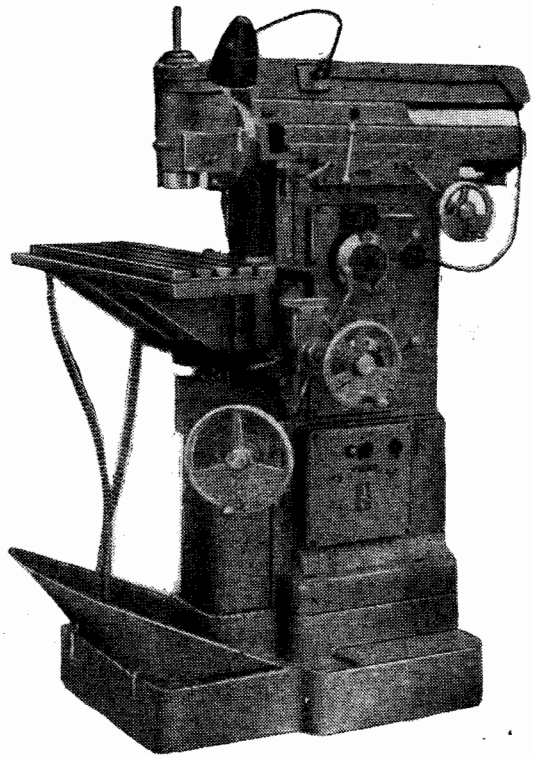
ОКП 38 1630

УДК 621.914.3-115-187.4:621.753.5.06

ИРКУТСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 676



Станок предназначен для горизонтального фрезерования изделий цилиндрическими, дисковыми и фасонными, вертикально-торцовыми, концевыми и шпоночными фрезами. На станке могут выполняться также сверлильные, расточные и долбежные работы. Наличие горизонтального шпинделя и поворотного вертикального шпинделя, а также большого количества принадлежностей, делает станок широкоуниверсальным, удобным для работы в инструментальных цехах машиностроительных заводов при изготовлении приспособлений, инструментов, пресс-форм, а также в условиях единичного и мелкосерийного производства при обработке точных деталей.

МОСКВА 1974

1
библиотека

Стол имеет вертикальную рабочую плоскость, что является конструктивной особенностью станка.

Класс точности станка П.

Шероховатость обработанной поверхности (по ГОСТ 2789—59) ▽ 6.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности углового горизонтального стола (ширина×длина), *мм*	250×800
Размеры обрабатываемой детали, *мм*	300×300×300
Масса обрабатываемой детали, *кг*	100
Наибольшее поперечное перемещение бабки горизонтального шпинделя, *мм*	300
Расстояние от горизонтальной поверхности углового стола до основания горизонтального шпинделя, *мм*	70—450
Наибольшее расстояние от торца вертикального шпинделя до плоскости углового стола, *мм*	375
Наибольшее расстояние от торца горизонтального шпинделя до поддержки, *мм*	298
Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца бабки горизонтального шпинделя, *мм*	155
Наибольший угол поворота вертикального шпинделя в вертикальной плоскости, *град*	±90
Наибольшее перемещение вертикального шпинделя от руки, *мм*	80
Конус отверстия горизонтального и вертикального шпинделей	Морзе 4
Числа оборотов шпинделей в минуту:	
горизонтального	50; 63; 80; 100; 130; 165; 205; 250; 325; 410; 515; 630; 840; 1060; 1320; 1530
вертикального	63; 80; 100; 120; 160; 205; 255; 315; 410; 515; 640; 790; 1050; 1330; 1655; 2040
Числа подачи стола и бабки, *мм/мин*	13; 17; 21; 26; 33; 42; 52; 64(2); 82; 104; 130; 160; 200; 255; 320; 395
Величина быстрого перемещения, *мм/мин*	935
Наибольшее тяговое усилие на винте продольной подачи, *кг*	500

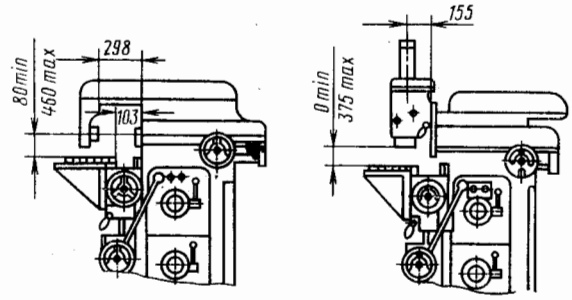
Привод, габарит и масса станка

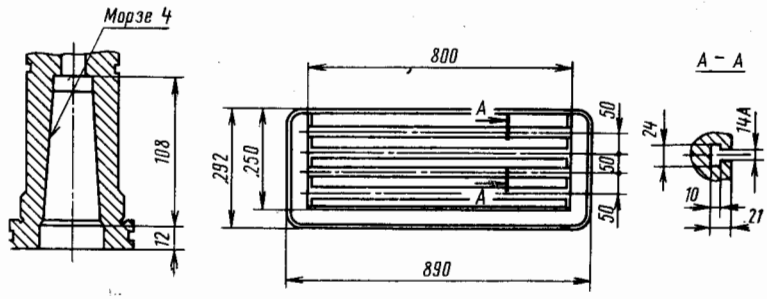
Ток питающей сети:	
род тока	Переменный трехфазный
напряжение, *в*	380
частота, *гц*	50
Тип предохранителя	Ц27 ПК2
Ток плавкой вставки предохранителей, *а*	20
Электродвигатель привода главного движения:	
тип	АО2-32-4-С1
мощность, *квт*	3
число оборотов в минуту	1420
Электронасос для охлаждения жидкости:	
тип	ПА-22
мощность, *квт*	0,125
Производительность насоса, *л/мин*	22
Емкость бака, *л*	50
Габарит станка (длина × ширина × высота), *мм*	1200×1225×1755
Масса станка, *кг*	1110

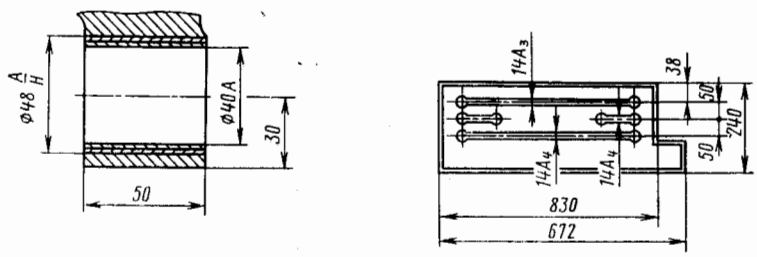
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Вертикальный шпиндель	1	
	Угловой горизонтальный стол	2	250×800
ГОСТ 14904—69	Тиски	1	
	Фрезерная оправка	1	∅ 27
	Ручка	1	
	Ключ	1	
	Цанговый патрон	1	
	Цанга	5	∅ 4; 5; 6; 7; 8
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный односторонний	1	S=24
ГОСТ 3106—62	Ключ односторонний для круглых гаек	2	S=45÷52; 55÷62
	Руководство к станку	1	
Принадлежности, поставляемые за отдельную плату			
	Угловой универсальный стол	1	
	Ключ	1	
ГОСТ 16936—71	Круглый стол	1	
	Долбежная головка	1	
	Быстроходная головка	1	
	Делительная головка с гитарой	1	
ГОСТ 1654—65	Патрон самоцентрирующий	1	
	Ключ	1	S=19
	Ключ монтажный	1	
	Отвертка	2	150×0,5; 200×1
ГОСТ 2841—62	Ключ гаечный односторонний	1	S=14
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	2	S=17×19; 32×36
	Прихват	4	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	S=7; 8
	Рукоятка к тискам	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц-масленка	1	
ГОСТ 577—68	Индикатор часового типа	1	

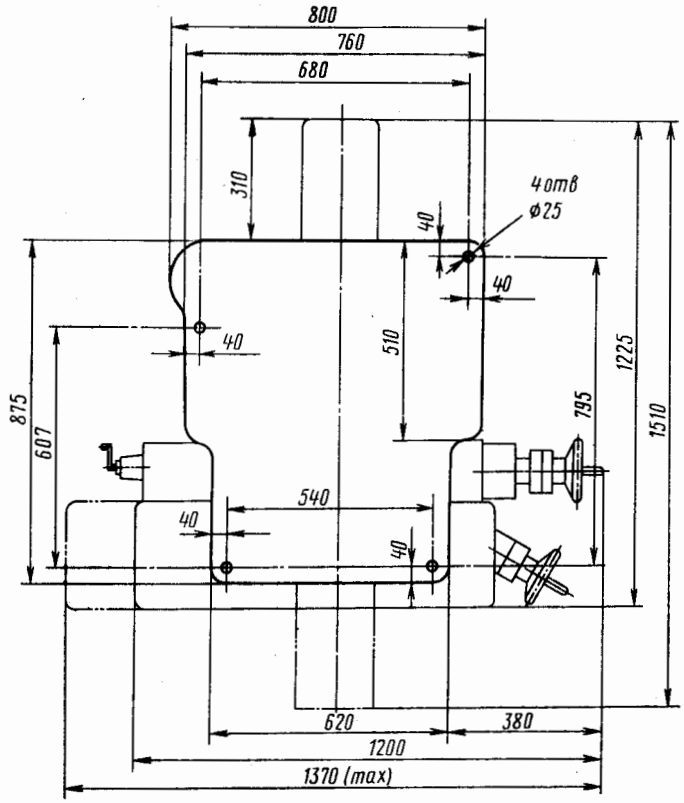
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

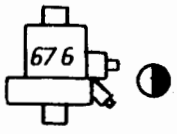






УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100