

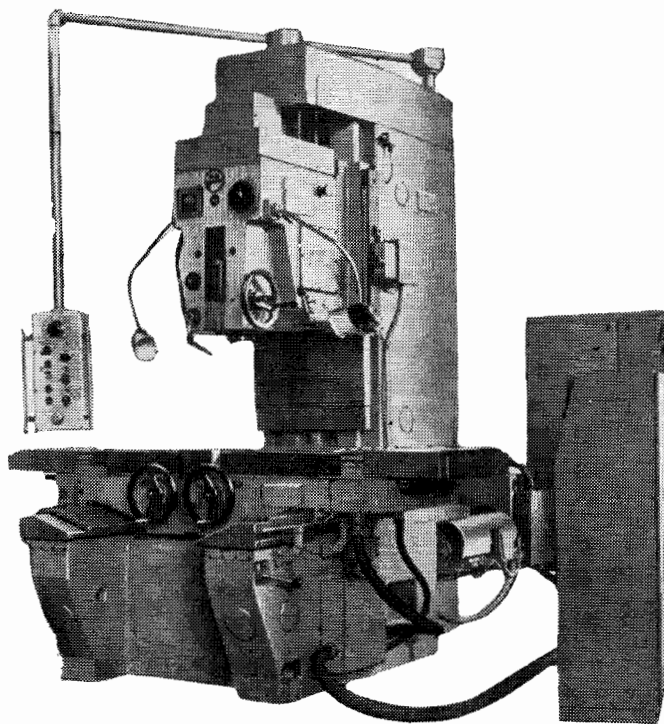
5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

ЧАРЕНЦАВАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С КРЕСТОВЫМ СТОЛОМ И ЦИКЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 6550 Ц



Станок предназначен для автоматической обработки 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, производить обработку поверхностей, параллельных координатным осям станка.

При использовании торцовых, концевых и дисковых с цилиндрической режущей частью фрез, на станке могут быть обработаны сложные сочетания взаимно перпендикулярных поверхностей типа бобышек, расположенных на различных уровнях, серии платиков, пазов, выемок, карманов и т. д.

Механизированный зажим инструментов в шпинделе сокращает время, необходимое для смены инструмента и позволяет производить комплек-

сную обработку детали за одну установку различными фрезами, что способствует повышению точности обработки деталей. Техническая характеристика станка позволяет осуществить обработку деталей из цветных и легких сплавов, а также полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструмента при обработке стальных и чугунных деталей.

Класс точности станка Н.

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

Предусмотренная в станке система блокировок устраняет возможность одновременного включения исключают друг друга движений и защищает механизмы станка от поломок.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Ход стола, мм:	
продольный	1000
поперечный	500
Ход гильзы, мм	120
Ход шпиндельной бабки, мм	530
Ширина рабочей поверхности стола, мм	500
Длина рабочей поверхности стола, мм	1500
Число Т-образных пазов	3
Расстояние между пазами, мм	100
Ширина паза, мм	22
Диаметр шпинделя под передним подшипником, мм	105
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	100—630
Диаметр фрезы, мм	250
Масса обрабатываемой детали, кг	1250
Количество скоростей шпинделя	20
Частота вращения шпинделя, об/мин	31,5—1600
Подача бабки, мм/мин	4—800
Быстрое перемещение бабки, мм/мин	800
Продольная и поперечная подачи стола, мм/мин	10—2000
Продольное и поперечное быстрые перемещения стола, мм/мин	3000
Продольное и поперечное перемещения стола за один оборот рукоятки маховика, мм	2

Привод, габарит и масса станка

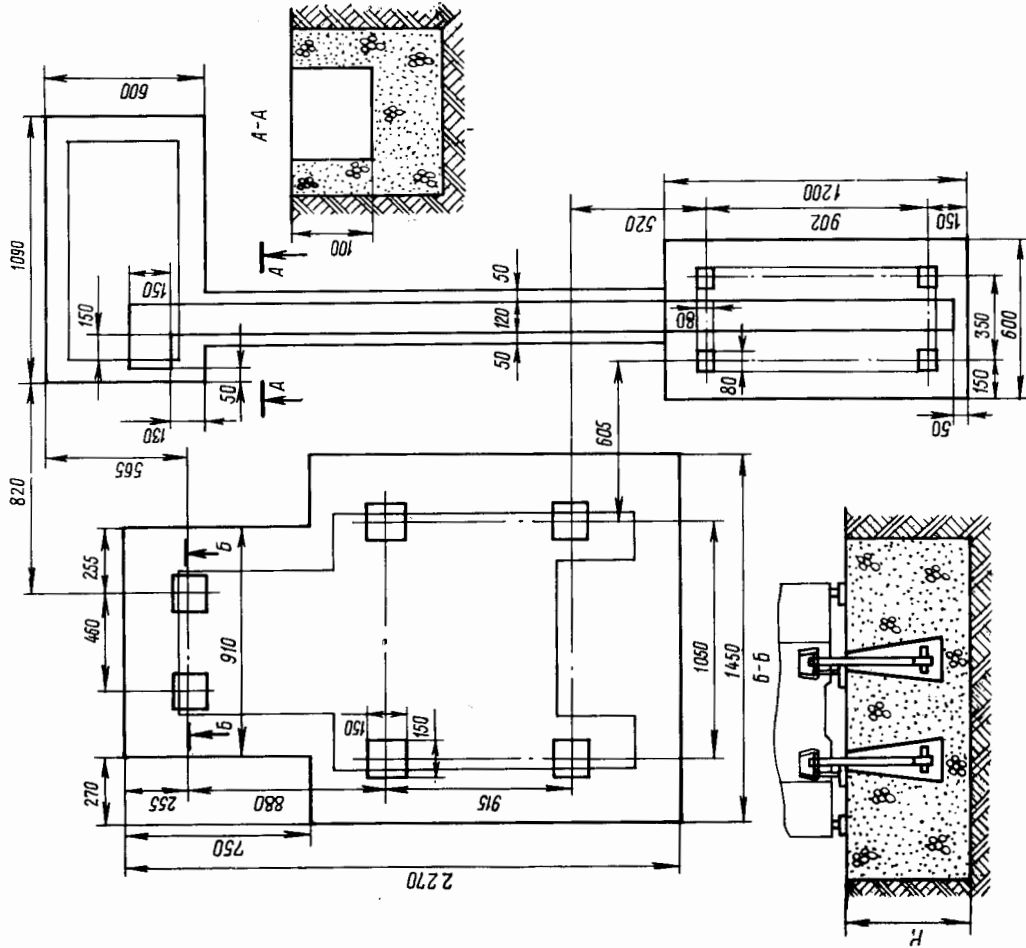
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трех- фазный

частота, гц	50
напряжение силовой цепи, в	380
Напряжение, в:	
электропривода переменного тока	380
электропривода постоянного тока	220
цепей управления переменного тока	127
цепей управления постоянного тока	24
цепей местного освещения	36
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	АО2-52-4-С1
мощность, кВт	10
частота вращения, об/мин	1450
привода стола, салазок, бабки:	
тип	П32-С1
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	1500—3000
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	2720×3205×2930
Масса станка, кг:	
без системы ЦПУ	7000
с системой ЦПУ	7200
Система циклового программного управления (ЦПУ):	
тип	Цикловой
точность выхода на размер, мм	±0,05
число управляемых координат	3
программноноситель	Перфолента

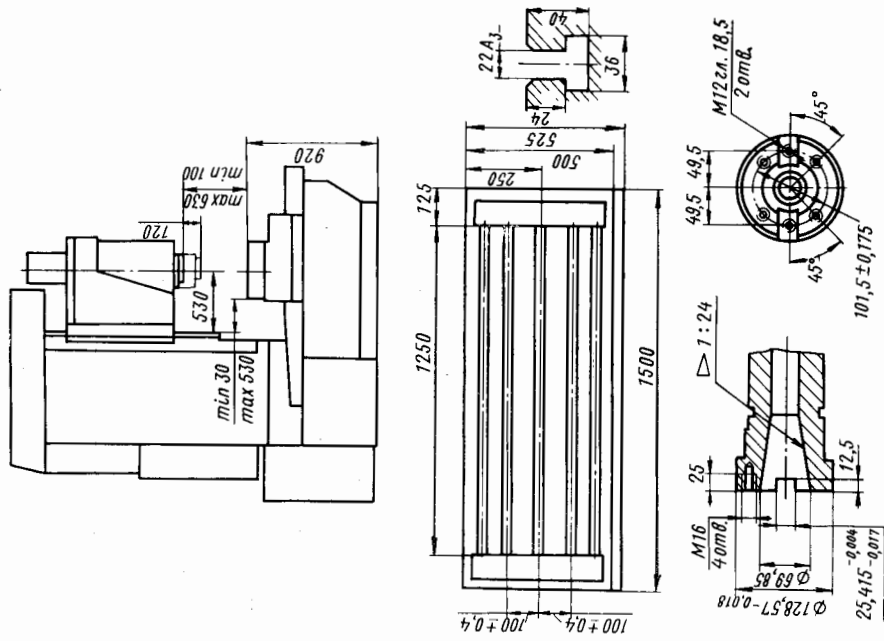
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6550Ц	Станок в сборе	1		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка							
УЦ-101П. 00.00	Панель	3		ГОСТ 17439—72	Плоскогубцы 7814-0161	1	
	Перфоратор	1		ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=7; 10; 14;
	Запасные части к электрошкафу	1 компл.		ЭЦ-223-00-00	Упор нормальный нерегулируемый	16	
	Ключ	10		ЭЦ-224-00-00	Упор нормальный регулируемый	36	
	Гайка	4		ГОСТ 577—68*	Индикатор часового типа с ценой деления 0,01 мм	1	
	Втулка	2		ГОСТ 10197—70*	Стойка С-Ш-8-50	1	
	Шаблон	1					
	Винт	1	M12×40				
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый	1	Тип I				
ГОСТ 13785—58*	Оправка для торцовых фрез	2		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ГОСТ 13790—68*	Втулка переходная	2			Головка накладная (фрезерная)	1	
ГОСТ 13789—68	Втулка переходная	1			Отсчет перемещений (оптический)	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ	5	S=12×14; 17×19; 32×36; 22×24; 36×41				

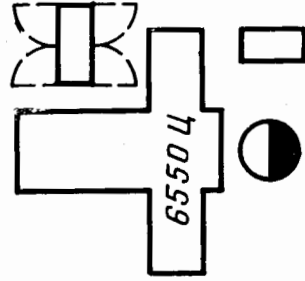
ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



H — глубина заложения фундамента в зависимости от грунта.