

5. Станки фрезерной группы

03. Станки универсально-фрезерные

ЕРЕВАНСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

**ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК  
С ВРАЩАЮЩИМСЯ КРУГЛЫМ СТОЛОМ****Модель 6А73БП**

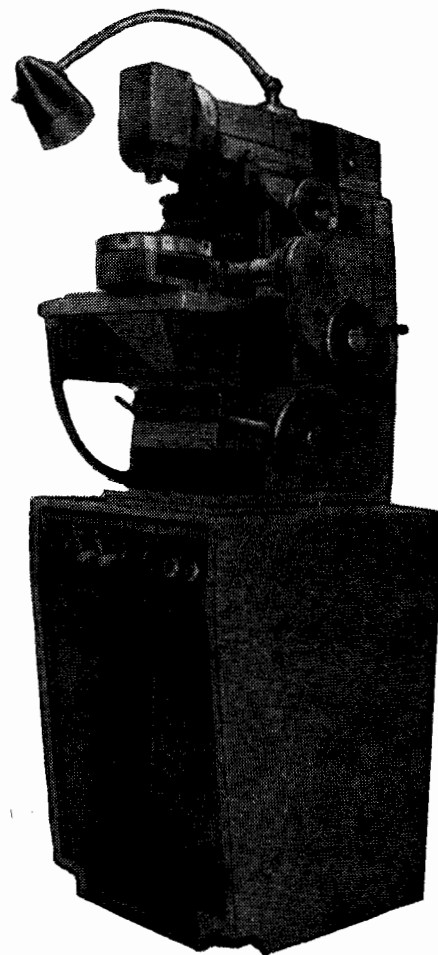
Станок предназначен для фрезерования мелких деталей, устанавливаемых на планшайбе круглого поворотного стола, горизонтальными или вертикальными шпинделями. Такой метод обработки исключает вспомогательное время, необходимое для переустановки обрабатываемой детали, значительно повышает производительность станка и способствует широкому применению его в крупносерийном и массовом производстве.

Класс точности станка П.

Шероховатость обработанной поверхности  $\nabla 6$ .

Станок легко переналаживается и может быть использован как обычный широкоуниверсальный инструментальный станок удобный для работы на заводах инструментального производства и в приборостроении.

Наличие бесступенчатого регулирования частоты вращения шпинделей станка, применение отдельных электродвигателей в приводах главного движения и подачи повысило жесткость станка, улучшило надежность и долговечность его и уменьшило шум во время работы.



МОСКВА 1975

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Размеры обрабатываемого изделия, мм:</p> <p>наименьший . . . . . 20×15×35</p> <p>наибольший . . . . . 50×50×160</p> <p>Размеры основного вертикального стола (длина×ширина), мм . . . . . 320×125</p> <p>Продольное перемещение стола, мм:</p> <p>с вращающимся круглым столом:</p> <p>ручное . . . . . 0</p> <p>механическое . . . . . 0</p> <p>без вращающегося круглого стола:</p> <p>ручное . . . . . 200</p> <p>механическое . . . . . 180</p> <p>Вертикальное перемещение стола, мм:</p> <p>с вращающимся круглым столом:</p> <p>ручное . . . . . 160</p> <p>механическое . . . . . 160</p> <p>без вращающегося круглого стола:</p> <p>ручное . . . . . 200</p> <p>механическое . . . . . 180</p> <p>Перемещение шпиндельной бабки (руч- ное), мм . . . . . 125</p> <p>Перемещение гильзы вертикального шпин- деля, мм . . . . . 40</p> <p>Частота вращения шпинделей (бесступенча- тое регулирование), об/мин . . . . . 100—2500</p> <p>Величины круговых подач круглого поворот- ного стола, об/мин . . . . . 0,033; 0,067; 0,13; 0,27; 0,54; 1,08</p> <p>Величины продольных и вертикальных подач основного стола, мм/мин . . . . . 8; 16; 32; 64; 128; 256</p> <p>Наибольший крутящий момент, кгс·м . . . . . 11</p> <p>Точность деления на круглом столе, сек . . . . . 30</p> <p>Точность деления на делительной голов- ке, сек:</p> <p>без делительного диска . . . . . 120</p> <p>с делительным диском . . . . . 160</p>	<p style="text-align: center;"><b>Привод, габарит и масса станка</b></p> <p>Питающая электросеть:</p> <p>род тока . . . . . Переменный трехфазный</p> <p>частота, гц . . . . . 50</p> <p>напряжение, в . . . . . 380</p> <p>Тип аппарата на вводе . . . . . АК63-3М</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а . . . . . 3,2</p> <p>Электродвигатели:</p> <p>привода главного движения:</p> <p>тип . . . . . АОЛ2-11-4-С1</p> <p>мощность, квт . . . . . 0,6</p> <p>частота вращения, об/мин . . . . . 1350</p> <p>привода подачи:</p> <p>тип . . . . . АОЛО-11-4-С1</p> <p>мощность, квт . . . . . 0,05</p> <p>частота вращения, об/мин . . . . . 1390</p> <p>Электронасос:</p> <p>тип . . . . . ПА-22-С1</p> <p>мощность, квт . . . . . 0,12</p> <p>частота вращения, об/мин . . . . . 2800</p> <p>производительность, л/мин . . . . . 22</p> <p>Габарит станка (длина×ширина×высо- та), мм . . . . . 690×820×1565</p> <p>Масса станка, кг:</p> <p>без принадлежностей . . . . . 420</p> <p>с принадлежностями . . . . . 540</p> <p>Масса инструментального шкафа, кг . . . . . 85</p>
---	--

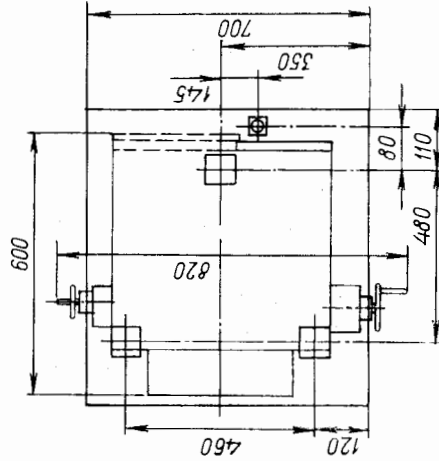
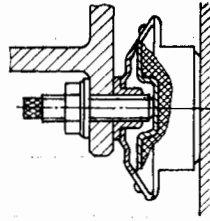
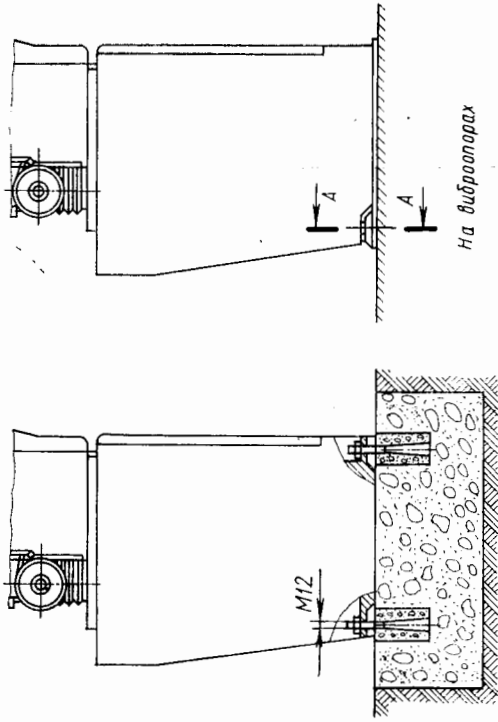
### ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ. обозначение	Наименование комплекту- ющих изделий	Количе- ство	Основной параметр
<b>Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>			
	Опора равночастотная	3	
	Шкаф инструментальный	1	
	Оправка с набором колец	1	$D = 16$
	Прихват	4	
	Патрон цанговый	1	
	Цанги	5	$d = 3; 4; 5; 6; 8$
	Центроискатель	1	
ГОСТ 577—68	Индикатор часового типа ИЧ02 кл. 0	1	$D = 42$
	Резцедержатель	1	
	Втулка переходная	1	КМ2/1
	Рискообразователь	1	
	Борштанга для расточки отверстий	2	$D = 15—20; 19—25$
	Резцы к борштангам для расточки отверстий.	4	$d \times L = 5 \times 22; 5 \times 26;$ $6 \times 27; 6 \times 50$
	Ключ	1	$s = 3,2$
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	$s = 7; 8; 10$
ОСТ4150	Ключ монтажный	1	$s = 10$
Н 203—67	Ключ гаечный укороченный	1	$s = 27$
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	4	$s = 8 \times 10; 14 \times 17;$ $19 \times 22; 24 \times 27$
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	3	$D = 26 \times 28; 30 \times 34;$ $33 \times 42$
НЗ43/14—66	Ключ для электрошкафа	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2	$160 \times 0,8; 200 \times 1,2$
	Тиски	1	
	Рукоятка к тискам	1	
ГОСТ 3463—54	Шприц штоковый тип II	1	
ТУЗ8—105308	Ремень широкий клиновой зубчатый	2	$25 \times 8 \times 800$
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой	1	0—630Т
	Втулка	1	

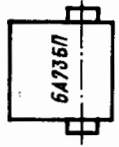
**Поставляется по особому заказу за дополнительную плату**

Стол универсальный	1
Ключ к универсальному столу	1
Стол круглый	1
Головка делительная	1
Головка быстроходная	1

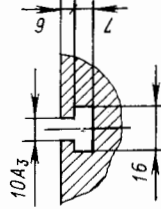
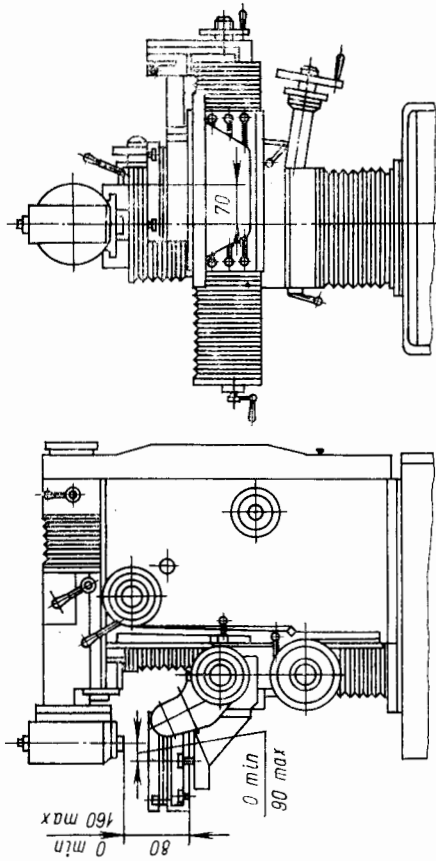
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1 : 50



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



Паз круглого стола

