

Предназначены для выполнения высокопроизводительного фрезерования деталей из чугуна, стали и цветных сплавов в условиях единичного и мелкосерийного производства. На станках, кроме фрезерования, можно выполнять сверление, растачивание и нарезание резьбы метчиком. Технологические возможности станков расширены за счет применения накладной поворотной угловой головки и круглого накладного стола, поставляемых по особому заказу за отдельную плату. Станки изготавливаются для нужд народного хозяйства и поставки на экспорт.

Класс точности станков Н по ГОСТ 8-82Е.

Шероховатость обработанной поверхности 3,2...1,6 мкм по ГОСТ 2789-73.

Категория качества - высшая.

В части воздействия климатических факторов внешней среды станки изготавливаются в исполнении УХЛ4 и О4 категории условий эксплуатации по ГОСТ 15150-69.

Использование в станках УЦИ с преднабором позволяет автоматизировать процесс обработки и повысить производительность труда при сверлении и растачивании отверстий, нарезании резьбы метчиками, фрезерование по прямоугольному контуру.

УЦИ с преднабором позволяет вводить в программу 100 команд команд, в том числе команды на выполнение вспомогательных операций, корректоры длины и диаметра инструмента, величину люфта в паре винт-гайка.

Применение адаптивного управления режимами резания позволяет увеличить производительность станка и улучшить качество обработки.

Станок обеспечивает высокую точность позиционирования, так как при подходе к заданной точке скорость перемещения плавно снижается до нуля.

В главном приводе применено бесступенчатое регулирование частоты вращения шпинделя и управление изменением ее величины.

Высокий технический уровень станка обеспечен применением в конструкции:

раздельных бесступенчато регулируемых приводов подач с высокомоментными электродвигателями постоянного тока для перемещения стола, салазок, бабки;

унифицированных модулей матричной логики в электроавтоматике станка;

автоматической системы смазки направляющих;

поверхностно закаленных направляющих в паре с накладками из

фторопласта, а также танкеток со стальными закаленными планками; защитой оператора от стружки и эмульсии ограждением зоны обработки;

удобным наблюдением за зоной резания, легким управлением процессом обработки благодаря УЦИ и маховичкам управляющих тахогенераторов по трем координатам отдельно (независимо).

Расширенные диапазоны скоростей и подач в сочетании с высокой жесткостью узлов и механизмов обеспечивают эффективное использование различных видов инструментов.

Разработчик - Ульяновское головное специальное конструкторское бюро тяжелых и фрезерных станков (ГСКБФС).

Основные данные

	Модель	
	65A80Ф13	65A90Ф13
Размеры рабочей поверхности стола (длина x ширина), мм.....	2000x800	2500x1000
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг.....	6000	7000
Число Т-образных пазов.....	5	5
Расстояние между пазами, мм.....	160	200
Ширина паза, мм.....	22	28
Конец шпинделя по ГОСТ 24644-81...	50	50
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм.....	125...900	125...1000
Расстояние от оси шпинделя до направляющих стойки, мм.....	850	1050
Наибольшее перемещение, мм:		
стола продольное.....	1600	2000
стола поперечное.....	800	1000
бабки.....	775	875
Подача с бесступенчатым регулированием, мм/мин:		
стола продольная.....	1...10000	0,5...5000
стола поперечная.....	1...10000	0,5...5000
бабки.....	1...10000	1...10000
Скорость быстрого перемещения, м/мин:		
стола продольного.....	10	7
стола поперечного.....	10	7
бабки.....	10	10

	Модель	
	65A80Ф13	65A90Ф13
Частота вращения шпинделя, об/мин.....	5...2000	5...2000
Наибольшее усилие подач по коор- динатам, кН:		
X.....	20	30
Y.....	19	30
Z.....	20	17
Тип устройства цифровой индикации.	ЛОМО-6I(K524)	
Тип датчиков отсчета перемещений..	(TGR11 (BE I78-5A)	
Величина линейного координатного перемещения за один оборот измери- тельного преобразователя TGR11, мм.....	10	20
Дискретность отсчета, мм.....	0,001	0,005
Питающая электросеть:		
род тока.....	Переменный трехфазный	
частота тока, Гц.....	50	
напряжение, В.....	380	
Род тока электроприводов станка.....	Переменный трех- фазный постоянный от собственных преобразователей	
Количество электродвигателей на станке.....	10	
Суммарная мощность электродвига- телей, кВт.....	33,64	
Электродвигатель привода главного движения:		
номинальная мощность, кВт....	20	
номинальная частота вращения, об/мин.....	1000	
Габарит станка без приставного оборудования, мм	4780x4050x x4100	5900x4800x x4320
Площадь, занимаемая станком с приставным оборудованием, м ² , не более	27,66	35,3

Масса станка, кг, не более:

65A80Ф13

Модель

65A90Ф13

с приставным оборудованием

18500

23800

без приставного оборудования

16000

21300

Комплект поставки

Обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Количе- ство	Примечание
65A80Ф13, 65A90Ф13	Станки в сборе		

Изделия, входящие в комплект и стоимость станка

Запасные части

Пружина	45
Кольцо	29
Шарик	260
Уплотнение СТИЦ 77-2-80 2+200	32
Манжета	4
Электроарматура	24

Принадлежности

Штуцер	2
Кольцо	1
Хвостовик	25
Втулка	2
Ключ	17

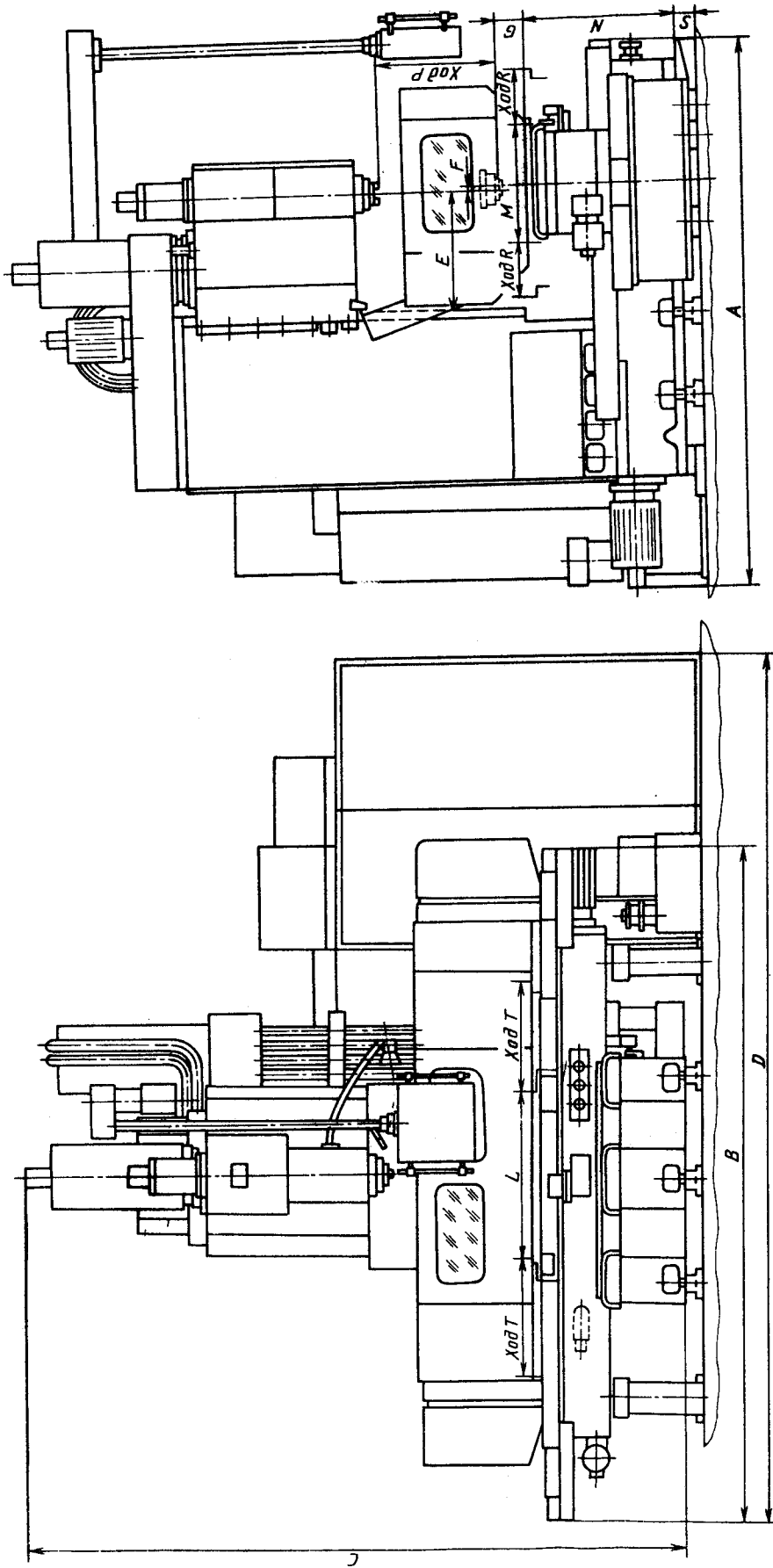
Документация

Руководство по эксплуатации	3
Перечень паспортов и руко- водств по эксплуатации к покупным изделиям (постав- ляемых с данным станком)	27

Изделия, поставляемые по требованию заказчика за
отдельную плату

Опора клиновья

Габарит рабочего пространства



Размеры, мм

Модель станка	A	B	C	D	E	F	S	N	L	M	G	T	R	P
65A80Ф13	4050	4789	4100	5930	850	40	95	940	2000	800	125	800	400	775
65A90Ф13	5300	5850	4320	6450	950	40	95	1045	2500	1000	125	1000	500	875