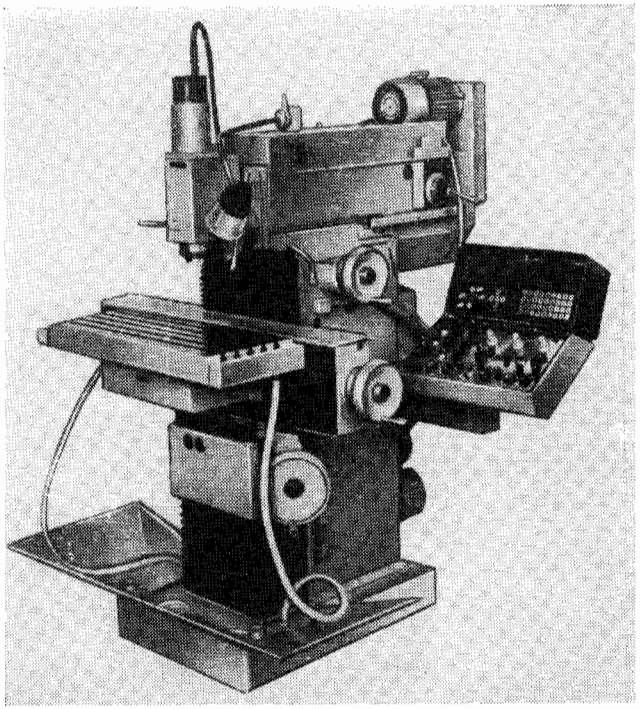
ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМУНАРАС»

СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ

Модель 67К25ПФ2-0



Предназначен для фрезерования изделий из различных материалов цилиндрическими, дисковыми, торцовыми, концевыми, шпоночными, фасонными и другими фрезами.

Станок оснащен системой программного управления и предназначен для обработки деталей по программе в системе прямоугольных координат горизонтальным и вертикальным шпинделями.

Климатическое исполнение и категория размещения станка по ГОСТ 15150—69 УХЛ категория 4, для работы при температуре 5—40° С. Высота над уровнем моря до 1000 м.

Класс точности станка П по ГОСТ 8—82Е.

Конструктивные и эксплуатационные особенности

Рациональное построение главного привода с короткой кинематической цепью (на 12 верхних ступенях участвуют две передачи, а на шести нижних — три передачи) способствует повышению его КПД и снижению шума.

В станке имеются бесступенчатое регулирование подач, механизированный зажим инструмента и направляющих, прямоугольные направляющие на всех направлениях перемещения.

Нижнее крепление винта вертикального перемещения обеспечивает ход 450 мм при относительно малой высоте станка.

Поворотный маховик вертикального перемещения улучшает эргономику и расширяет технологические возможности.

Станок оснащен большим количеством принадлежностей, расширяющих технологические возможности станка. Основные из них: фрезерная вертикальная головка, угловой горизонтальный стол, угловой универсальный стол, быстроходная головка, долбежная головка, делительная головка, приспособление для фрезерования спиральных канавок, круглый делительный стол, универсальные тиски, круглый горизонтально-вертикальный стол, инструментальный шкаф и др.

Разработчик — Вильнюсский станкостроительный завод «Комунарас».

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (салазки) по ГОСТ 6569—75, мм:	
основного	630×250
углового	800×320
Наибольшее продольное перемещение стола, мм:	
механическое	400
ручное	400
Наибольшее вертикальное перемещение стола, мм:	
механическое	440
ручное	450
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, мм	45—595
Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, мм	10—490
Количество скоростей вертикального и горизонтального шпинделей	18
Частота вращения горизонтального и вертикального шпинделей, об/мин	40—2000
Подача стола (регулирование бесступенчатое), мм/мин	10—1000
Ускоренный ход продольного и вертикального столов, мм/мин	1800
Наибольшая масса обрабатываемой детали (с приспособлением), кг	350
Конус вертикального и горизонтального шпинделей по ГОСТ 15945—70	Конус 40АТ5
Корректированный уровень звуковой мощности, дБа:	
холостой ход	93
под нагрузкой	95
Габарит станка (при максимальных перемещениях с угловым столом), мм, не более	1685×1655×1890
Масса станка (без принадлежностей), кг	1420
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, Гц	50
напряжение, В	380
Количество электродвигателей (с электронасосом)	4
Мощность электродвигателя привода главного движения, кВт	3,0
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	4,97
Производительность насоса, л/мин	3
Вместимость бака, л:	
гидросистемы	22
системы подачи СОЖ	16

Система числового и программного управления «ЛЮМО-61»

Число координат (X, Y, Z)	3
Измерение позиций	Импульсными линейными и круговыми датчиками
Дискретность системы при шаге шкалы датчика 20 мкм, мкм	1
Позиционирование	Ступенчатое (3 предварительные команды и точная остановка)
Заданный допуск по положению (учет перебега) при дискретности 1 мкм, мкм	0—9 (приращение 1 мкм)
Число декад	7 (со знаком «—»)
Входы для измерительных датчиков (X, Y, Z)	3 (по специальному заказу 1 вспомогательный для коррекции любой координаты)
Управляющие входы	Для пуска, переключения кадра, внешних референтных импульсов по всем трем координатам

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
67К25ПФ2-0	Станок в сборе	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Инструменты		
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6	5,5×7; 8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 32×36
ГОСТ 11737—74	Ключ	4	S=5; 6; 8; 10
ГОСТ 16984—79	Ключ	1	∅ 75+∅ 85
ГОСТ 16985—79	Ключ	1	∅ 22+∅ 60
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	3	0,6×4×160; 1×6,5×190; 1,6×10×260
	Принадлежности		
	Головка фрезерная вертикальная (установлена на станке)	1	
	Съемник (установлен на станке)	1	
	Стол угловой горизонтальный (установлен на станке)	1	
	Поддержка	1	
	Хобот (установлен на станке)	1	
	Контрольная оправка	1	
	Протирочный конус	1	
	Планка прижимная	4	
	Винт	4	
	Патрон цанговый	1	Конусность 7:24
	Цанга	9	∅ 3,0; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 16; 20
	Втулка	3	Конусность 7:24, конус Морзе 1, конус Морзе 2, конус Морзе 3
	Оправка горизонтальная	3	∅ 22; 27; 32
	Шаблон	1	
	Винт	7	
	Гайка	8	
	Щиток	3	
ГОСТ 2682—72	Оправка 6039-0003	1	2×1а
ГОСТ 13785—68	Оправка	2	∅ 22; 27
ГОСТ 13786—68	Оправка	2	∅ 22; 27
ГОСТ 8522—79	Патрон 6-В12	1	
ТУ2-024-5213—83	Стол РК8 7205-4003	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц 2 УХЛ.1	1	
ГОСТ 577—68	Индикатор ИЧ05 кл. 0	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Запасные части		
	Валик-шестерня	1	
	Сектор	2	
	Сухарь	5	
ГОСТ 1182—77	Лампа М024-40	1	
	Документация		
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Материалы по запасным частям	1	
	Электрооборудование станка (в соответствии с оснащенностью станка системой ЧПУ)	1	
	Эксплуатационно-техническая документация на привод подач	1	
	Руководство по эксплуатации преобразователей линейных перемещений	1	
	Инструкция по программированию (для станков с системой ЧПУ TNC135)	1	
	Эксплуатационно-техническая документация системы ЧПУ	1	

Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату

	Инструмент		
ТУ2-035-978—85	Втулки:		
	191.831.042	3	Конус Морзе 2
	191.831.044	2	Конус Морзе 4
	191.831.062	2	Конус Морзе 2
	191.831.063	2	Конус Морзе 3
ТУ2-035-697—79	Оправки:		
	191.431.042	2	∅ 27,0
	191.431.044	2	∅ 32,0
ТУ2-035-775—80	Оправки 11 55...70-253×40 кл. 2	2	
ТУ2-035-986—85	Патрон цанговый 191.113.040-Р	2 компл.	
ТУ2-035-776—80	Патрон 1-4×175	2	
ГОСТ 9795—84	Резцы 2142-0175 Т15К6	2	
ТУ2-035-898—82	Резцы расточные:	3	12×12
	21-4008-03	5	∅ 10
	2140-4008-09	5	∅ 16
ОСТ2 И20-1—80	Сверла*:		
	035-2300-1224	2	∅ 5,0
	035-2300-1242	2	∅ 6,8
	035-2300-1244	2	∅ 7,0
	035-2300-1258	2	∅ 8,5
	035-2300-1263	2	∅ 9,0
	035-2300-1275	2	∅ 10,2
	035-2300-1283	2	∅ 11,0
	035-2300-1308	2	∅ 14,0
	035-2300-1317	2	∅ 16,0
ГОСТ 9473—80	Фреза 2214-0153 ВК8	1	∅ 100,0
ТУ2-035-877—82	Фреза 100 Т15 К6-П	2	∅ 100,0
ОСТ2 И62-2—75	Фрезы:		
	035-2220-0102	10	∅ 12,0
	035-2220-0140	10	∅ 16,0
	035-2220-0160	10	∅ 20,0
	Принадлежности		
6П.55.00.000	Инструментальный шкаф	1	
6П.82.001	Угловой универсальный стол	1	
ГОСТ 14904—80	Тиски поворотные 7200-0210	1	

Изделия, поставляемые по требованию заказчика* за отдельную плату

	Сменные части		
75.86.127	Шестерня	2	$Z=18$
75.86.128	»	2	$Z=20$
75.86.129	Шестерня	2	$Z=21$
75.86.130	»	1	$Z=28$
75.86.131	»	2	$Z=32$
75.86.132	»	1	$Z=36$
75.86.133	»	1	$Z=40$
75.86.134	»	1	$Z=44$
75.86.135	»	2	$Z=48$
75.86.136	»	2	$Z=56$
75.86.137	»	1	$Z=72$
	Инструменты и принадлежности		
6725В.4.30.000-01	Головка быстроходная	1	
6725В.4.70.000	Головка долбежная	1	
6725В.5.40.000	Приспособление для фрезерования спиральных канавок	1	
6725В.5.50.000	Маховик	1	
6725В.8.10.000	Центроискатель	1	
6725В.8.40.000	Резцедержатель	1	
6725В.8.51.000	Борштанга	1	∅ 15—20
6725В.8.52.000	»	1	∅ 19—25
6725В.8.53.000	»	1	∅ 24—32
6725В.8.54.000	»	1	∅ 30—40
6725В.8.60.000	Микроскоп-центроискатель	1	
6725В.8.70.000	Рискообразователь	1	
5П 84.128	Оправка	1	
5П 85.001	Делительная головка	1	
5П 85.002	Задняя бабка	1	
6А75В.84.001	Стол круглый делительный	1	
6А75В.89.001	Тиски универсальные	1	
6П.86.001	Гитара настройки на сложное деление	1	
676П.89.00.000	Универсальное магнитное зажимное приспособление	1	
75.85.122	Поводок	1	
ГОСТ 2675—80	Патрон 7100-0003-П	1	∅ 125,0
ГОСТ 2575—79	Центр 7032-0190	1	
ТУ2-053-041—74	Опора равночастотная ОВ-31	4	

* Допускается замена на аналогичные сверла по ТУ2-035-813—81.

Условия транспортирования и хранения

Условия транспортирования — по ГОСТ 9.014—78, ГОСТ 23170—78 и ОСТ2 Н92-1—81.

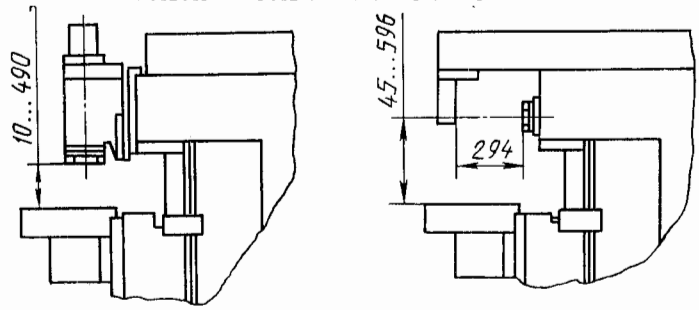
Категория условий хранения и транспортирования для внутренних поставок и для экспорта — Ж по ГОСТ 9.014—78.

Не допускается хранение станка в упакованном виде свыше срока действия консервации, указанного на упаковочном ящике.

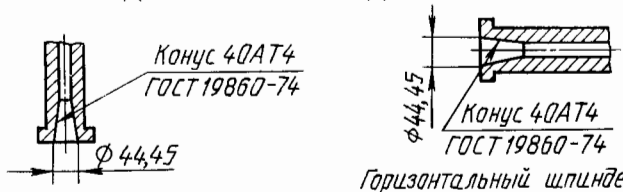
Требования по технике безопасности

Безопасность труда на станке обеспечивается его изготовлением в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.009—80 и ГОСТ 12.2.049—80.

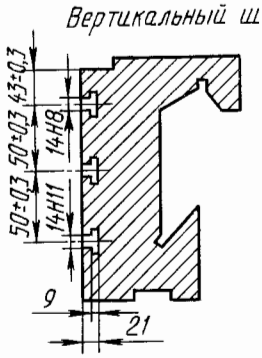
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



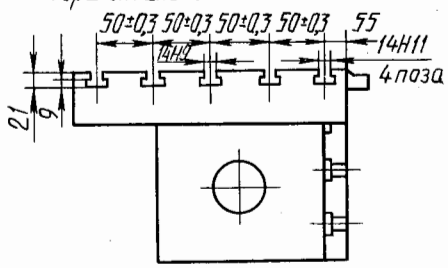
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Вертикальный шпиндель

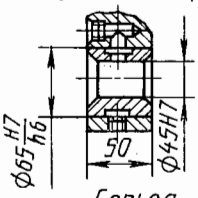


Горизонтальный шпиндель

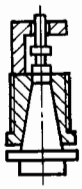


Угловой горизонтальный стол

Основной стол (салазки)

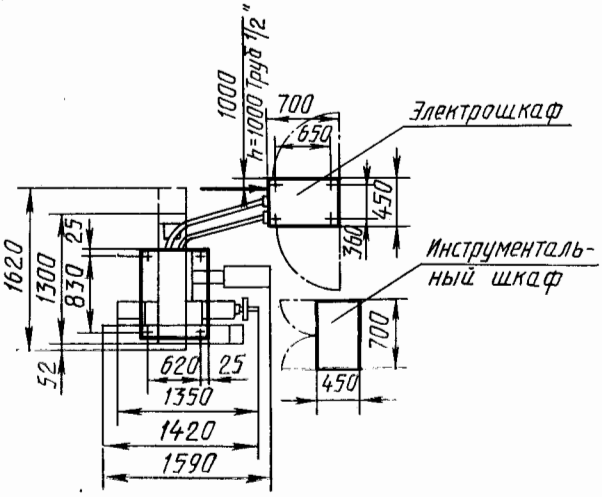


Серьга

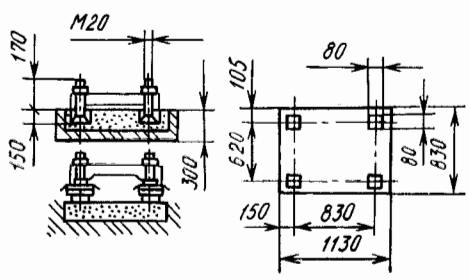


Крепление инструмента

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ



Редактор *И. В. Ледовская*
Технический редактор *В. Н. Прокофьева*
Корректор *Т. А. Обрезкова*

Сдано в набор 19.01.89. Подписано в печать 27.02.89. Т-03118. Формат 60×90¹/₈. Бумага мелов. Гарнитура литер. Печать высокая. Усл. печ. л. 0,5. Усл. кр.-отт. 0,75. Уч.-изд. л. 0,73. Тираж 9100 экз. Изд. № 66-2 (5.03.030). Заказ 197. Цена 15 к.

ВНИИТЭМР, 105203, Москва, 12-я Парковая ул., 5. Телефоны: редакции 463-12-81, отдела заказов и распространения НТП 465-46 54

Типография ВНИИТЭМРа, 142002, г. Щербинка Моск. обл., Типографская ул., 10.

© ВНИИТЭМР, 1989