

СОДЕРЖАНИЕ

I. Общие сведения.....	3
2. Основные технические данные и характеристика.	3
3. Комплектность	4
4. Указания мер безопасности.....	7
5. Состав станка	9
6. Устройство, работа станка и его составных частей	10
7. Гидрооборудование	17
8. Смазочная система	18
9. Порядок установки	21
10. Особенности разборки и сборки станка при ремонте.....	26
11. Возможные неисправности и методы их устранения.....	31
12. Сведения о ремонте станка.....	32
13. Сведения об изменениях в станке	35
14. Материалы по запасным частям	36
15. Перечень чертежей быстроизнашивающихся деталей.....	37
16. <i>Гарантийные обязательства 31.</i> Приложение 1.....	38
Приложение 2	72

Три вклейки с оборотом

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Станок фрезерный консольный вертикальный с числовым программным управлением (ЧПУ) и автоматической сменой инструмента (АСИ) модели ГФ2171 (рис.1) предназначен для многооперационной обработки разнообразных деталей сложной конфигурации из стали, чугуна, цветных и легких сплавов.

Наряду с фрезерными операциями на станке можно производить сверление, зенкерование, развертывание и растачивание отверстий, связанных координатами.

Станок может использоваться в индивидуальном и серийном производствах.

Класс точности - Н по ГОСТ 8-82.

Станки могут поставляться в страны с умеренным, холодным и тропическим климатом.

Условия эксплуатации: категория УХЛ4 по ГОСТ 15150-69, при поставке в страны с тропическим климатом 04 по ГОСТ 15150-69.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Основные параметры и размеры

Наименование параметров	Данные
Размеры рабочей поверхности стола (рис.3) по ГОСТ 165-81, мм:	
ширина	400 1600
Ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574-75, мм:	
центральный	18Н8
крайний	18Н12
Расстояние между пазами, мм	100
Наибольшее перемещение стола, мм, не менее:	
продольное (координата X)	1010
поперечное (координата Y)	400
вертикальное (установочное)	250
Наибольшее перемещение ползуна, мм, не менее (координата Z)	260

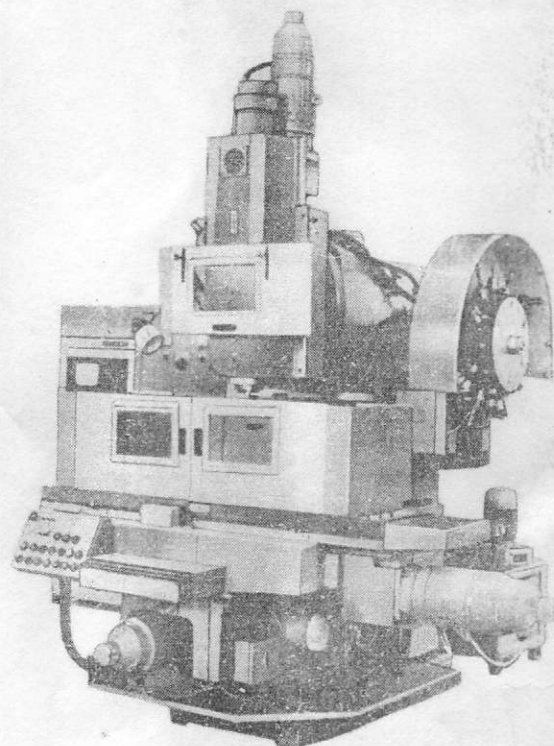


Рис. 1. Станок ГФ2171 фрезерный консольный вертикальный с ЧПУ и автоматической сменой инструмента

Наименование параметров	Данные
Предел подач стола, ползуна, мм/мин	6000
Пределы перемещения стола по координатам X; Y и ползуна по координате Z, мм/мин	7000
Конец шпинделя с конусностью 7:24 по ГОСТ 24644-81 (рис.4)	50
Количество частот вращения шпинделя	18
Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин	50...2500
Коэффициент ряда выходных частот вращения шпинделя	1,26
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм	0,615