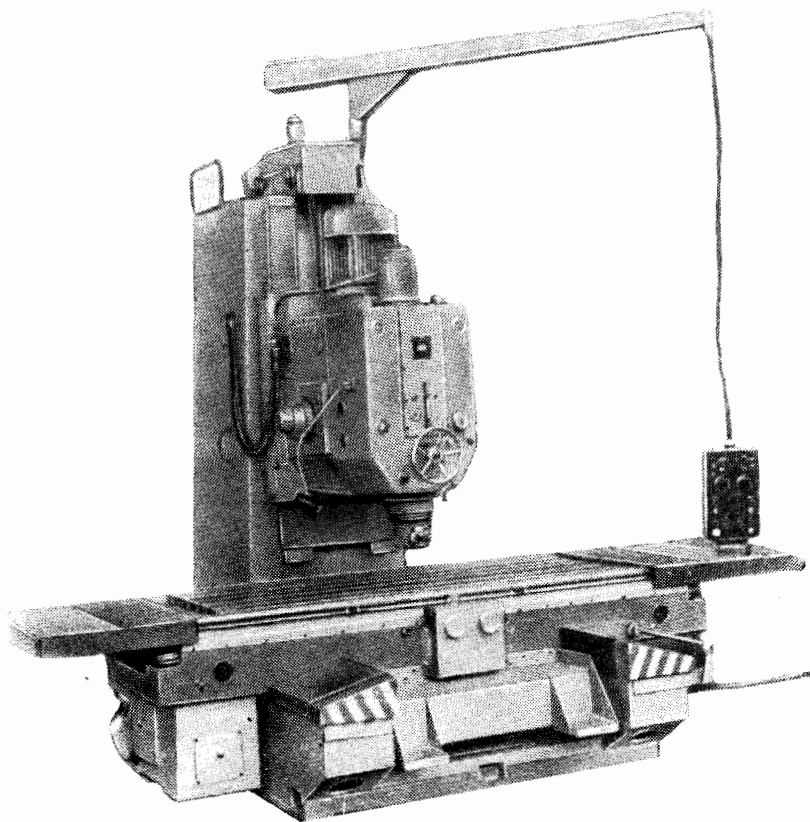


5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

*УЛЬЯНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ И УНИКАЛЬНЫХ СТАНКОВ***ФРЕЗЕРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК****Модель 6А59**

Станок предназначен для обработки деталей из цветных и черных металлов, включая особо прочные стали, различными видами быстрорежущего и твердосплавного инструмента.

Наряду с фрезерными работами на станке возможно выполнение простых расточных и сверлиль-

ных работ вертикальной подачей шпиндельной бабки.

Для фрезерования сложных криволинейных поверхностей по разметке в станке предусмотрена ручная подача стола в продольном и поперечном направлениях.

МОСКВА 1974

Ижевский Маш. завод
 НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ
 библиотека

Возможности станка могут быть расширены за счет использования поворотной накладной фрезерной головки, поставляемой за особую плату по специальному заказу.

Бесступенчатое регулирование приводов подачи стола и шпиндельной бабки дает возможность выбрать наиболее эффективный режим резания.

Приводы подачи расположены в непосредственной близости от перемещающихся узлов, что обеспечивает высокую жесткость привода.

На станке можно производить попутное фрезерование в обе стороны при продольном перемещении стола посредством гидравлического механизма выбора зазора в паре червяк — рейка.

Станок имеет удобное централизованное управление с подвесного пульта, что увеличивает возможности высокопроизводительной работы.

Для сокращения вспомогательного времени, облегчения труда рабочего, безопасности и удобства обслуживания в станках применены: механическое крепление фрез, механизированный зажим бабки и салазок; защитные кожухи на направляющие стола, станины и стойки, а также устройства, защищающие рабочего от стружки.

Для охлаждения режущего инструмента используется распыленная охлаждающая жидкость.

Автономные системы осуществляют централизованную смазку механизмов станка.

Класс точности станка Н.

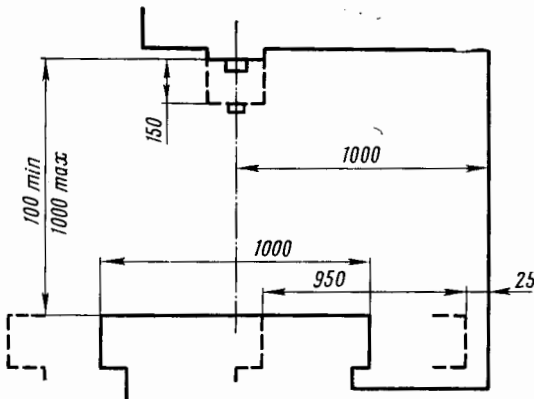
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия (длина×ширина×высота) мм	2500×1000×900	привода подачи:	
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	6000	тип	ПБСТ53
		мощность, кВт	3,3
		число оборотов в минуту	1000/3000
		гидронасоса:	
		тип	АО2-31-6-С1
		мощность, кВт	1,5
		число оборотов в минуту	950
		насоса смазки:	
		тип	ДПТ-21-4-С1
		мощность, кВт	0,27
		число оборотов в минуту	1480
		питающая электросеть:	
		род тока	Переменный трехфазный
		частота, гц	50
		напряжение, в	380
		Номинальный ток расцепителей вводного автомата при напряжении 380 в, а	100
		Тип автомата на вводе	АЗ124
		Насос смазки бабки:	
		производительность, л/мин	5
		емкость, л	30
		Насос смазки станины и коробки продольной подачи:	
		производительность, л/мин	5
		емкость, л	26
		Насос смазки коробки поперечной подачи:	
		производительность, л/мин	5
		емкость, л	16
		Насос станины гидрпривода:	
		производительность, л/мин	8
		емкость, л	40
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	6500×4550×4700
		Масса станка, кг	23 600
Наибольшие размеры обрабатываемого изделия (длина×ширина×высота) мм	2500×1000×900		
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	6000		
Стол и фрезерная бабка			
Размеры рабочей поверхности стола, мм	1000×2500		
Наибольшее перемещение стола, мм:			
продольное	2000		
поперечное	950		
Наибольший расчетный диаметр фрезы, мм	400		
Размер конца шпинделя	50		
	ГОСТ 836—72		
Наибольшая величина перемещения гильзы, мм	150		
Механика станка			
Количество скоростей шпинделя	18		
Число оборотов шпинделя в минуту (φ=1,26)	25—1250		
Наибольшее перемещение бабки, мм	900		
Продольные и поперечные рабочие подачи стола (бесступенчатое регулирование), мм	6—1000		
Быстрое перемещение стола (продольное и поперечное), мм/мин	3000		
Подачи бабки (бесступенчатое регулирование), мм/мин	6—250		
Наибольший крутящий момент, кгс·м	392		
Наибольшее усилие подачи, кг:			
стола	3200		
бабки	4000		
Привод, габарит и масса станка			
Электродвигатели:			
привода главного движения:			
тип	АО2-71-4-С1		
мощность, кВт	22		
число оборотов в минуту	1460		

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Входит в комплект и стоимость станка			
<i>Принадлежности</i>			
ГОСТ 7808—62	Домкрат для установки фрез	1	
	Винт	4	
	Гайка	4	
	Болт	4	M16×50—055
ГОСТ 13785—68 ГОСТ 13790—68 ГОСТ 2839—62	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	S=7; 10; 14; 45
	Оправка	1	
	Втулка	1	
	Ключ гаечный двусторонний	6	S=32×36; 8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30
ГОСТ 3643—54 А54-1	Отвертка	1	250×1,4
	Шплиц штокковый, тип I	1	
	Кольцо поршневое	8	∅50
	Пружина тарельчатая	20	
ГОСТ 9833—61	Кольцо	15	H1—35×28—2 (10); H1—50×42—2; H1—150×140—2 (2); H1—125×0—2 (2)
	Лампа освещения	1	
МО-14	Провод ПГВ голубого цвета сечением 1 мм ²	380	пог.м
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ красного цвета сечением 1 мм ²	180	пог.м
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ черного цвета сечением 1 мм ²	80	пог.м
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ желто-зеленого цвета сечением 4 мм ²	20	пог.м
ГОСТ 6323—62 ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ черного цвета сечением 2,5 мм ²	60	пог.м
	Провод ПГВ черного цвета сечением 10 мм ²	30	пог.м
	Труба 25	1	
	Труба 50	3	
	Руководство к станку	1	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
Изделия, поставляемые за отдельную плату			
P79-11	Башмак	11	
	Накладная головка	1	
	Шестерни разные	8	
	Червяк	1	
	Вал-шестерня	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу, за отдельную плату			
P79-11	Башмак	11	
	Накладная головка	1	
	Запасные детали и узлы для эксплуатации станка сверх гарантийного срока на 1, 2, 3 и 4—5 лет работы	По 1 компл.	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ СТАНКА

