

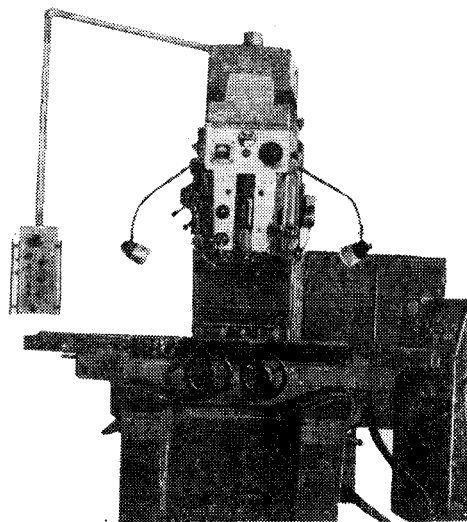
5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

ЧАРЕНЦАВАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

**ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С КРЕСТОВЫМ СТОЛОМ
И ЦИКЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**

Модель 6540Ц



Станок предназначен для автоматической обработки по программе разнообразных деталей в условиях серийного и мелкосерийного производства.

В станке применена система циклового программного управления, которая относится к разряду позиционных систем автоматизации и позволяет в соответствии с программой, заданной на пульте набора и считывания программы, производить обработку поверхностей, параллельных координатным осям станка.

При использовании торцовых, а также концевых и дисковых (с цилиндрической режущей частью) фрез на станке можно обрабатывать сложные сочетания взаимно перпендикулярных поверхностей: бошки, расположенные на различных уровнях; платики; пазы; выемки; карманы и другие поверхности.

Механизированный зажим инструментов в шпинделе сокращает время, необходимое для смены инструмента, и позволяет производить комплексную обработку детали за одну установку различными фрезами, что способствует повышению точности обработки деталей. Конструкцией станка предусмотрена обработка деталей из цветных и легких сплавов, а также возможность полного использования скоростей резания быстрорежущего и твердосплавного инструмента при обработке стальных и чугунных деталей.

Станок имеет следующие движения: вращение шпинделя; продольную, поперечную и вертикальную подачи стола; быстрый продольный и поперечный ход станка; быстрое перемещение бабки; осевое ручное перемещение гильзы шпинделя.

МОСКВА 1977

Привод стола в продольном и поперечном направлениях и вертикальное перемещение бабки осуществляются от одной коробки передач, смонтированной на задней стенке станины.

Шпиндель получает вращение от электродвигателя переменного тока через коробку скоростей.

Управление станком кнопочное и осуществляется

централизованно с подвешного и стационарного пультов.

Система блокировок устраняет возможность одновременного включения исключаящих друг друга движений и наряду с другими предохранительными устройствами защищает механизмы станка от поломки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	800
Рабочая поверхность стола (ширина×длина), мм	400×1000
Число Т-образных пазов	3
Расстояние между пазами, мм	80
Ширина паза, мм	18
Ход стола, мм:	
продольный	800
поперечный	400
Продольное и поперечное перемещение стола за один оборот маховика, мм	2
Ход шпиндельной бабки, мм	430
Ход гильзы, мм	120
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	100—530
Конус шпинделя	№ 50
Механика станка	
Подачи стола (бесступенчатое регулирование), мм/мин:	
продольные	10—2000
поперечные	10—2000
Быстрое перемещение стола, мм/мин:	
продольное	3000
поперечное	3000
Подачи бабки (бесступенчатое регулирование), мм/мин	4—800
Быстрое перемещение бабки, мм/мин	800
Количество скоростей шпинделя	18
Частота вращения шпинделя, об/мин	31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	171,8

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

частота, гц	50
напряжение, в	380
Род тока и напряжение в цепях:	
привода главного движения	Переменный 380 в
привода подачи	Постоянный 220 в
управления	Переменный 127 в, постоянный 24 в
местного освещения	Постоянный 24 в
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-51-4-С1
мощность, кВт	7,5
частота вращения, об/мин	1450
привода стола (постоянного тока):	
тип	П32-С1
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	1500—3000
привода гидронасоса:	
тип	АОЛ-22-4-С1
мощность, кВт	0,4
частота вращения, об/мин	1400
Электронасос охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
производительность, л/мин	22
Общая мощность всех электродвигателей, кВт	10,49
Габарит станка без выносного оборудования (длина×ширина×высота), мм	2655×2510×2810
Масса станка, кг:	
без системы ЦПУ	6000
с системой ЦПУ	6200

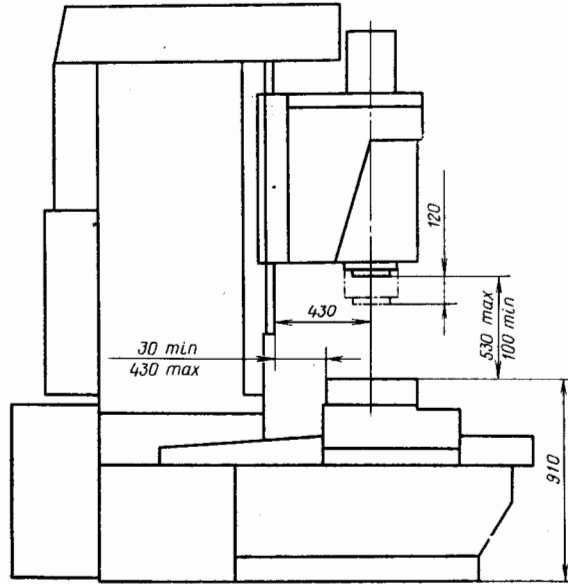
Цикловое программное управление

Система	ЦПУ
Емкость барабана, этапы	40
Количество команд	30
Точность выхода на размер, мм	0,05
Количество управляемых координат	3

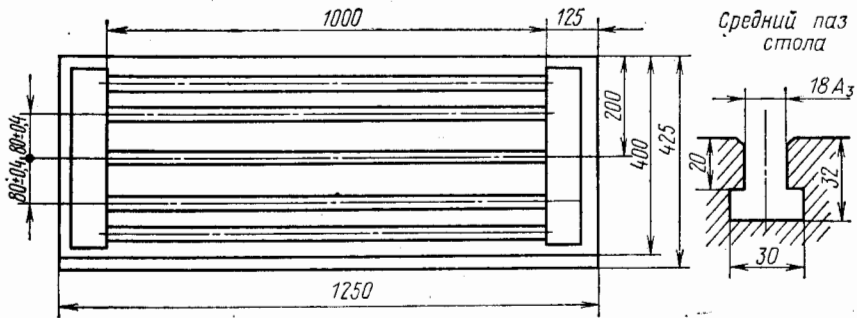
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	
6540Ц	Станок в сборе	1		ГОСТ 17438—72	Пассатижи	1	M12×40	
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка				ГОСТ 11738—72	Винт	1		
				ГОСТ 3643—54	Шплиц штوكовый, тип I	1		
				ГОСТ 13785—68	Оправка для торцовых фрез	2		
				ГОСТ 13789—68	Втулка переходная	1		
				ГОСТ 13790—68	То же	2		
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1		ГОСТ 577—68	Индикатор часового типа	1	Цена деления 0,01 мм	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	5	S=12×14; 17×19; 22×24; 32×36; 36×41	ГОСТ 10197—70	Стойка	1		
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату				ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	Ø 400	
				ГОСТ 14904—69	Головка накладная	1		
				ГОСТ 16936—71	Тиски станочные	1		
					Стол поворотный круглый	1		

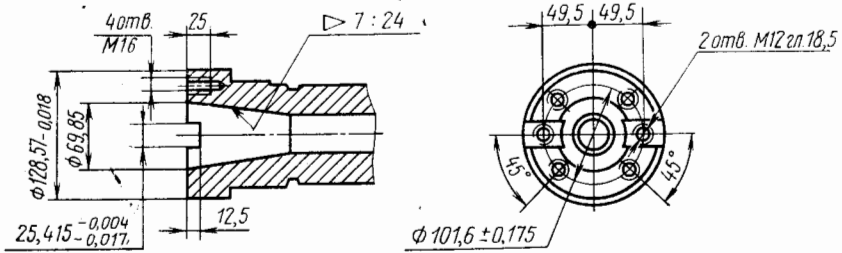
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

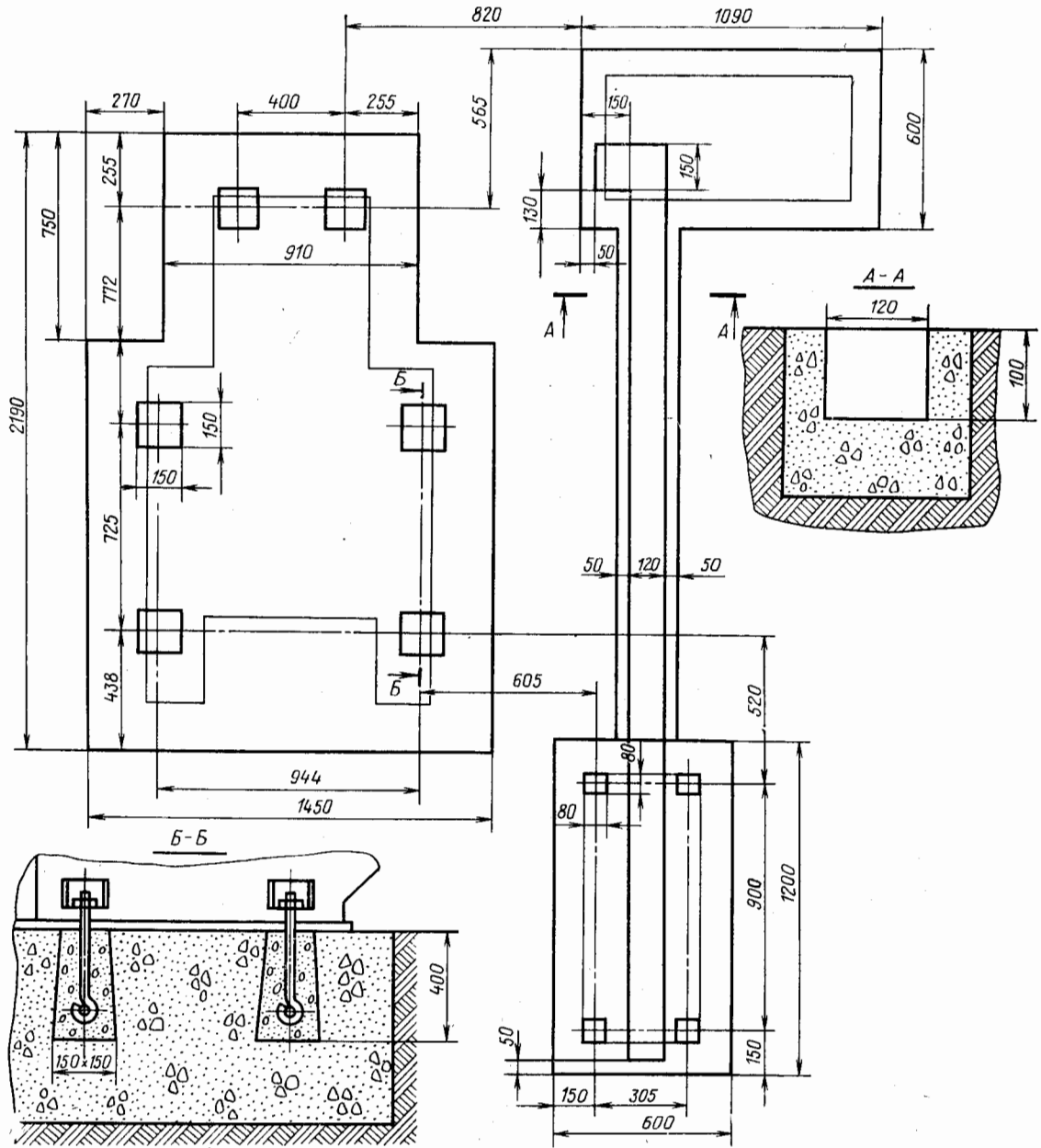


Стол



Конец шпинделя

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

