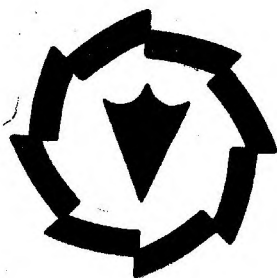


инв. № 5946

ц. 40.

СССР



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ
ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ
ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 676

*РУКОВОДСТВО
ПО УСТРОЙСТВУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ*

1971

V. ПАСПОРТ СТАНКА

Инвентарный № _____

Общие сведения

Тип станка: инструментальный широкоуниверсальный фрезерный станок.

Модель: 676

Завод-изготовитель: _____

Заводской номер: _____

Год выпуска: _____

Станок особо пригоден: для инструментальных работ

Завод-потребитель: _____

Цех: _____

Место установки: _____

Время пуска в эксплуатацию: _____

Основные технические данные

Габаритные размеры станка в мм:	
длина	1200
ширина	1235
высота	1755
Вес станка в кг	1100
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси горизонтального шпинделя до съемного углового стола в мм	
	80—460
Наибольшее расстояние от конца вертикального шпинделя до рабочей плоскости съемного углового стола в мм	
	380
Число скоростей:	
вертикального шпинделя	16
горизонтального шпинделя	16
Пределы чисел оборотов:	
вертикального шпинделя в об/мин	63—2040
горизонтального шпинделя в об/мин	50—1630
Число подач стола и шпиндельной бабки	16
Пределы подач стола:	
в вертикальном направлении в мм/мин	13—395
в продольном направлении в мм/мин	13—395
Пределы подач шпиндельной бабки в поперечном направлении в мм/мин	
	13—395
Ускоренные подачи стола в вертикальном и продольном направлениях и шпиндельной бабки в поперечном направлении в мм/мин	
	935

Основной рабочий (вертикальный) стол

Размеры рабочей поверхности стола в мм:	
длина	630
ширина	250—240

Перемещение стола в мм:	
продольное от руки	450
механическое	450
вертикальное от руки	380
механическое	380
Выключающие упоры	
	есть
Автоматическое переключение на рабочей подаче и ускоренному ходу	
	нет
Цена одного деления лимба в мм:	
в продольном направлении	0,05
в вертикальном направлении	0,05
Перемещение на 1 оборот лимба в мм:	
в продольном направлении	5
в вертикальном направлении	2,5

Шпиндельная бабка

Наибольшее перемещение в мм:	
ручное	300
механическое	300
Выключающие упоры	
	есть
Цена одного деления в мм	
	0,05
Перемещение на 1 оборот лимба в мм	
	2,5

Вертикальная головка

Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца горизонтального шпинделя в мм	
	125
Наибольший угол поворота в вертикальной плоскости в градусах	
	±90
Наибольшее перемещение шпинделя в мм	
	80
Внутренний конус:	
система №	Морзе 4

Угловой горизонтальный стол

Рабочая поверхность стола в мм:	
длина	800
ширина	250

Угловой универсальный стол

Рабочая поверхность стола в мм:	
длина	630
ширина	200
Наибольший угол поворота в градусах:	
в горизонтальной плоскости	±20
в вертикальной плоскости:	
наклон короткой стороны	±30
наклон длинной стороны	±45

Делительная головка

Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра поддержки в мм	
	215
Высота центров в мм	
	105
Наибольший угол поворота (в плоскости крепления) в градусах	
	±90
Характеристика делительной головки	
	40

Количество делительных дисков 3
 Конус шпинделя:
 система № Морзе 4

Привод

Трехручьевый патрон

Диаметр в мм 130

Круглый стол

Диаметр рабочей плоскости в мм 250
 Высота стола в мм 115 106
~~Количество прилагаемых делительных дисков (от делительной головки)~~ 3

Долбежная головка

Наибольший ход в мм 80
 Число скоростей двойных ходов 4
 Пределы чисел двойных ходов в минуту 80—160

Тиски

Размеры губок в мм:
 ширина 125 135
 высота 40 35
 Наибольший развод губок в мм 150
 Наибольший угол поворота в градусах 360

Дополнительные технические данные

Для попутного фрезерования станок приспособлен.
 Предварительная настройка числа оборотов шпинделя нет

Насос охлаждения

Тип ПА-22
 Производительность в л/мин 22

Электродвигатель главного движения (вращения горизонтального и вертикального шпинделя) и цепи подачи:
 тип АОЛ2-32-4
 мощность в кВт 3
 число оборотов в минуту 1430

Электродвигатель насоса охлаждения:
 тип ПА-22
 мощность в кВт 0,125
 число оборотов в минуту 2800

Ремень приводной клиновой:
 тип А-1900
 ГОСТ 1284—68
 количество 3
 место нахождения привод коробки скоростей

Цепь приводная роликовая однорядная нормальная:
 тип ПР-12,7-1800-1
 ГОСТ 10947-64
 шаг в мм 12,7
 длина с переходным звеном 72 звена
 количество 1
 место нахождения привод подачи суппорта

Цепь приводная роликовая однорядная нормальная:
 тип ПР-12,7-1800-1
 ГОСТ 10947-64
 шаг в мм 12,7
 длина с переходным звеном 78 звеньев
 количество 1
 место нахождения привод подачи шпиндельной бабки

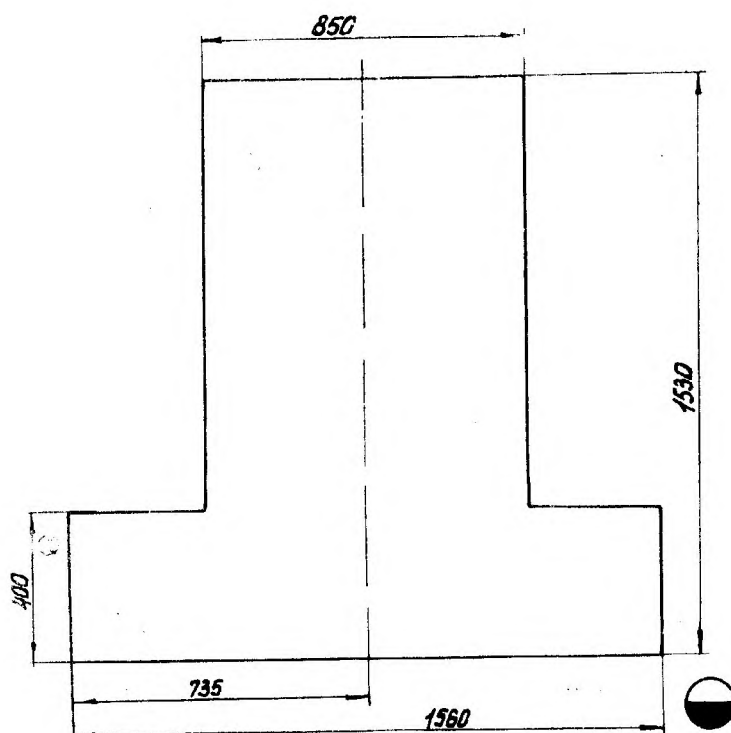


Рис. 3. Планировочный габарит станка