

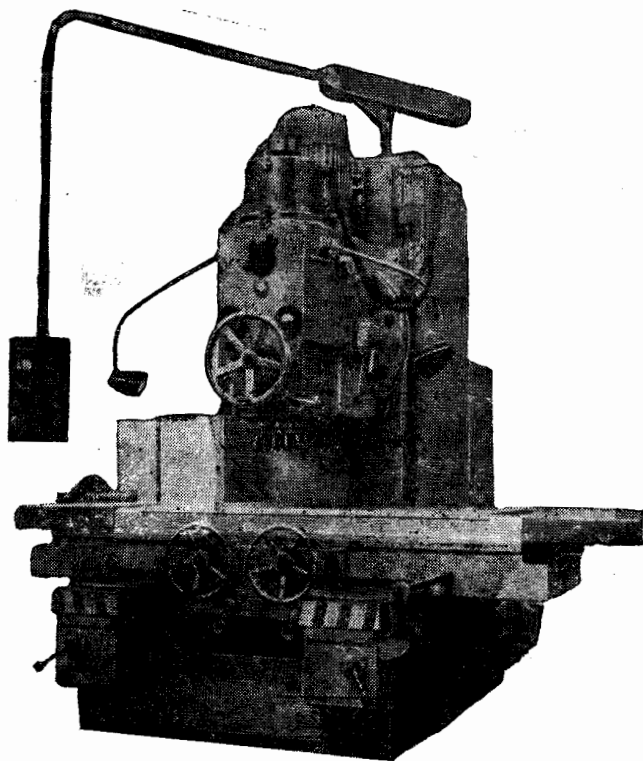
5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

УЛЬЯНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ И УНИКАЛЬНЫХ СТАНКОВ

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С КРЕСТОВЫМ
СТОЛОМ

Модель 6560



Станок предназначен для высокопроизводительной обработки различных деталей из чугуна, стали и цветных металлов в условиях единичного и мелкосерийного производства.

Наряду с фрезерованием на станке можно выполнять сверлильные операции. Наклонные поверхности обрабатываются за счет поворота бабки.

Высокая жесткость узлов станка позволяет вести обработку с применением различных видов современного быстрорежущего и твердосплавного инструмента. На станке применен механизм автоматического зажима инструмента в шпинделе.

Направляющие перемещаемых узлов станка оснащены планками из антифрикционного сплава, что обеспечивает их долговечность и длительное сохранение первоначальной точности.

В станке предусмотрена возможность одновременного включения трех движений (продольного, поперечного и вертикального) и изменение величины и направления подач в процессе обработки.

Технологические возможности станка могут быть расширены за счет использования накладной (угловой) фрезерной головки и круглого стола.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 6$.

Для привода подач применен тиристорный преобразователь. Станок поставляется с электропроводкой со штепсельными разъемами.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия (длина×ширина×высота), мм . . . 1600×630×750
 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 2000
 Размеры стола (ширина×длина), мм 630×1600
 Наибольший ход стола, мм:

продольный	1250
поперечный	630
Наибольший ход, мм:	
бабки	625
гильзы	125
Угол поворота бабки, град	±30

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	18
Частота вращения шпинделя, <i>об/мин</i>	25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250
Подачи (бесступенчатое регулирование), <i>мм/мин</i> :	
стола (продольные и поперечные)	10—1500
бабки (вертикальные)	3—500
Скорость быстрого продольного и поперечного перемещения стола, <i>мм/мин</i>	2500
Скорость быстрого вертикального перемещения бабки, <i>мм/мин</i>	800
Наибольшее допускаемое усилие подач, <i>кгс</i> :	
продольных и поперечных	2000
вертикальных	1500

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, <i>гц</i>	50
напряжение, <i>в</i>	380
Тип автомата на вводе	AB3124
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, <i>а</i>	60

Тип тиристорного преобразователя БУФ3504

Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-61-4С1
мощность, <i>квт</i>	13
частота вращения, <i>об/мин</i>	1460
привода подач стола и бабки (постоянного тока):	
тип	ПБСТ-52
мощность, <i>квт</i>	4,1×2
частота вращения, <i>об/мин</i>	1500—3000
привода насоса смазки:	
тип	ДПТ21-4-С1
мощность, <i>квт</i>	0,27
частота вращения, <i>об/мин</i>	1450
привода насоса охлаждения:	
тип	АОЛ21-2-С1
мощность, <i>квт</i>	0,125
частота вращения, <i>об/мин</i>	2800

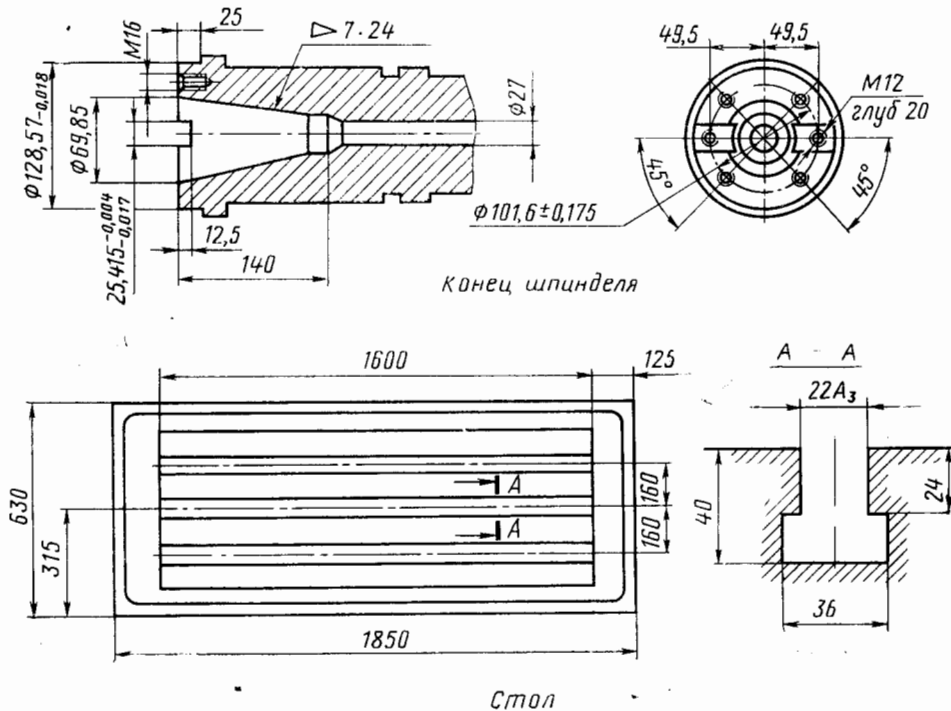
Насос станции смазки:	
производительность насоса, <i>л/мин</i>	8
емкость резервуара, <i>л</i>	80

Насос охлаждения:	
производительность насоса, <i>л/мин</i>	22
емкость резервуара, <i>л</i>	80

Габарит станка (длина×ширина×высота), <i>мм</i> :	
без приставного оборудования	4190×3220×3120
с рекомендуемым расположением выносного оборудования	4190×3400×3120

Масса станка, <i>кг</i> :	
без приставного оборудования	11 400
с выносным оборудованием	12 000

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6560	Станок в сборе	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Гайка биметаллическая	5	
	Электрошкаф	1			Скрепки разные	16	
	Ключ-трещотка для поворота бабки	1			Пружины разные	18	
	Домкрат для установки фрез	1			Блок шестерен	1	
	Ключ к оправке	1	S=45	ГОСТ 8752—70	Шестерня сменная	6	
	Ключ гаечный двусторонний	1	S=22×24	ГОСТ 9833—61	Манжета для вала	2	l=130×160
	Ключ для зажима стола	1	S=14	БГ11-11	Кольцо резиновое	9	
ГОСТ 7808—70	Болт для крепления фрезы	4	M16×50	С12-43	Насос шестеренный	1	
ГОСТ 3128—60	Штифт	2	16C ₃ ×180	ГОСТ 12305—66	Насос реверсивный	1	
ГОСТ 13785—68	Оправка для торцовых фрез	1		ГОСТ 7113—66	Резистор УЛИ	3	
ГОСТ 13790—68	Втулка переходная	1		ВК200А	Резистор МЛТ	7	
ГОСТ 3643—54	Шприц типа I	1		ЭТМ-102-1В	Путевой переключатель исполнение I, ступень 3	1	
	Винт с гайкой для крепления инструмента	2	M20 и M24	ЭТМ-106-1А	Муфта	1	
ГОСТ 1182—64	Лампа местного освещения	1	36 в, 40 вт	ГОСТ 1182—64	Муфта	1	
	Руководство по эксплуатации	1		ШР55У239Ш1	Лампа местного освещения	2	36 в, 40 вт
	Техдокументация на станцию управления	1 компл.		ШР55П23ЭШ1	Вставка	1	
	Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату			СШР60У45ЭГ3	Колодка	1	
	Накладная головка	1		СШР60П45ЭГ3	Вставка	1	
	Руководство к накладной головке	1		Р79-11	Колодка	1	
					Башмак	8	150
					Круглый стол	1	Ø 500
					Руководство к круглому столу	1	

