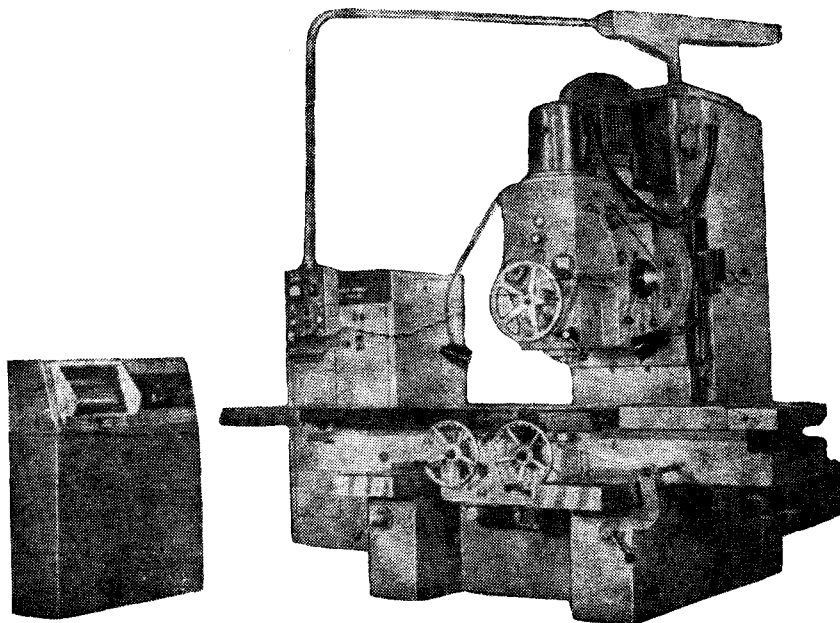


5. Станки фрезерной группы**01. Станки вертикально-фрезерные**

УЛЬЯНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ И УНИКАЛЬНЫХ СТАНКОВ
**ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С КРЕСТОВЫМ
СТОЛОМ И ЦИКЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**
Модель 6560Ц



Станок предназначен для обработки различных деталей из стали, чугуна и других материалов в условиях мелкосерийного и серийного производства.

Система циклового программного управления позиционного типа обеспечивает последовательное

прямолинейное перемещение подвижных узлов станка в трех прямоугольных координатах.

Станок оснащен кулачковыми панелями для программирования по трем координатам.

Станок может быть использован как универсальный.

Привод подач осуществляется от двигателя постоянного тока типа ПБСТ52, управляемого тиристорным преобразователем.

На станке применен механизм автоматического зажима инструмента в шпинделе.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 5$.

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, мм	630×1600
Наибольший ход стола, мм:	
продольный	1300
поперечный	630
Наибольший ход, мм:	
бабки	650
гильзы	125
Угол поворота фрезерной бабки, град	±30

Механика станка

Частота вращения шпинделя, об/мин	25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250
Подачи (бесступенчатое регулирование), мм/мин:	
стола (продольные и поперечные)	10—1500
бабки (вертикальные)	3—500
Скорость быстрого продольного и поперечного перемещения стола, мм/мин	2500
Скорость быстрого вертикального перемещения бабки, мм/мин	830
Наибольшее допустимое усилие подач, кгс:	
продольных и поперечных	2000
вертикальных	1500

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип автомата на вводе	A3124
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	30
Тип тиристорного преобразователя	БУФ3504
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-61-4-С1
мощность, кВт	13
частота вращения, об/мин	1460

привода подач стола и бабки (постоянного тока):

тип	ПБСТ52
мощность, кВт	4,1×2
частота вращения, об/мин	1500—3000

привода насоса смазки:

тип	ДПТ21-4-С1
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	1450

привода насоса охлаждения:

тип	АОЛ21-2-С1
мощность, кВт	0,127
частота вращения, об/мин	2800

Насос станции смазки:

производительность, л/мин	8
емкость бака, л	80

Насос охлаждения:

производительность, л/мин	22
емкость бака, л	80

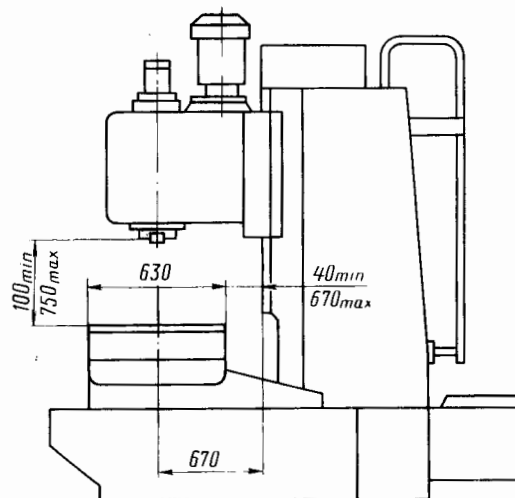
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:

без приставного оборудования	2905×2900×3140
с рекомендуемым расположением приставного оборудования	4100×4540×3140

Масса станка, кг:

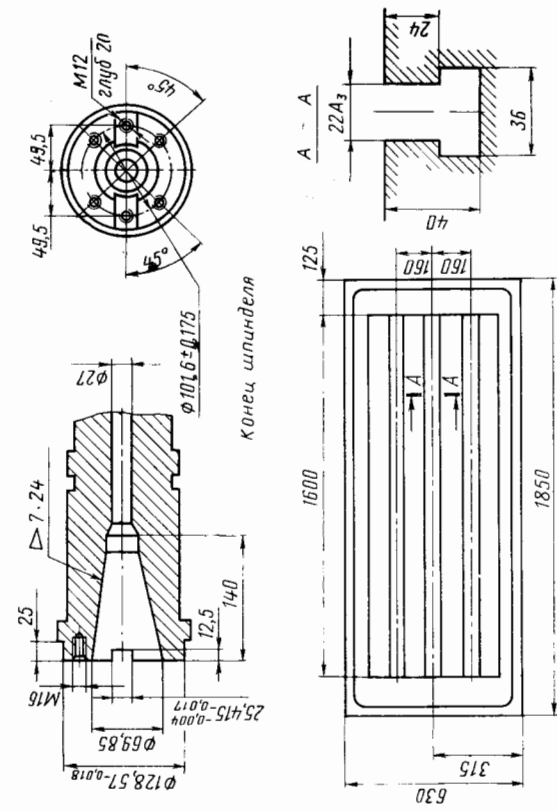
без выносного оборудования	11 400
с выносным оборудованием	12 000

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

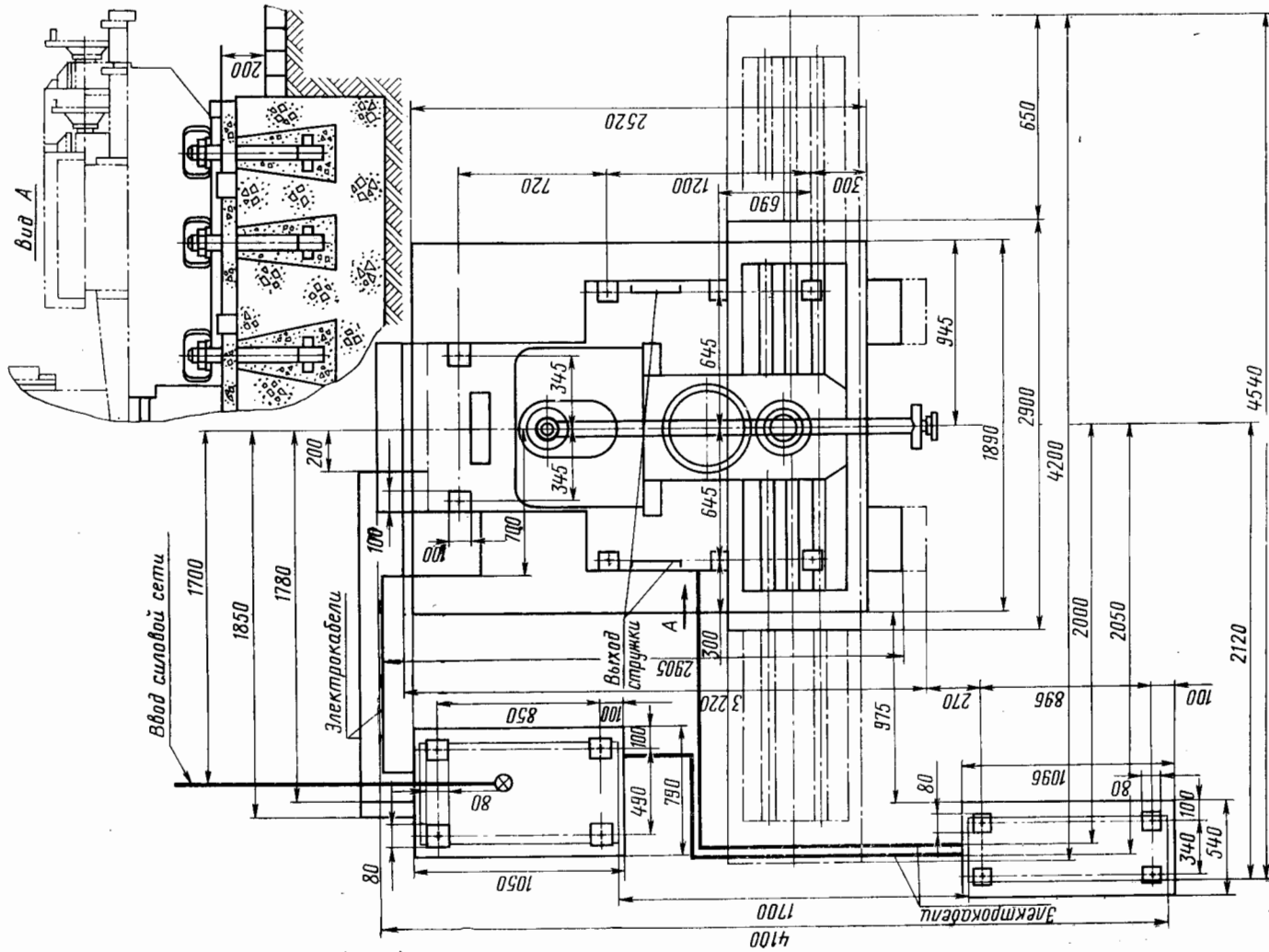
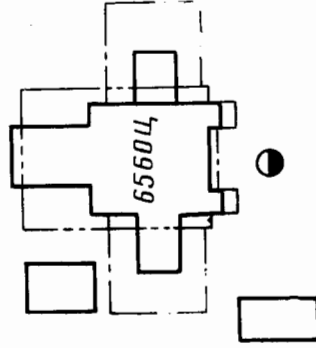
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6560Ц	Станок в сборе	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Гайка биметаллическая	5	
	Электрошкаф	1			Скрепки разные	16	
	Ключ-трещотка для поворота бабки	1			Пружины разные	18	
	Домкрат для установки фрез	1			Блок-шестерня	1	
Д73-72	Ключ к электрошкафу	1			Шестерня сменная	6	
7812-4016	Ключ к оправке	1	S=45	ГОСТ 8752—70	Манжета 1-130×160	2	
7812-4064	Ключ гаечный двусторонний	1	S=22×24	ГОСТ 9833—61	Кольцо резиновое	9	
7812-4084	Ключ для зажима стола	1	S=14	БГ11-11	Насос шестеренный	1	
ГОСТ 7808—70	Болт для крепления фрезы	4	M16×50	С12-43	Насос реверсивный	1	
ГОСТ 3128—60	Штифт	2	16C ₃ ×160	ГОСТ 12305—66	Резистор УЛИ	7	
ГОСТ 13785—68	Оправка для торцовых фрез	1		ГОСТ 7113—66	Резистор МЛТ	3	
ГОСТ 13790—68	Втулка переходная	2		ВК200А	Путевой переключатель исполнение I, ступень 3	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц тип I	1		ЭТМ-102	Муфта	1	
	Винт с гайкой для крепления инструмента	2	M20 и M24	ЭТМ-106А	Муфта	1	
7812-4074	Ключ для крепления панелей	1	S=C	ГОСТ 1182—64	Лампа местного освещения	2	36 в, 40 вт
МО36-40	Лампа местного освещения	2	36 в, 40 вт	ШР55У239Ш1	Вставка	1	
ЭЦ223-00-00	Упор нерегулируемый	60		ШР55П23ЭШ1	Колодка	1	
ЭЦ224-00-00	Упор регулируемый	100		Р79-11	Башмак	8	150
	Руководство по эксплуатации станка	1			Круглый стол	1	∅ 500
					Накладная головка	1	



Стол

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1975

Т-18626 Подписано в печать 4/IX 1975 г. Объем печ. л. 0.5
 Тираж 5000 экз. Изд. № 389-1(27) Заказ № 1836 Цена 12 коп.
 Типография НИИМАШ, г. Щербинка