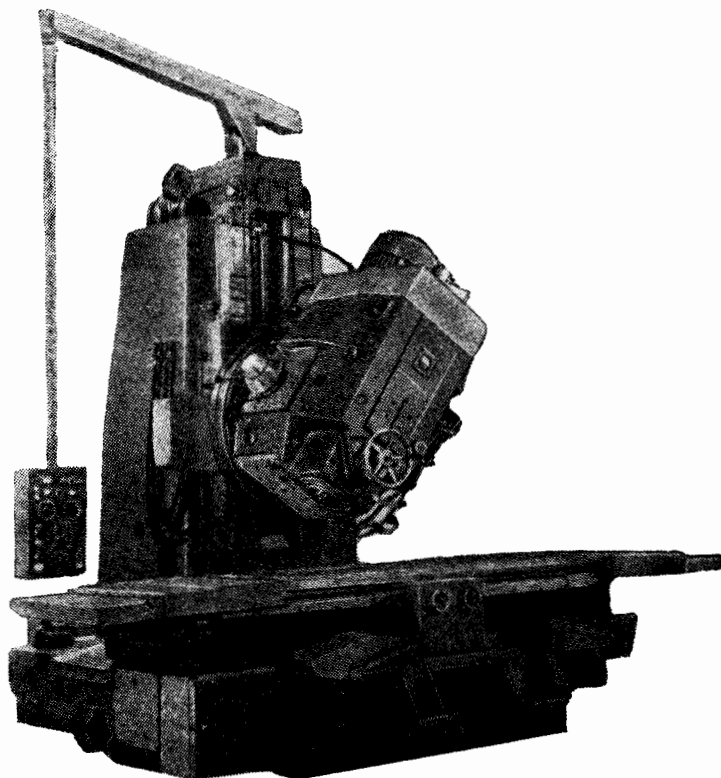


5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

УЛЬЯНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ И УНИКАЛЬНЫХ СТАНКОВ
ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С КРЕСТОВЫМ СТОЛОМ
Модель 6А56Г



Станок предназначен для обработки различных деталей из черных и цветных металлов в условиях единичного и мелкосерийного производства.

Наряду с фрезерованием на станке можно выполнять сверлильные операции. Наклонные поверхности обрабатываются за счет поворота бабки.

Высокая жесткость узлов станка позволяет вести обработку деталей из особо прочных сталей с

применением различных видов быстрорежущего и твердосплавного инструмента.

На станке применен механизм автоматического зажима инструмента в шпинделе.

Направляющие перемещаемых узлов станка оснащены планками из антифрикционного сплава, что обеспечивает их долговечность и длительное сохранение первоначальной точности.

Технологические возможности станка могут быть расширены за счет использования накладной (угловой) фрезерной головки.

Класс точности станка Н. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 6$.

Для привода подач применен тиристорный преобразователь. Станок поставляется с электроприводкой со штепсельными разъемами.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия (длина×ширина×высота), мм	2000×800×900
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	4000
Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм	800×2000
Наибольший ход стола, мм:	
продольный	1600
поперечный	800
Наибольший ход бабки, мм	800
Наибольший ход гильзы, мм	150
Угол поворота бабки, град	±45

Механика станка

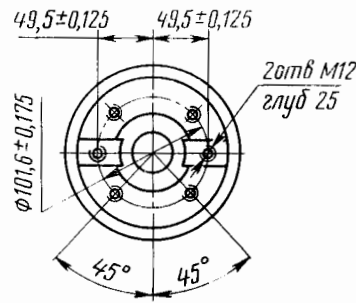
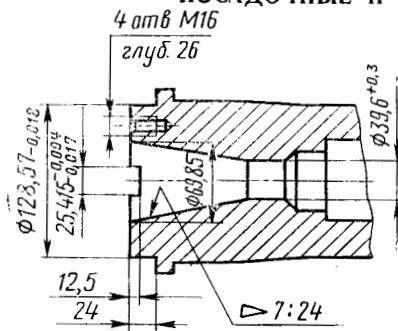
Частота вращения шпинделя, об/мин	25; 31,5; 40;
	50; 63; 80; 100;
Подачи (бесступенчатое регулирование), мм/мин:	125; 160; 200;
	250; 315; 400;
Скорость быстрого продольного и поперечного перемещения стола, мм/мин	500; 630; 800;
	1000; 1250
Скорость быстрого вертикального перемещения бабки, мм/мин	6—1000
	6—250
Наибольшее допускаемое усилие подач, кгс:	3000
	750
Продольных и поперечных	3200
	4000

Привод, габарит и масса станка

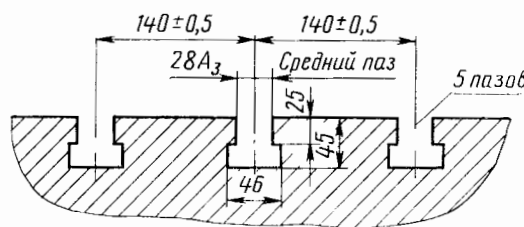
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	220 или 380

Тип автомата на вводе:	
при напряжении 220 в	A3134
при напряжении 380 в	A3124
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а:	
для A3134	150
для A3124	100
Тип тиристорного преобразователя	БУ3601-12A3
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-71-4-С1
мощность, кВт	22
частота вращения, об/мин	1450
привода подач стола и бабки:	
тип	ПБСТ-53
мощность, кВт	3,3×2
частота вращения, об/мин	1000
станции гидропривода:	
тип	АО2-31-6-С1
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	950
привода насоса смазки:	
тип	ДПТ21-4-С1
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	1400
Насос станции гидропривода:	
производительность, л/мин	8
емкость бака, л	40
Насос станции смазки:	
производительность, л/мин	5
емкость бака, л	20
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:	
без приставного оборудования	5300×3970×4070
с рекомендуемым расположением приставного оборудования	6375×5120×4070
Масса станка, кг:	
без выносного оборудования	17430
с выносным оборудованием	18870

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель

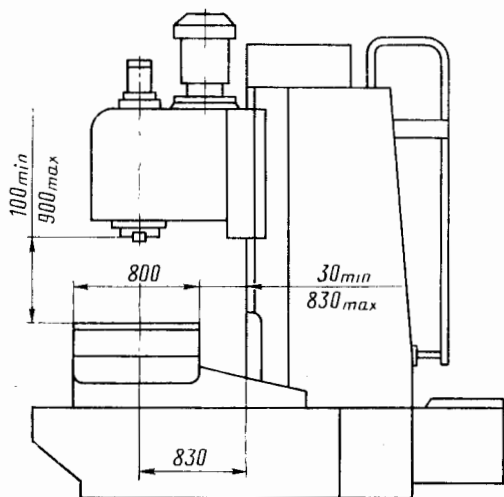


Пазы стола

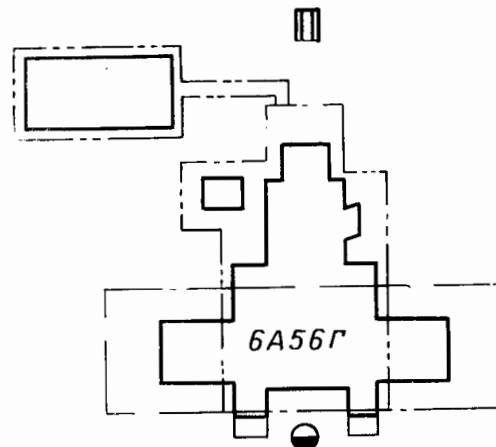
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6A56Г	Станок в сборе	1		ГОСТ 6323—71	Провод ПГВ красного цвета сечением 1 мм ²	180 пог. м	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				ГОСТ 6323—71	Провод ПГВ черного цвета сечением 1 мм ²	80 пог. м	
	Электрощкаф	1		ГОСТ 6323—71	Провод ПГВ желто-зеленого цвета сечением 4 мм ²	20 пог. м	
	Трещетка для поворота бабки	1		ГОСТ 6323—71	Провод ПГВ черного цвета сечением 2,5 мм ²	60 пог. м	
	Винт с гайкой для крепления фрезы	4		ГОСТ 6323—71	Провод ПГВ черного цвета сечением 10 мм ²	30 пог. м	
	Домкрат для установки фрез	1			Труба	1 пог. м	Ø 25
ГОСТ 7808—62	Болт для крепления инструмента	4	M16×50		Труба	3 пог. м	Ø 50
	Ключ для регулировки	3	S=7; 10; 14		Руководство по эксплуатации станка, части I и II	2	
	Ключ для крепления фрез	1	S=45		Материалы по запасным деталям	1 компл.	
ГОСТ 13785—68	Оправка для насадных фрез	1	Конусность 7 : 24	Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ГОСТ 13790—68	Втулка переходная	1	Конусность 7 : 24		Накладная головка	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	7	S=32×36; 8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 41×46		Руководство к накладной головке	1	
	Отвертка	1	250×1,4	P 79—11	Башмак	11	150
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый тип I	1			Шестерня	8	
	Пружина тарельчатая	20			Червяк	1	
ГОСТ 9833—61	Кольцо резиновое	23			Вал-шестерня	1	
МО-14	Лампа местного освещения	1			Запасные части для эксплуатации станка в течение 1, 2, 3, 4, 5 лет сверх гарантийного срока	1 компл.	
ГОСТ 6323—71	Провод ПГВ голубого цвета сечением 1 мм ²	380 пог. м					

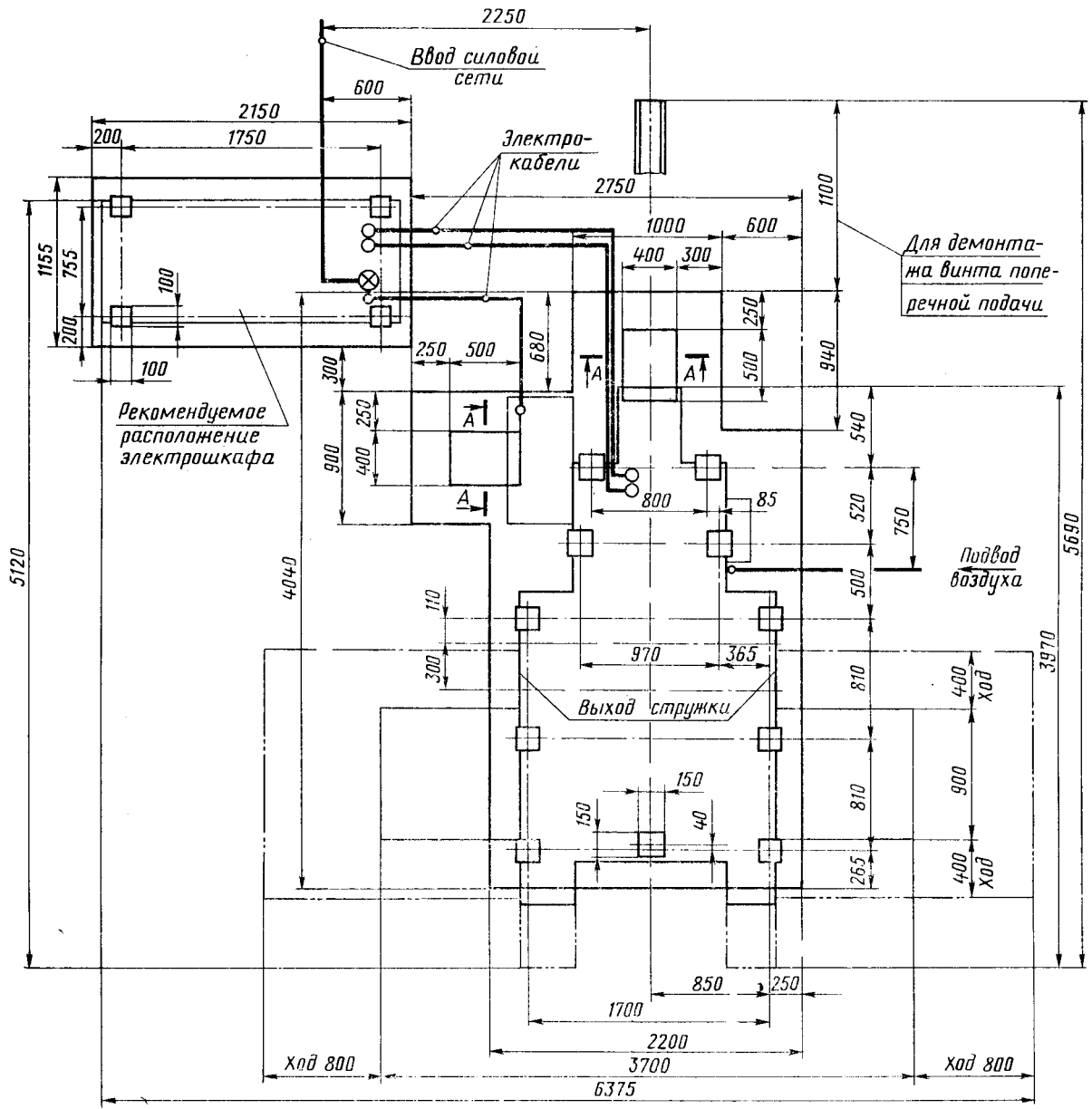
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 100



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



Окантовать уголком

