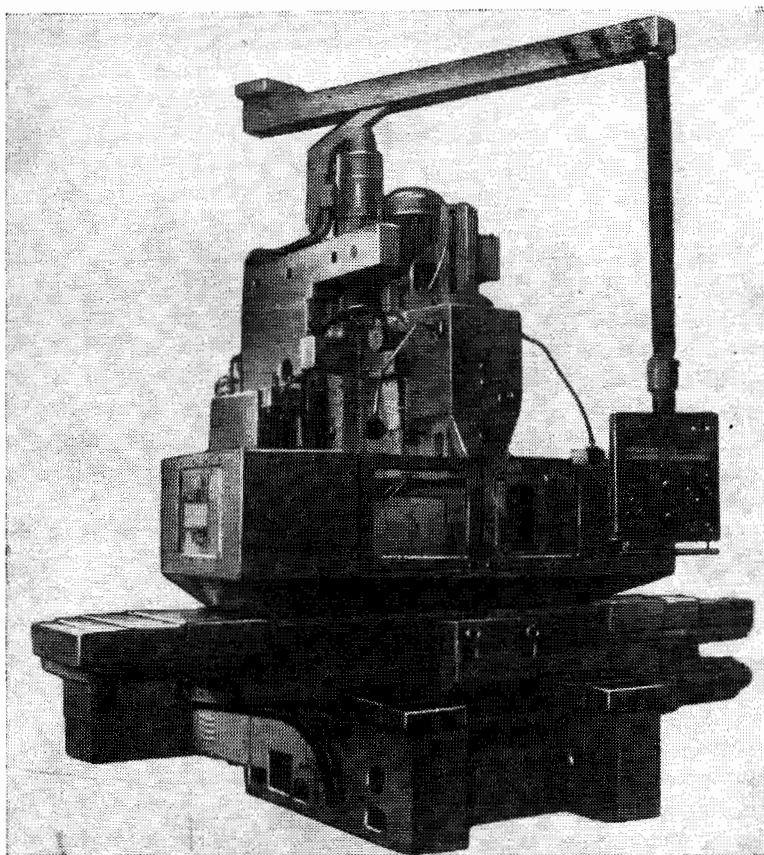


5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

*УЛЬЯНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ И УНИКАЛЬНЫХ СТАНКОВ*  
**СТАНОК ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ С КРЕСТОВЫМ СТОЛОМ  
 И УСТРОЙСТВОМ ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИИ**  
 Модель 6560Ф1



Предназначен для высокопроизводительного фрезерования деталей из чугуна, стали и цветных сплавов, сверлильных и расточных работ. Технологические возможности станка могут быть расширены за счет применения поворотной угловой фрезерной головки и накладного круглого стола.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.  
 Шероховатость обработанной поверхности  $R_z=20$  мкм;  $R_a=2,5$  мкм.  
 Конструкция станка обеспечивает удобное наблюдение за зоной резания, легкое управление процессом обработки по разметке с помощью маховичков

управляющих тахогенераторов одновременно по двум из трех координат по выбору.

Перемещение стола, салазок, бабки осуществляется от отдельных безредукторных приводов с высокомоментными электродвигателями постоянного тока со встроенными тормозами через шариковые передачи.

Отсчет перемещающихся узлов обеспечивается устройством цифровой индикации.

С помощью системы адаптивного управления обеспечивается обработка деталей на оптимальных режимах резания с автоматическим изменением подачи в зависимости от снимаемого припуска и износа инструмента.

Электроавтоматика станка выполнена с применением унифицированных модулей матричной логики.

В автоматическую линию станок не встраивается.

Охлаждение режущего инструмента производится поливом эмульсии, резервуаром для которой служит один из отсеков станины.

В станке предусмотрена электропроводка со штепсельными разъемами для выносного оборудования.

Корректированный уровень звуковой мощности  $L_{pA}$  не должен превышать 102 ДБа.

*Разработчик — Ульяновское головное специальное конструкторское бюро тяжелых и фрезерных станков.*

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

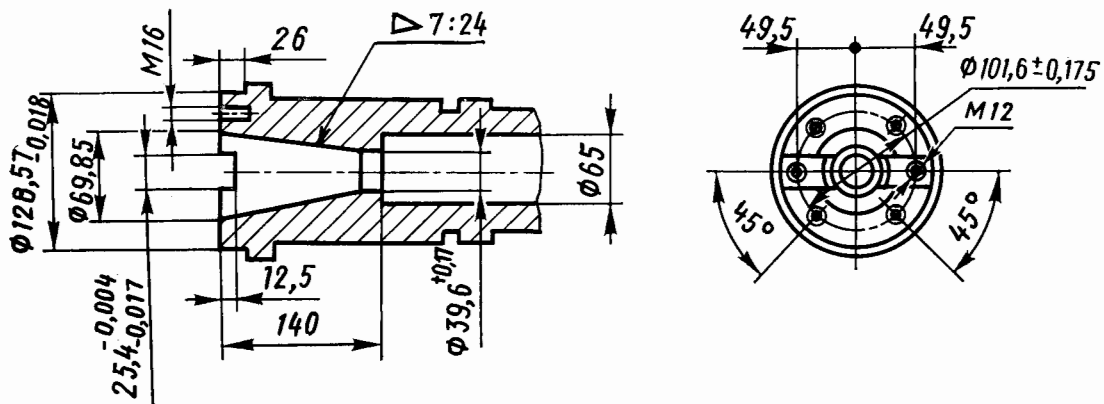
Размеры рабочей поверхности стола, мм	630×1600
Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм	1200×580×575
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	1500
Наибольшее перемещение, мм:	
стола:	
продольное	1250
поперечное	630
бабки	625
Точность позиционирования, мкм:	
стола	125
салазок	86
бабки	116
Частота вращения шпинделя, об/мин	25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250
Подача (бесступенчатое регулирование), мм/мин:	
стола (продольная и поперечная)	2,5—5000
бабки	2,5—5000
Скорость быстрых перемещений, мм/мин:	
стола (продольных и поперечных)	5000
бабки	5000
Наибольшее усилие подач по координатам, кгс:	
X	1850
Y	1600
Z	1500
<b>Привод, габарит и масса станка</b>	
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50; 60
напряжение, В	220; 380; 400; 415; 440
Тип автомата на вводе	A3716
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	100

Электродвигатель:	
подачи стола и фрезерной бабки:	
тип	47МВНЗС
род тока	Постоянный
мощность, кВт	4
частота вращения, об/мин	750/1500
вращения шпинделя:	
тип	4A1604УЗ
мощность, кВт	15
частота вращения, об/мин	1500
насоса охлаждения:	
тип	4AA50B2УЗ
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	3000
насоса смазки:	
тип	4AA63A4УЗ
мощность, кВт	0,25
частота вращения, об/мин	1500
зажима инструмента:	
тип	4AA56B4УЗ
мощность, кВт	0,18
частота вращения, об/мин	1500
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	28,55
Преобразователи переменного тока	БТУ3601, 100А, 110В
Насосы:	
центральной смазки:	
тип	БГ11-11
производительность, л/мин	8
емкость бака, л	35
смазки бабки:	
тип	С12-43
производительность, л/мин	5
емкость бака, л	30
Тип устройства цифровой индикации	Ф5147
Габарит станка, мм:	
без выносного оборудования	3250×4200×3780
с выносным оборудованием	3250×5100×3780
Масса станка, кг:	
без выносного оборудования	11500
с выносным оборудованием	12500

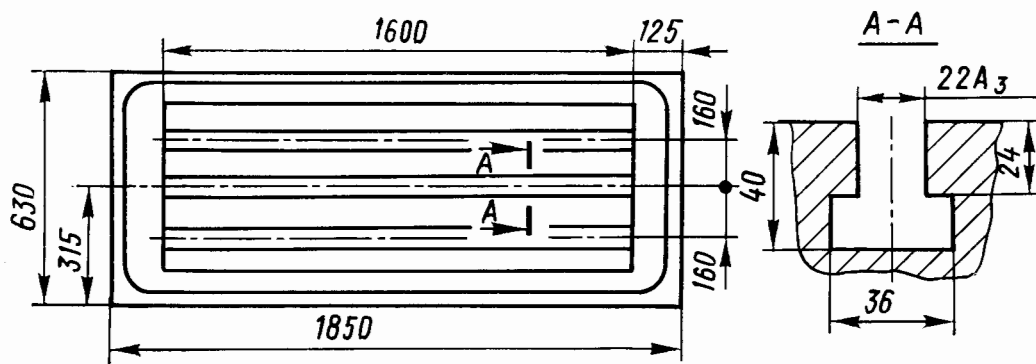
**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	
6560Ф1	Станок в сборе		1		Шиток	1	16h8×160	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				ГОСТ 3128—70	Болт	4		
				ГОСТ 13790—68	Штифт	1		
				ГОСТ 13785—68	Втулка	1		
				ГОСТ 3643—75	Оправка	1		
					Шприц смазочный штоковый. Тип I	1		
				ГОСТ 9833—73	Пружина	6		
				ГОСТ 8752—70	Кольцо	10		
				ГОСТ 3722—60	Манжета	4		1-55×80-2
					Шарик	252		1—6 мм В
					Уплотнение	2	160	
	Кнопка	7						
	Переключатель	6						
	Тумблер	1						
	Микровыключатель	1						
ГОСТ 6940—74	Диод	5						
ГОСТ 1182—77	Лампа	7						
	Лампа	2						
	Арматура сигнальная	7						
	Ключ	2						
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шести- гранным углуб- лением «под ключ»	1						
	Ключ	1						
	Домкрат для уста- новки фрез	1						
				<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>				
				ГОСТ 5927—70	Гайка	8	M20. 6. 05	
				ГОСТ 11371—68	Шайба	16	2-20. 05. 05	
				OCT2 P79-1—78	Опора клиновья	8	110	
				OCT2 P79-1-78	Шпилька	8	150	
				(6560)0214.023.000	Круглый стол	1		
				(6560)0214.291.000	Зажим гидромеха- нический	6		
				(6560)0214.391.000	Угловая головка	1		

**ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**

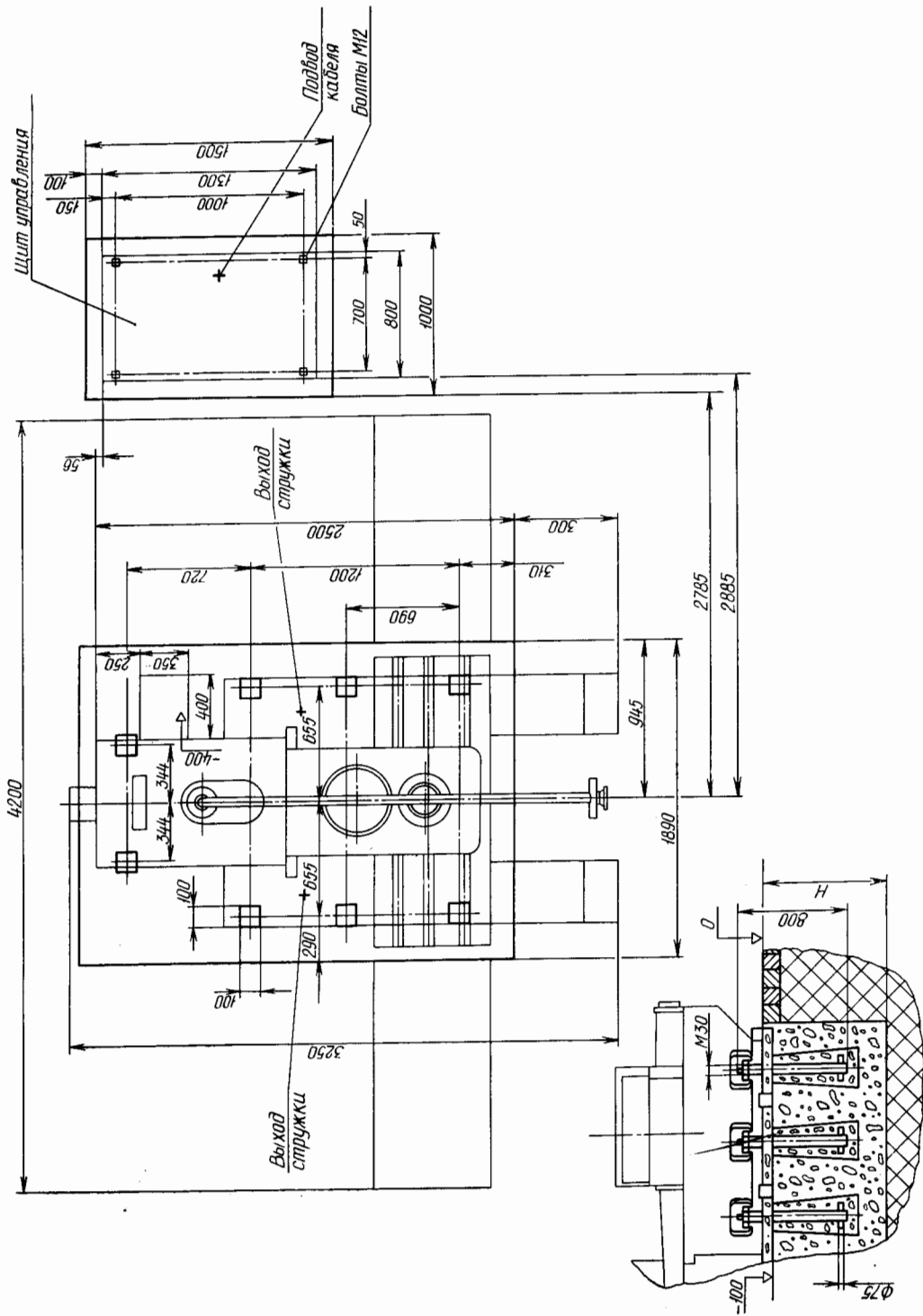


Шпиндель



Стол

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1:100

6560Ф1

Примечание. Глубина заложения фундамента  $H$  принимается в зависимости от грунта.