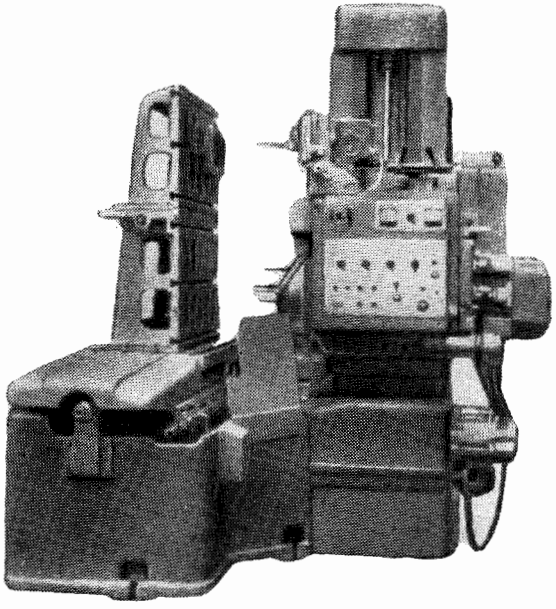
ЛЕНИНГРАДСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. СВЕРДЛОВА

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6441Б



Станок предназначен для обработки ковочных, гибочных и вырубных штампов, металлических моделей и пресс-форм.

Обработка производится по копирам, выполненным в масштабе 1 : 1.

На горизонтальном столе станка установлены опорные стойки (нижняя и верхняя) для крепления изделия и копира. К нижней опорной стойке крепится обрабатываемое изделие, к верхней — копир.

Обработка сложных поверхностей осуществляется перемещением бабки и стола в трех взаимно перпендикулярных направлениях:

в горизонтальном направлении — перемещением стола по станине;

в вертикальном направлении — перемещением шпиндельной бабки с поперечиной по стойке;

в осевом направлении — перемещением бабки по поперечине.

Шпиндель вращается на прецизионных подшипниках, смонтированных в пиноли, которая имеет осевое установочное перемещение вручную.

Для изменения чисел оборотов шпинделя станок оснащен коробкой скоростей и двухскоростным электродвигателем.

Перемещение стола и шпиндельной бабки осуществляется от отдельных электродвигателей постоянного тока через редукторы и винтовые передачи.

Каждый привод имеет два диапазона подач. Изменение подачи в пределах каждого диапазона достигается вариатором. Для непрерывного изменения подач диапазоны частично перекрываются.

Каждый редуктор имеет ручной привод для установочных перемещений стола и шпиндельной бабки.

Класс точности станка Н.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина), *мм*	630×1200
Наибольшие размеры обрабатываемой поверхности (ширина×длина), *мм*	500×900
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, *кг*	2000
Наибольшие рабочие перемещения, *мм*:	
горизонтальное	900
вертикальное	500
осевое	350

МОСКВА 1974

Ижевский Маш. за

Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, *мм*	120—620
Установочное осевое перемещение шпинделя, *мм*	125
Установочное перемещение копировального прибора, *мм*:	
горизонтальное	100
вертикальное	150
осевое	100

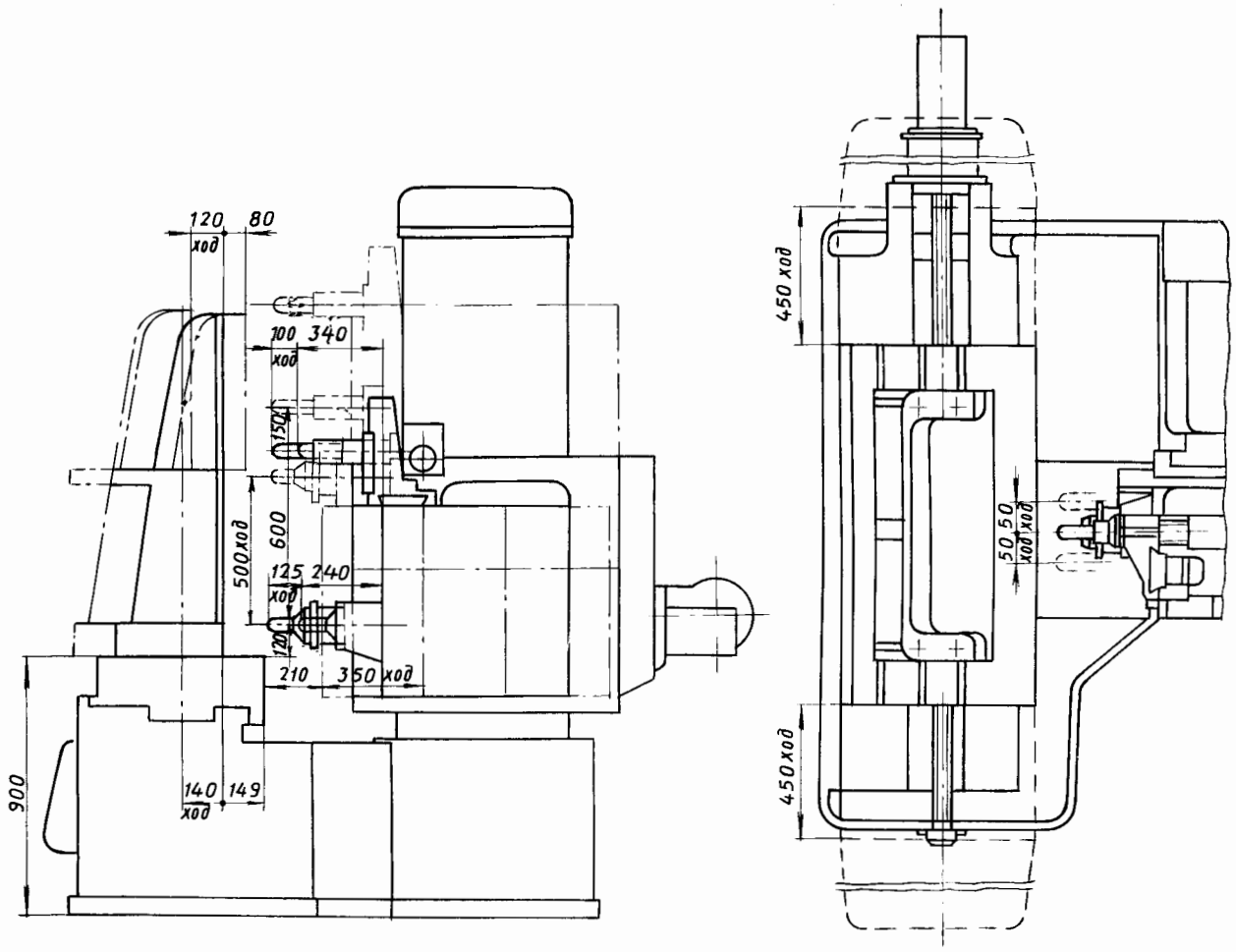
Механика станка

Количество скоростей шпинделя	18
Частота вращения шпинделя, *об/мин*	63—3150
Рабочие подачи (бесступенчатое регулирование), *мм/мин:*	
первый диапазон	16—63
второй диапазон	50—315
Периодические подачи, *мм/ход*	0,6—16
Скорость быстрых установочных перемещений, *мм/мин*	600
Наибольшее допускаемое усилие подачи, *кгс*	1000

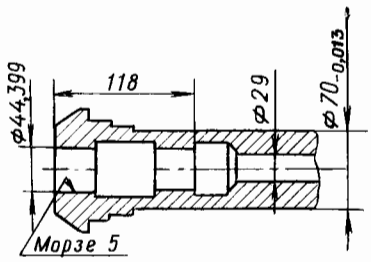
Привод, габарит и масса станка

Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	Т42/2-4
мощность, *квт*	2,6/3
частота вращения, *об/мин*	1500/3000
привода подач (три, постоянного тока):	
тип	МИ32Ф
мощность, *квт*	0,37×3
частота вращения, *об/мин*	1000
привода насоса охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, *квт*	0,125
частота вращения, *об/мин*	2800
Электромашинные усилители привода подач (два):	
тип	ЭМУ-12А
мощность, *квт*	1,2×2
частота вращения, *об/мин*	2900
Емкость бака охлаждающей жидкости, *л*	60
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*	3520×2880×2575
Масса станка, *кг*	7500

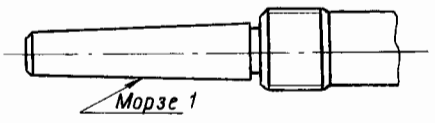
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



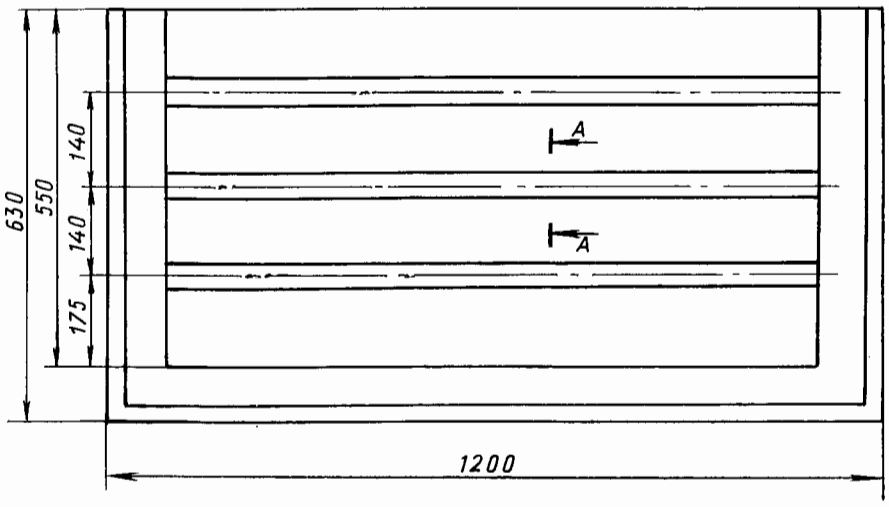
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ СТАНКА



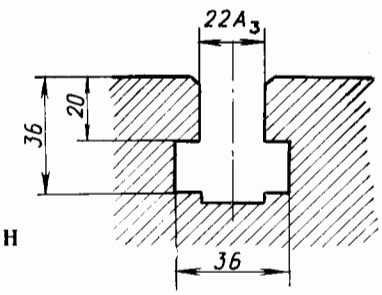
Конец шпинделя



Конец копировального шпинделя



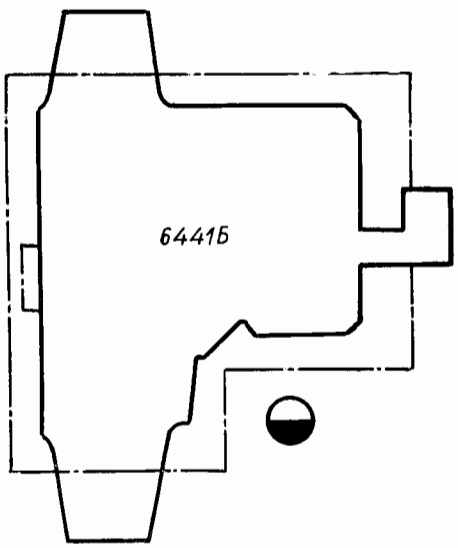
A–A

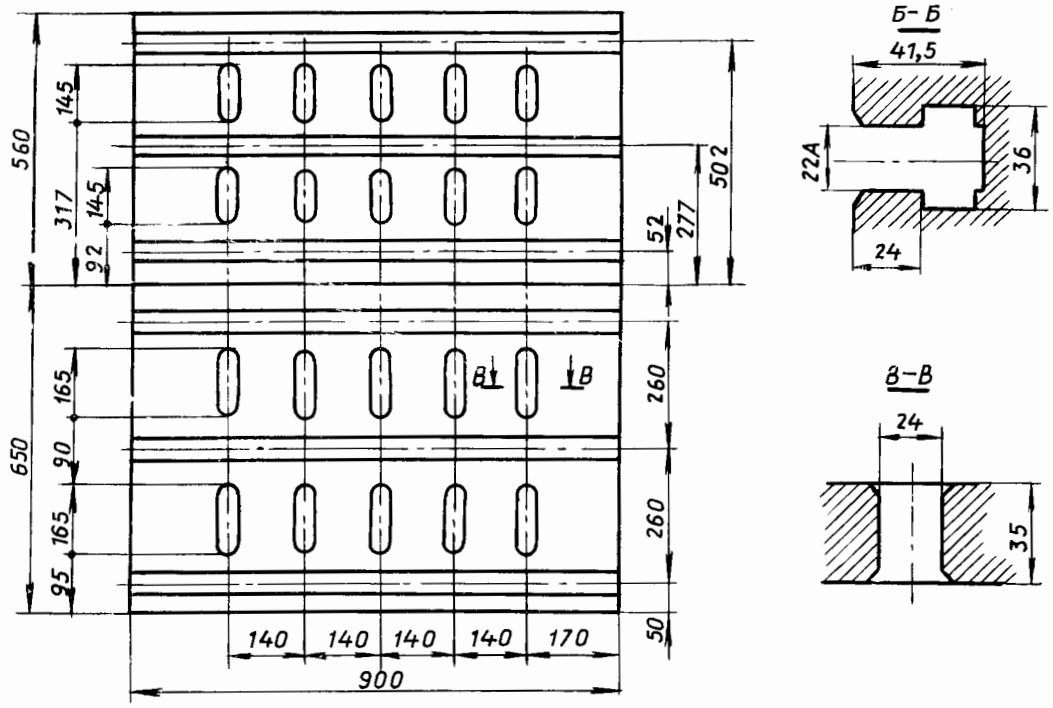


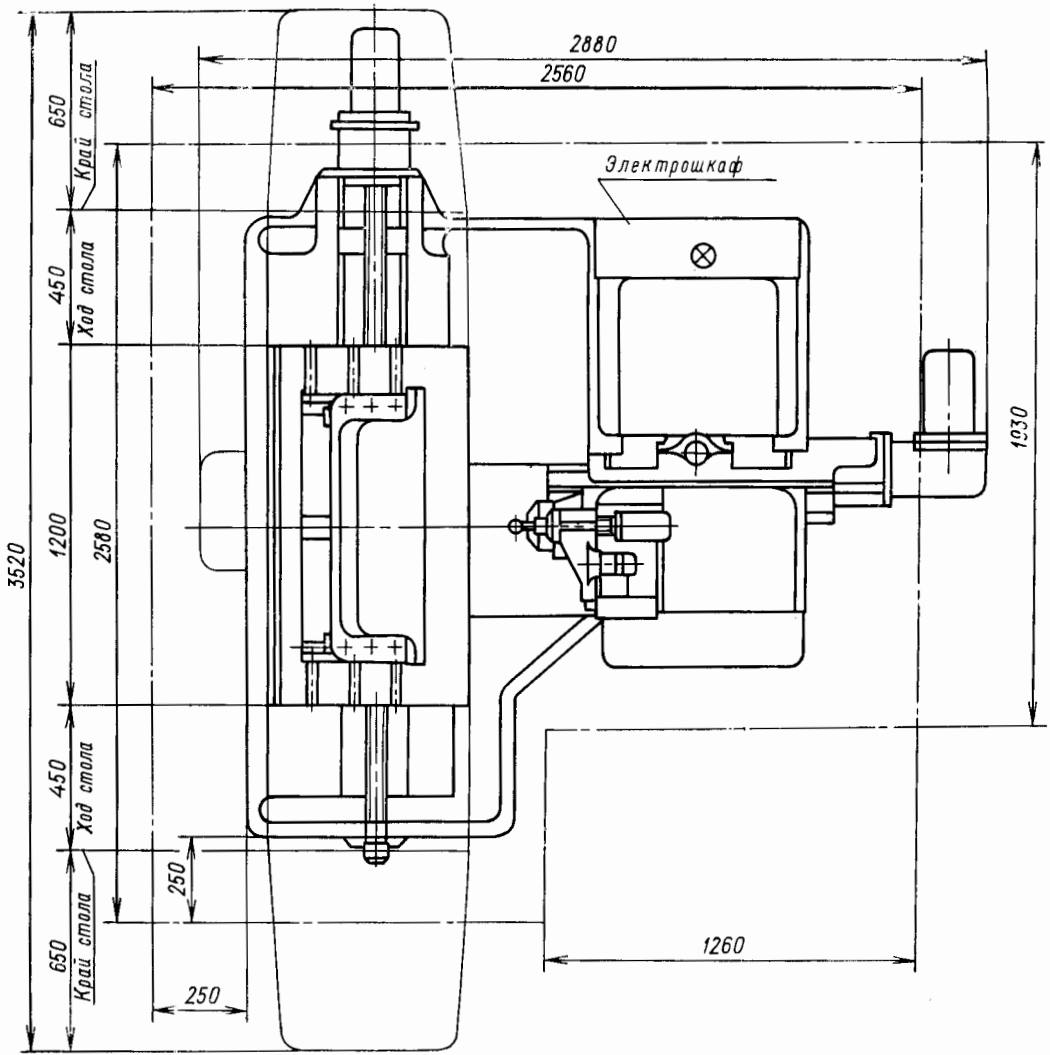
Стол

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50





Опорная стойка

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ