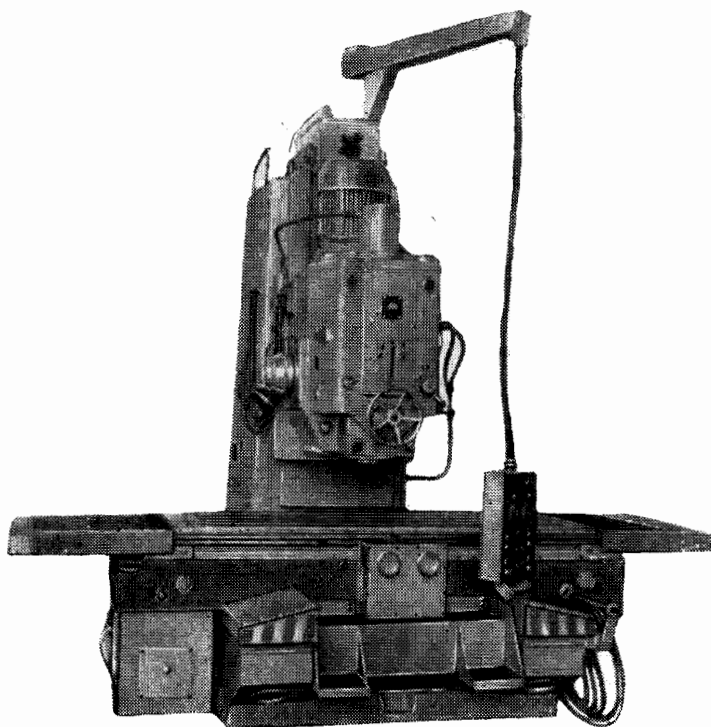


5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

*УЛЬЯНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ И УНИКАЛЬНЫХ СТАНКОВ***ФРЕЗЕРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК****Модель 6А56**

Станок предназначен для обработки деталей из цветных и черных металлов, включая особо прочные стали, различными видами быстрорежущего и твердосплавного инструмента.

Наряду с фрезерными работами на станке возможно выполнение простых расточных и сверлильных работ вертикальной подачей шпиндельной бабки.

Для фрезерования сложных криволинейных поверхностей по разметке в станке предусмотрена ручная подача стола в продольном и поперечном направлениях.

Возможности станка могут быть расширены за счет использования поворотной пакладной фрезерной головки, поставляемой за особую плату по специальному заказу.

Бесступенчатое регулирование приводов подачи стола и шпиндельной бабки дает возможность выбрать наиболее эффективный режим резания.

Приводы подачи расположены в непосредственной близости от перемещающихся узлов, что обеспечивает высокую жесткость привода.

На станке можно производить попутное фрезерование в обе стороны при продольном перемеще-

МОСКВА 1974

нии стола посредством гидравлического механизма выбора зазора в паре червяк — рейка.

Станок имеет удобное централизованное управление с подвесного пульта, что увеличивает возможности высокопроизводительной работы.

Для сокращения вспомогательного времени, облегчения труда рабочего, безопасности и удобства обслуживания в станках применены: механическое крепление фрез; механизированный зажим бабки и

салазок; защитные кожухи на направляющие стола, станины и стойки; устройства, защищающие рабочего от стружки.

Для охлаждения режущего инструмента используется распыленная охлаждающая жидкость.

Автономные системы осуществляют централизованную смазку механизмов станка.

Класс точности станка Н.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия (длина×ширина×высота), мм . . . . . 2000×800×800  
 Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг . . . . . 4000

#### Стол и фрезерная бабка

Размеры рабочей поверхности стола, мм . . . . . 800×2000  
 Наибольшее перемещение стола, мм:  
 продольное . . . . . 1600  
 поперечное . . . . . 750  
 Наибольший расчетный диаметр фрезы, мм . . . . . 400  
 Размер конца шпинделя . . . . . 50  
 Наибольшая величина перемещения гильзы, мм . . . . . 150

#### Механика станка

Количество скоростей шпинделя . . . . . 18  
 Число оборотов шпинделя в минуту (φ=1,26) . . . . . 25—1250  
 Наибольшее перемещение бабки, мм . . . . . 800  
 Продольные и поперечные рабочие подачи стола (бесступенчатое регулирование), мм . . . . . 6—1000  
 Быстрое перемещение стола (продольное и поперечное), мм/мин . . . . . 3000  
 Поддачи бабки (бесступенчатое регулирование), мм/мин . . . . . 6—250  
 Наибольший крутящий момент, кгс·м . . . . . 392  
 Наибольшее усилие подач, кг:  
 стола . . . . . 3200  
 бабки . . . . . 4000

#### Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:  
 род тока . . . . . Переменный  
 частота, гц . . . . . трехфазный  
 напряжение, в . . . . . 50  
 . . . . . 380

Тип автомата на вводе . . . . . А3124  
 Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении 380 в, а . . . . . 100

#### Электродвигатели:

привода главного движения:  
 тип . . . . . АО2-71-4-С1  
 мощность, квт . . . . . 02  
 число оборотов в минуту . . . . . 1460

привода подачи:  
 тип . . . . . ПБСТ53  
 мощность, квт . . . . . 3,3  
 число оборотов в минуту . . . . . 1000/3000

гидронасоса:  
 тип . . . . . АО2-31-6-С1  
 мощность, квт . . . . . 1,5  
 число оборотов в минуту . . . . . 950

насоса смазки:  
 тип . . . . . ДПТ-21-4-С1  
 мощность, квт . . . . . 0,27  
 число оборотов в минуту . . . . . 1480

Насос смазки бабки:  
 производительность, л/мин . . . . . 5  
 емкость, л . . . . . 30

Насос смазки станины и коробки продольной подачи:  
 производительность, л/мин . . . . . 5  
 емкость, л . . . . . 26

Насос смазки коробки поперечной подачи:  
 производительность, л/мин . . . . . 5  
 емкость, л . . . . . 16

Насос станции гидропривода:  
 производительность, л/мин . . . . . 8  
 емкость, л . . . . . 40

Габарит станка без выносного оборудования (длина×ширина×высота), мм . . . . . 5300×3900×4000

Масса станка, кг . . . . . 19 100

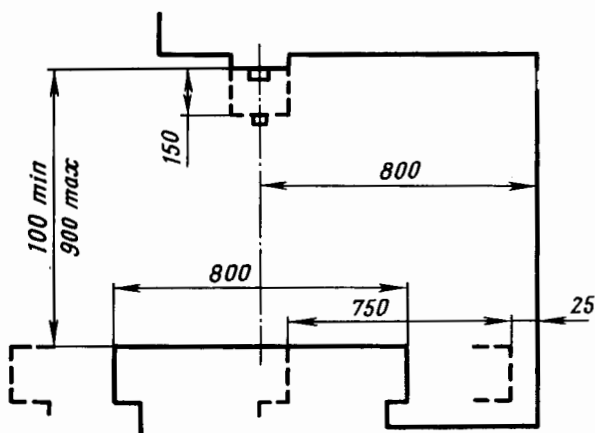
## ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>			
ГОСТ 7808—62	Домкрат для установки фрез	1	
	Винт для крепления фрез	4	
	Гайка	4	
	Болт	4	M16×50
ГОСТ 13785—68 ГОСТ 13790—68 ГОСТ 2839—71	Ключи для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	S=7; 10; 14; 45
	Оправка	1	
	Втулка	1	
ГОСТ 3643—54	Ключ гаечный двусторонний	6	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27=30; 32×36 250×1,4
	Отвертка	1	
	Шприц штоковый, тип I	1	
ГОСТ 9833—61	Пружина тарельчатая	20	
	Кольцо	15	H1—35×28—2 (10); H1—50×42—2; H1— —150×140—2(2); H1— —125×0—2 (2)
A54-1	Кольцо поршневое	8	Ø50
МО-14	Лампа освещения	1	
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ голубого цвета сечением 1 мм <sup>2</sup>	380	пог.м
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ красного цвета сечением 1 мм <sup>2</sup>	180	пог.м
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ черного цвета сечением 1 мм <sup>2</sup>	80	пог.м
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ желто-зеленого цвета сечением 4 мм <sup>2</sup>	20	пог.м
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ черного цвета сечением 2,5 мм <sup>2</sup>	60	пог.м
ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ черного цвета сечением 10 мм <sup>2</sup>	30	пог.м
	Труба 25	1	
	Труба 50	2	
	Труба 50	1	
	Руководство к станку	1	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Чертежи быстроизнашивающихся деталей и узлов	1	компл.

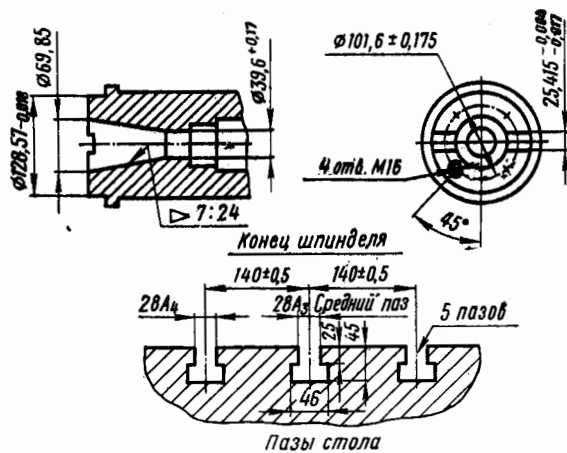
### Изделия, поставляемые за отдельную плату

P79-11	Башмак	13	
	Накладная фрезерная головка	1	
	Шестерни разные	8	
	Червяк	1	
	Вал-шестерня	1	
<b>Изделия, поставляемые по особому заказу, за отдельную плату</b>			
P79-11	Башмак	13	
	Накладная головка	1	
	Запасные детали и узлы для эксплуатации станка сверх гарантийного срока на 1, 2, 3 и 4—5 лет работы	По 1	компл.

### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

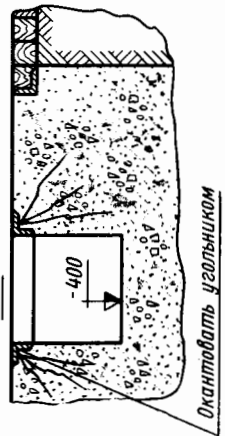
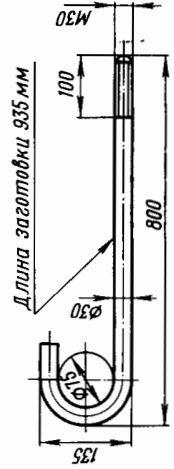
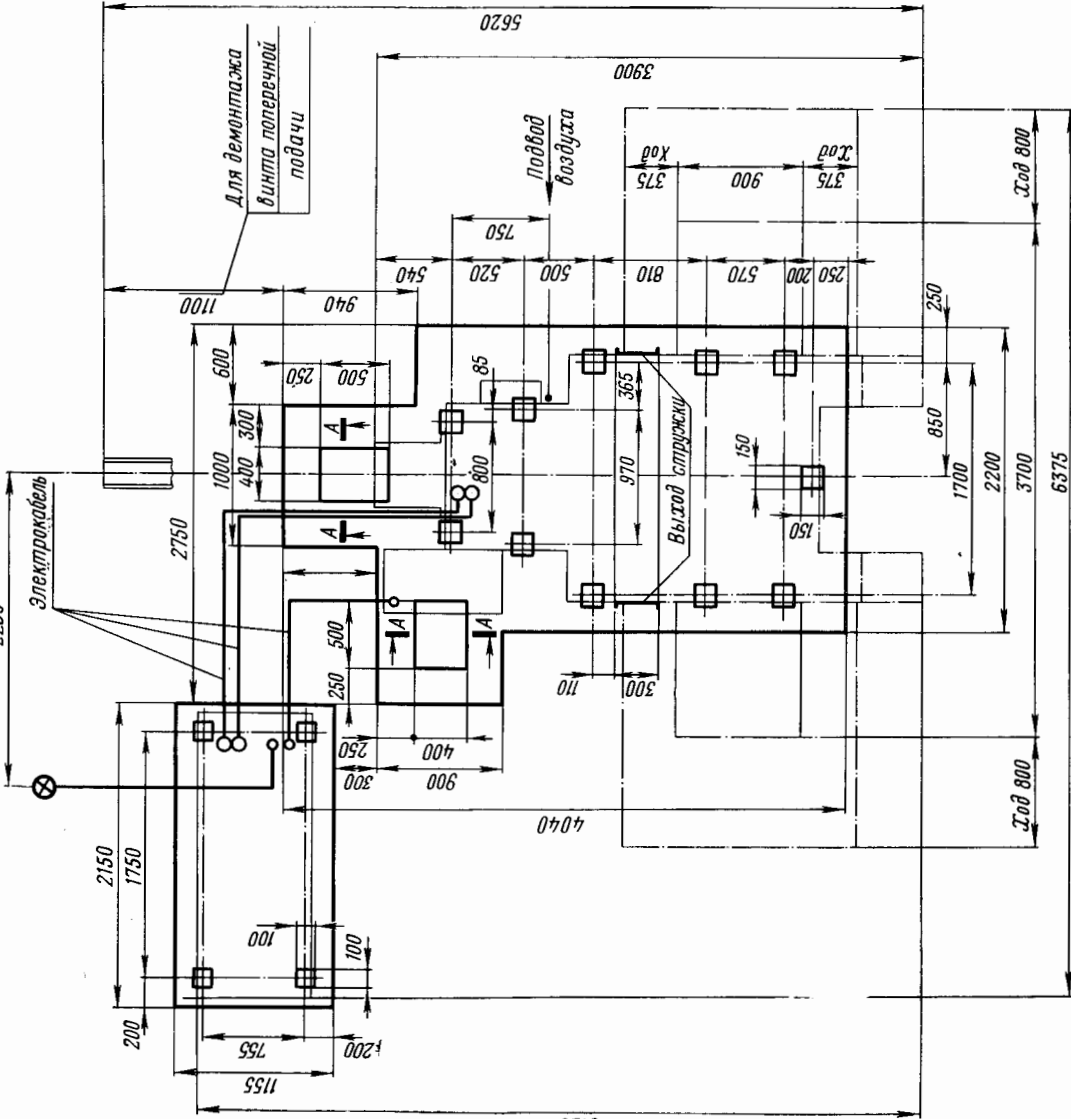
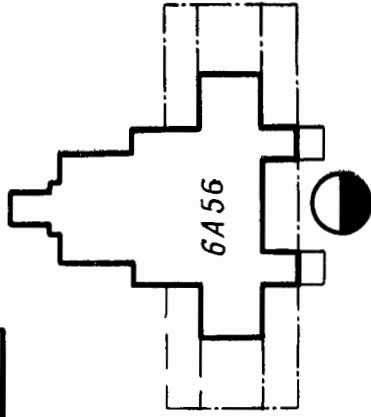


### УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ СТАНКА



ФУНДАМЕНТ СТАНКА

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1 : 100



Окантовать углы бетоном