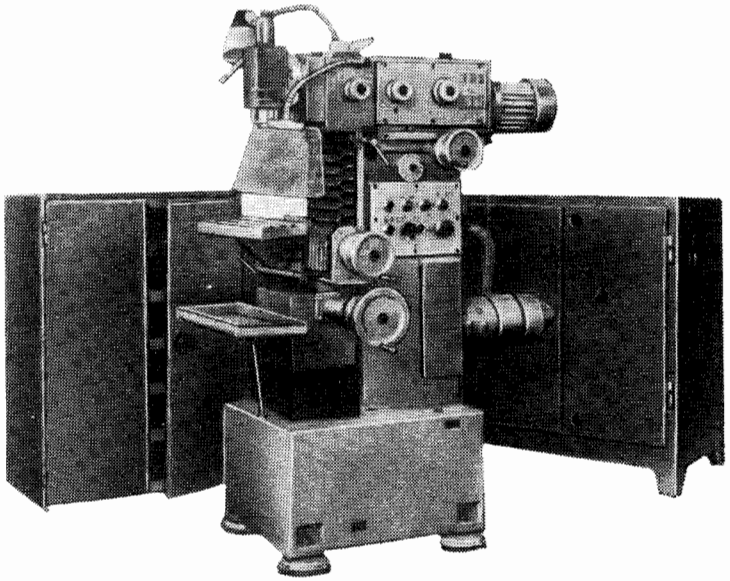
Модель 6712В; 6712П



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 LpA для модели 6712В 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 6712П	Модель 6712В
Размеры основного вертикального стола:		
рабочая поверхность, мм:		
ширина		125
длина		320
количество пазов		3
ширина центрирующего паза, мм		12Н8
ширина остальных пазов, мм		12Н11
расстояние между пазами, мм		32
Наибольшее перемещение (ручное и механическое) основного вертикального стола, мм:		
продольное		200
вертикальное		250
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, мм		30—312
Наибольшее перемещение шпиндельной бабки, мм		125
Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, мм		0—282
Расстояние от торца горизонтального шпинделя до торца опоры хобота, мм		190
Наибольшее перемещение гильзы вертикальной головки, мм		40
Наибольший угол поворота вертикальной головки в плоскости крепления, град		±90 ±1
Частота вращения горизонтального и вертикального шпинделей, об/мин		63—3150
Максимальный крутящий момент на горизонтальном и вертикальном шпинделях, кгс·м		7; 3
Продольная, поперечная и вертикальная подача (регулирование бесступенчатое), мм/мин		6,3—250
Величина ускоренных перемещений основного вертикального стола, суппорта и бабки шпиндельной в продольном, поперечном и вертикальном направлениях, мм/мин		1250
Цена деления лимбов ручного перемещения, мм:		
основного вертикального стола	0,02	—
шпиндельной бабки	0,02	—
суппорта		0,02
Цена деления отсчетного устройства, мм:		
основного вертикального стола	—	0,005
шпиндельной бабки	—	0,005
Размеры углового горизонтального стола:		
рабочая поверхность, мм:		
ширина		125
длина		400
количество пазов		3
ширина центрирующего паза, мм		12Н8
ширина остальных пазов, мм		12Н11
расстояние между пазами, мм		32
Масса углового горизонтального стола, кг		28
Размеры круглого стола:		
диаметр рабочей поверхности, мм		160
количество пазов:		
поперечных		1
продольных		1
ширина пазов, мм		12Н8
высота стола, мм		85±1
Масса круглого стола, кг		15
Размеры делительной головки:		
расстояние от торца шпинделя до центра серьги, мм		125±2
наибольший угол поворота головки в плоскости крепления, град		±90 ±1
передаточное отношение червячной пары		1 : 40
высота центров, мм		70±1
Масса делительной головки, кг		15
Размеры быстроходной головки:		
частота вращения, об/мин		157,5—7875
передаточное число		2,5
Масса быстроходной головки, кг		1,5
Размеры углового универсального стола:		
рабочая поверхность, мм:		
ширина		125
длина		320
количество пазов		3
ширина центрирующего паза, мм		12Н8
ширина остальных пазов, мм		12Н11
расстояние между пазами, мм		32
наибольший угол поворота, град:		
в горизонтальной плоскости		±20 ±1
в вертикальной плоскости:		
наклон длинной стороны		±45 ±1
наклон короткой стороны		±30 ±1
Масса углового универсального стола, кг		17
Размеры фрезерной головки:		
наибольший угол поворота головки в плоскости крепления, град		±90 ±1
Масса фрезерной головки, кг		22
Размеры подрезной головки:		
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 6712П	Модель 6712В
Размеры универсального поворотного стола:		
рабочая поверхность, мм:		
ширина	100	
длина	100	
количество пазов	3	
ширина центрирующего паза, мм	8Н9	
ширина остальных пазов, мм	8Н11	
расстояние между пазами, мм	32	
наибольшее перемещение (ручное), мм:		
продольное	50	
поперечное	50	
Масса универсального поворотного стола, кг	10	

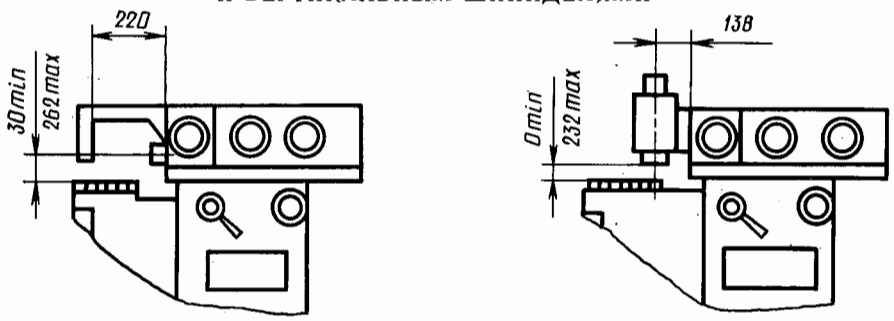
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		
род тока	Переменный трехфазный	
частота, Гц	50	
напряжение, В	380	
Напряжение, В:		
цепей управления	Переменный—110	
цепей местного освещения	Переменный—24	
цепей сигнализации	Переменный—5	
цепей подсветки отсчетного устройства	Переменный—8	
Электродвигатели:		
главного движения:		
тип	4АХ71ВЧУ3, исп. М300; 4АХ71ВЧУ4, исп. М300	
мощность, кВт	0,75	
частота вращения, об/мин	1370	
подач:		
тип	ПСТ-42П, исп. М301;	ПСТ-42В, исп. М301
мощность, кВт	0,37	
частота вращения, об/мин	3000	
насоса охлаждения:		
тип	ПА-22-С1	
мощность, кВт	0,12	
производительность, л/мин	22	
частота вращения, об/мин	2800	
системы смазки:		
тип	4АА50АЧУ3; 4АА50АЧУ4, исп. М100	
мощность, кВт	0,06	
частота вращения, об/мин	1330	
Габарит, мм:		
электрошкафа	780×560×1105	
станка без выносного оборудования	1140×880×1320	
станка с выносным оборудованием	2260×2000×1320	
Масса, кг:		
инструментального шкафа	85	
электрошкафа	115	
станка:		
без выносного оборудования	550	560
с выносным оборудованием	720	730

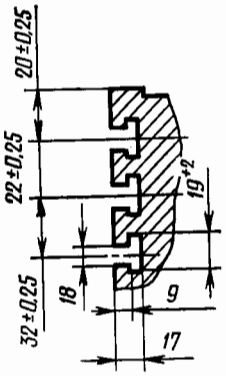
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6712П и 6712В	Станки в сборе	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
6712П.08.023	Ключ	1	S=3
6712П.08.024	Резец расточный	1	⌀ 5
6712П.08.025	Резец расточный	1	∅ 6
6712П.08.026	Резец расточный	1	∅ 5,5
6712П.08.027	Резец расточный	1	∅ 9
6712П.08.028	Резец расточный	1	∅ 12
6712П.08.029	Резец расточный	1	∅ 15
6712П.27.000	Ключ к головке долбежной	1	
6712П.31.000	Ключ к столу угловому универсальному	1	
6712П.13.000	Тиски универсальные	1	
6712П.16.000	Стол круглый делительный	1	
6712П.17.000	Головка делительная	1	
6712П.18.000	Центроискатель	1	
6712П.19.000	Резцедержатель	1	
6712П.20.000	Борштанга для расточки отверстий диаметром 15—20	1	
6712П.21.000	Борштанга для расточки отверстий диаметром 19—25	1	
6712П.22.000	Рискообразователь	1	
6712П.24.000	Головка фрезерная	1	
6712П.28.000	Рискообразователь универсальный	1	
6712П.31.000	Стол угловой универсальный	1	
6712П.32.000	Головка быстроходная	1	
6712П.33.000	Головка подрезная	1	
6712П.35.000	Микроскоп-центроискатель	1	
6712П.17025	Шестерня	1	
6712П.17026	»	1	
6712П.17027	»	1	
6712П.17028	»	1	
6712П.17029	»	1	
6712П.17031	»	1	
6712П.17032	»	1	
6712П.17033	»	1	
6712П.17034	»	1	

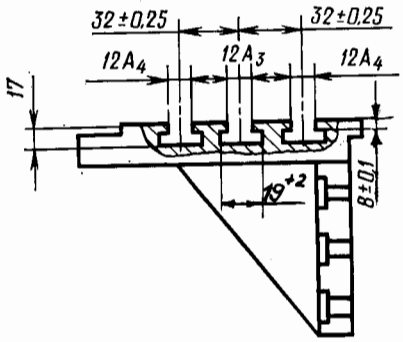
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА ПРИ РАБОТЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ И ВЕРТИКАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЯМИ



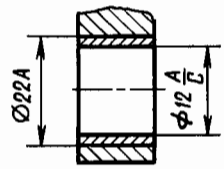
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Пазы основного вертикального стола

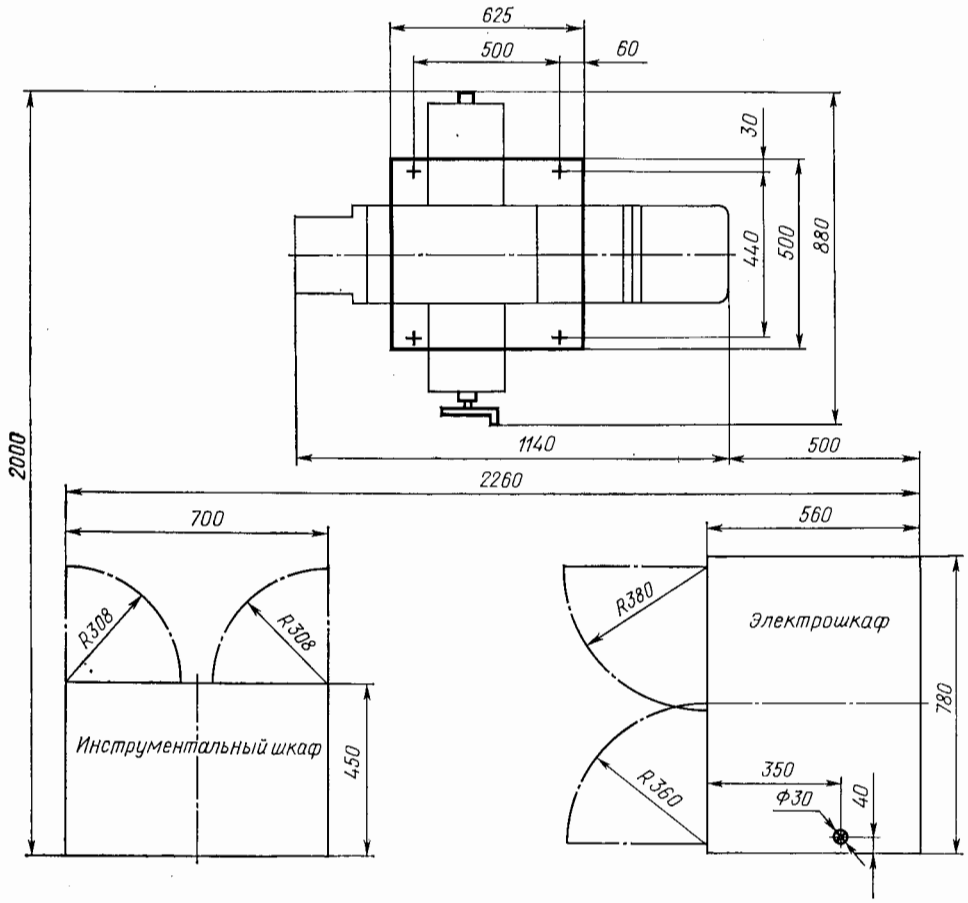


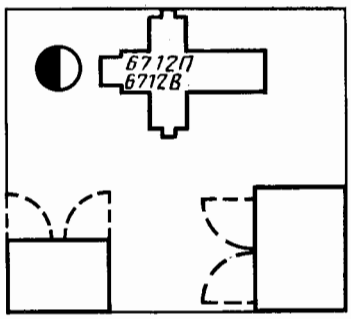
Пазы углового горизонтального стола



Посадочное отверстие хобота

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50