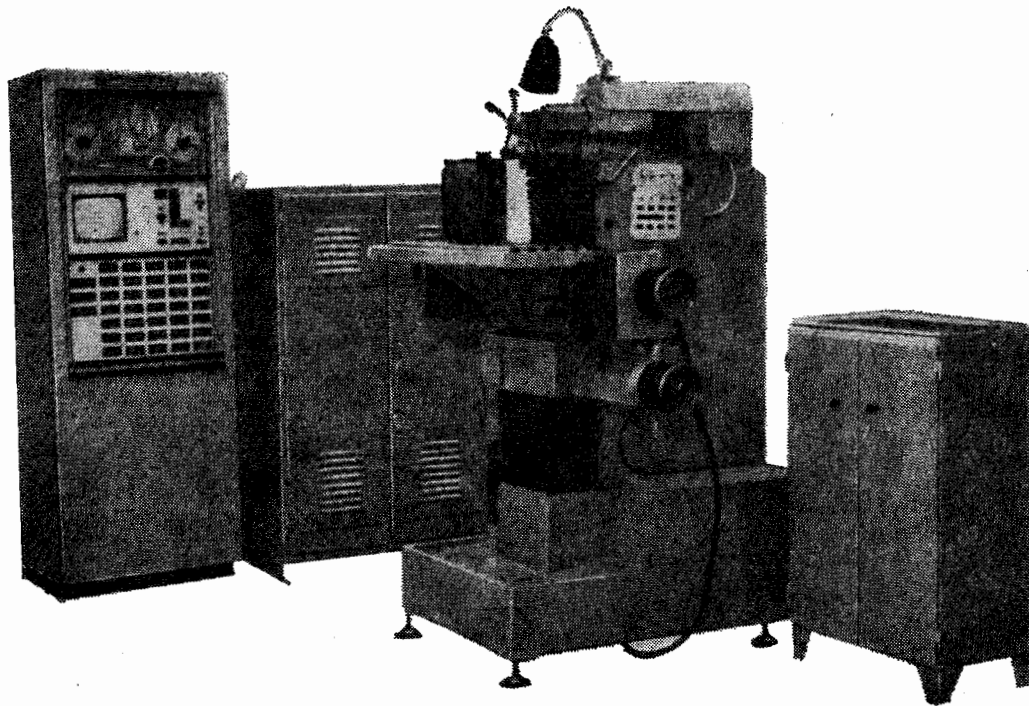


5. Станки фрезерной группы

03. Станки универсально-фрезерные

ОДЕССКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СТАНКОВ  
**ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК  
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**  
Модель 6А76ПФ2



Станок предназначен для позиционной или прямоугольной обработки по заданной программе деталей малых и средних размеров горизонтальным и вертикальным шпинделями.

На станке можно производить фрезерование, растачивание, сверление, зенкерование и нарезание резьбы метчиками.

Класс точности II. Чистота обработки  $R_a = 2,5 \div 1,25$  мкм.

Управление станком осуществляется с помощью восьмидорожечной перфоленты в коде ИСО от по-

зиционной системы программного управления, снабженной цифровой индикацией задания и фактического положения подвижных органов.

На станке программируются координатные перемещения суппорта, салазок и горизонтальной бабки, скорости этих перемещений, частота вращения вертикального либо горизонтального шпинделей, коррекция инструмента и цикла обработки.

Отсчетно-транспортные беззорные передачи «винт-гайка качения» с фотоимпульсными устрой-

ствами обеспечивают точное и стабильное позиционирование.

Эффективность станка повышается благодаря быстрой действующему зажиму инструмента в горизонтальном и вертикальном шпинделях с помощью электромеханического устройства.

Большие технологические возможности и гибкость управления делают станок удобным для автоматизации единичного и мелкосерийного производства.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:	
наибольшее	530
наименьшее	80
Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:	
наибольшее	480
наименьшее	30

#### Стол вертикальный

Размеры рабочей поверхности (длина×ширина), мм	630×250
Наибольшее перемещение, мм:	
продольное	400
вертикальное	400
Число Т-образных пазов, мм	4
Расстояние между Т-образными пазами, мм	50
Ширина Т-образных пазов, мм	14

#### Стол горизонтальный

Размеры рабочей поверхности (длина×ширина), мм	800×250
Число Т-образных пазов	5
Ширина Т-образных пазов	14
Расстояние между Т-образными пазами, мм	50

#### Шпиндель горизонтальный и вертикальный

Конус шпинделя по ГОСТ 836—72	40
Наибольшее перемещение горизонтальной бабки, мм	250

#### Механика станка

Частота вращения шпинделя (бесступенчатое регулирование), об/мин	40—2000
Рабочие подачи (бесступенчатое регулирование), мм/мин	2,5—1600
Величина ускоренного хода, мм/мин	3000

#### Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Трехфазный переменный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	4АХ90L4
мощность, квт	2,2
частота вращения, об/мин	1420

привода подачи:	
тип	ПСТ-53
мощность, квт	0,75
частота вращения, об/мин	2200
переключения скоростей шпинделя:	
тип	РД-0,9
мощность, квт	0,01
частота вращения, об/мин	1200
контроля скорости шпинделя:	
тип	СЛ-221
мощность, квт	0,013
частота вращения, об/мин	3600
зажима инструмента и регулирования частоты вращения шпинделя:	
тип	АВ-042-2М
мощность, квт	0,04
частота вращения, об/мин	2100
электронасоса охлаждения:	
тип	ПА-22-С1
мощность, квт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
производительность, л/мин	22

Общая мощность всех электродвигателей, квт	3,198
Габарит станка без выносного оборудования (длина×ширина×высота), мм	1200×1400×1900
Масса станка, кг	1850

#### Основные данные управляющего устройства

Шифр системы	«Размер-2М»
Основное назначение	Позиционирование и прямоугольное формообразование
Число управляемых координат	3
Число координат с одновременным перемещением	1
Программоноситель	Восьмидорожечная перфолента
Система кодирования	ИСО

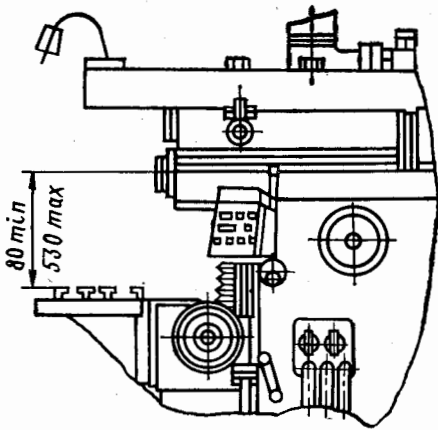
#### Параметры точности станка

Точность установки координат, мм	0,025
Точность геометрической формы обработанных отверстий, мм:	
некруглость	0,008
постоянство диаметра в продольном сечении	0,012
Точность геометрической формы плоскости, мм:	
неплоскостность	0,008
непараллельность основанию	0,010

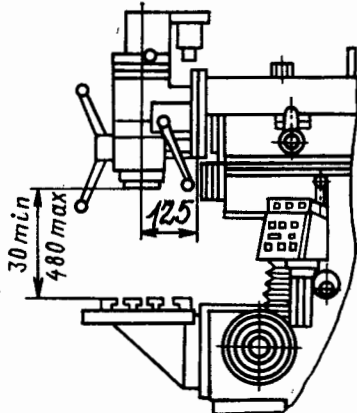
**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6А76ПФ2	Станок в сборе	1		ГОСТ 1284—68 ТУ38-105308—71	Ремень клиновой Ремень широкий клиновой	1 2	А-900-Т 32×10×1800
	<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>			МРТУ-17—648—68	Ремень капроновый	1	10×950
	Стол угловой горизонтальный	1	800×250		Запасные части к электрооборудованию (22 наименования)	1	КОМПЛ.
	Тиски	1			Руководство по эксплуатации	1	
	Патрон цанговый с комплектом цанг	1			Документация по запасным деталям	1	КОМПЛ.
	Центроискатель с индикатором	1			<b>Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату</b>		
	Переходные втулки под хвостовик с лапкой	4	КМ3/1; КМ3/2; 40/КМ3; 40/КМ4	ГОСТ 16936—71	Стол поворотный круглый	1	Ø 250
	Переходные втулки под хвостовик с резьбой	2	40/КМ3; 40/КМ4		Борштанги с набором резцов для растачивания отверстий диаметром 15—40 мм	1	КОМПЛ.
	Оправка для торцовой фрезы с торцовой шпонкой	1	40/27С		Головка быстроходная	1	
ЦО2	Микроскоп-центроискатель с фрезерным конусом 40	1			Патрон резьбонарезной	1	
	Ключи (10 наименований)	1					
ГОСТ 17199—71 ОВ-31-01—А	Отвертка	1					
	Опора равночас- тотная	4					

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА**

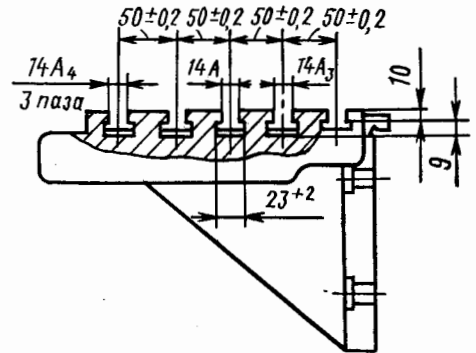


При работе горизонтальным шпинделем

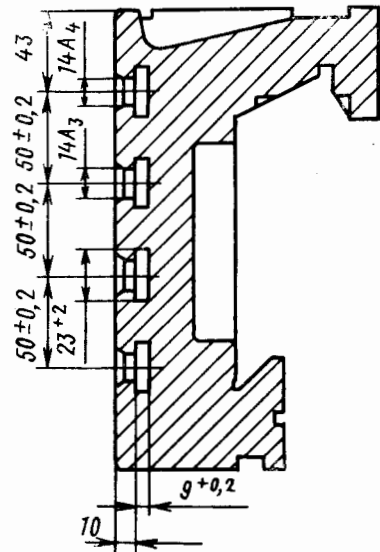


При работе вертикальным шпинделем

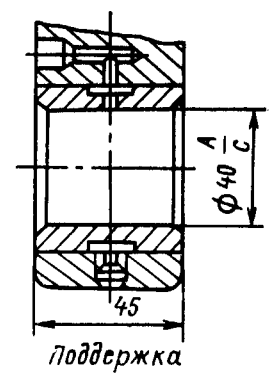
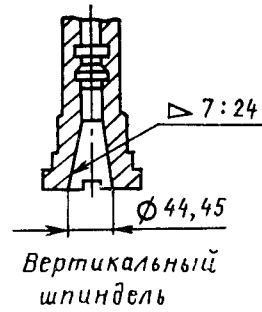
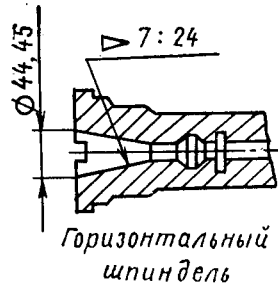
**ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



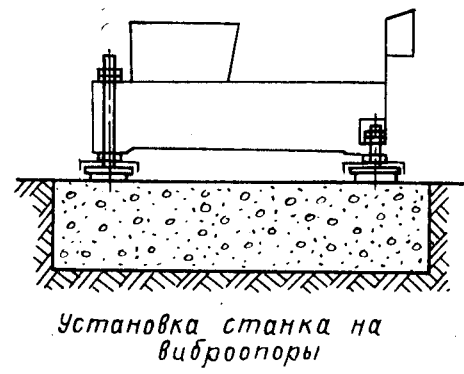
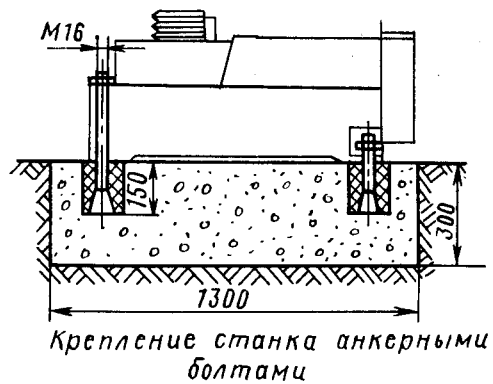
Угловой горизонтальный стол



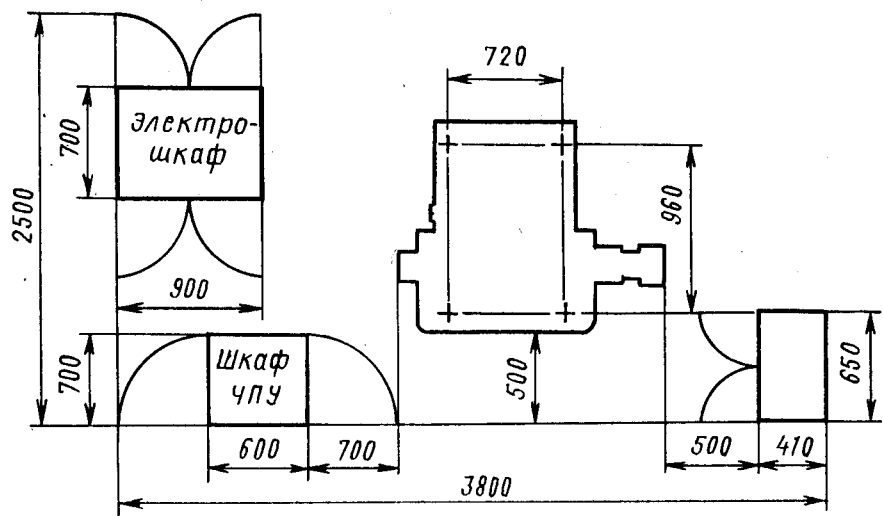
Основной вертикальный стол



ФУНДАМЕНТ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

