

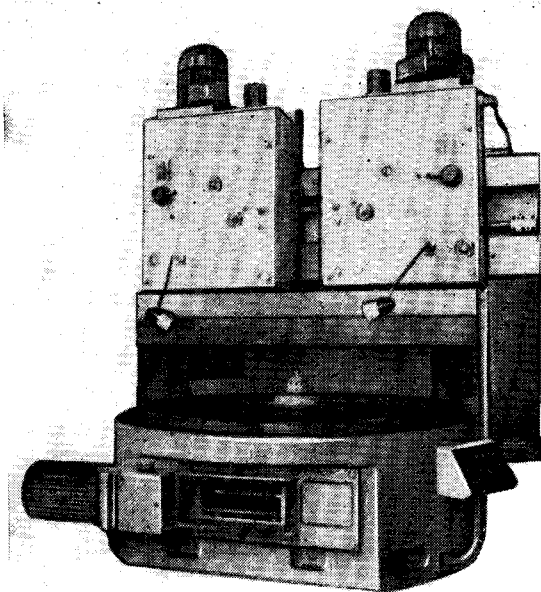
05. Станки фрезерной группы

УЛЬЯНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ И УНИКАЛЬНЫХ СТАНКОВ

СТАНКИ СПЕЦИАЛЬНЫЕ КАРУСЕЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ

Модели УФ0946, УФ0948, УФ0950

Год принятия к серийному производству — 1985.



Предназначены для непрерывного фрезерования наружных плоскостей деталей торцовыми фрезами в условиях серийного и массового производства.

Класс точности Н по ГОСТ 8—82Е.

Шероховатость обработанной поверхности $Ra = 2,5$ мкм.

Категория качества — высшая.

Климатические условия эксплуатации станка — УХЛ4.1 ГОСТ 15150—69.

На станках устанавливаются две фрезерные бабки, которые обеспечивают черновую и чистовую обработку детали за один проход или равномерное разделение припуска на обработку.

Наибольший диаметр фрез — 630 мм.

На столе станков можно устанавливать несколько зажимных приспособлений для крепления обрабатываемых деталей, снятие и установка их производится во время рабочего цикла.

Вращение шпинделей фрезерных бабок осуществляется от электродвигателя переменного тока через девятиступенчатую коробку скоростей.

Круговая подача стола — от электродвигателя постоянного тока. Конечное звено привода (червяк — червячное колесо) обеспечивает высокую жесткость привода стола.

Станок работает как полуавтомат.

Система СОЖ — поливом.

Предусмотрены скрепки для захвата стружки. Слева от станины расположена ниша для выхода стружки.

Условия транспортировки и хранения по ГОСТ 9.014—78, ГОСТ 23170—78Е, ОСТ 2Н92-1—81.

Безопасность труда на станках достигается соответствием их требованиям ГОСТ 12.2.009—80.

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

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель		УФ0950	Модель		УФ0950
	УФ0946	УФ0948		УФ0946	УФ0948	
Диаметр рабочей поверхности стола, мм		2000				
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм:						
наибольшее		700				
наименьшее		400				
Расстояние оси шпинделя до оси стола, мм:						
наибольшее		780				
наименьшее		540				
Расстояние от осей шпинделей до направляющих стойки, мм		200				
Масса обрабатываемого изделия, кг		2500				
Наибольшее перемещение, мм:						
гильзы шпинделя		300				
бабок (ручное установочное)		325				
Величина перемещения за один оборот рукоятки, мм:						
гильзы		2				
бабки		0,2				
Частота вращения шпинделя, об/мин	20...125	100...630	20...125			
Количество частот вращения шпинделя		9				
Круговая подача стола (на R=750 мм), мм/мин		20...1600				
Количество подач стола		Бесступенчатое регулирование				
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Н·м	10720	2140	10720			
Наибольшее усилие подачи стола, Н		15390				
Корректированный уровень звуковой мощности L _{pA} , дБА		108				
Уровень вибрации, возникающий на рабочем месте при работе станка в эксплуатационном режиме, не должен превышать значений, указанных в таблице:						
среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	2	4	8	16	31,5	63
среднеквадратичные значения виброскорости v 10 ⁻² , м/с	1,12	0,45	0,2	0,2	0,2	0,2
Габарит, мм:						
станка без электрошкафа		3520×3000×3392				
электрошкафа		1050×800×2000				
Площадь, заменяемая станком с выносным оборудованием, м ² , не более		17,6				
Масса станка, кг, не более:						
без выносного оборудования	19050	19050	21800			
с выносным оборудованием	19800	19800	22800			
Электрооборудование						
Питающая электросеть:						
			Перменный трехфазный			
			род тока			
			напряжение, В			
			частота, Гц			
			Тип автомата на вводе			
			Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А			
			Электродвигатели переменного тока:			
			главного привода:			
			тип			
			мощность, кВт			
			номинальный момент на валу, Н·м			
			частота вращения, об/мин			
			привода станции смазки:			
			тип			
			мощность, кВт			
			номинальный момент на валу, Н·м			
			частота вращения, об/мин			
			привода гидростанции:			
			тип			
			мощность, кВт			
			номинальный момент на валу, Н·м			
			частота вращения, об/мин			
			Электродвигатель постоянного тока привода стола:			
			тип			
			мощность, кВт			
			номинальный момент на валу, Н·м			
			частота вращения, об/мин			
			Преобразователь постоянного тока			
			тип			
			мощность, кВт			
			номинальный момент на валу, Н·м			
			частота вращения, об/мин			
			Тристорное устройство управления БТУ 3601-4017 ПУХЛЧ			
			Общее количество электродвигателей			
			Суммарная мощность установленных на станок электродвигателей, кВт			
			4			
			49,12			
			4			
			49,12			
			5			
			51,32			
Гидрооборудование и системы смазки						
Марка масла для гидросистемы						
Турбинное Т22, ГОСТ 32-74; 8АГ48-22Н						
Станция гидропривода:						
производительность насоса, л/мин						
номинальное давление, МПа (кгс/см ²)						
объем бака, л						
наибольшее рабочее давление в гидросистеме, МПа (кгс/см ²)						
Марка масла для смазки						
И40А, ГОСТ 20799-75						
Объем бака станции смазки, л						
40						
Пнеумооборудование						
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа (кгс/см ²)						
0,4 (4) 0,4 (4) —						

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество			Основной параметр
		УФ0946	УФ0948	УФ0950	
	Станок в сборе	1	1	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка Запасные части

ГОСТ 24644—81	Шпонка 60	4	4	4	
ГОСТ 8752—79	Манжеты:				
	1.1 35×55—2	2	2	2	
	1.1 70×95—2	2	2	2	
ГОСТ 9833—73	Кольца:				
	008-012-25-2-3	2	2	2	
	012-016-25-2-2	3	3	3	
	020-025-30-2-3	—	—	12	
	025-031-36-2-3	—	—	6	
	042-050-40-2-3	—	—	30	
	050-060-58-2-3	—	—	12	
	060-070-58-2-2	2	2	2	
	065-075-58-2-3	—	—	3	
	095-105-58-2-3	2	2	2	
	115-125-58-2-3	—	—	24	
ГОСТ 1182—77	Лампа МО24-40	10	10	10	
ТУ16-522.112-74	Предохранители ПРС-6УЗ-П, с плавкой вставкой:				
	ПВД1-4УЗ	3	3	3	
	ПВД1-6УЗ	1	1	1	

Инструмент и принадлежности

ГОСТ 3643—75Е	Рукоятка 2-320 СТП Д64-4—72	1	1	1	
	Шприц штоковый для смазки 1	1	1	1	
	Ключи СТП 7812-4190:				
	7812-4197	1	1	1	
	7812-4200	1	1	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	1	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гасный с открытым звеном: двусторонний	2	2	2	17×19; 22×24
ГОСТ 16984—79	Ключ шарнирный для круглых гаек 7811-0325	1	1	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	1	1	
ОСТ2 Р79-1—78	Опоры клиновые 110	10	10	10	

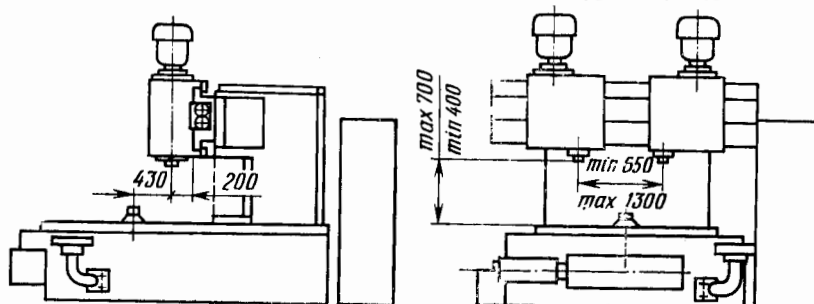
Документация

Руководство по эксплуатации станка	1	1	1	
---------------------------------------	---	---	---	--

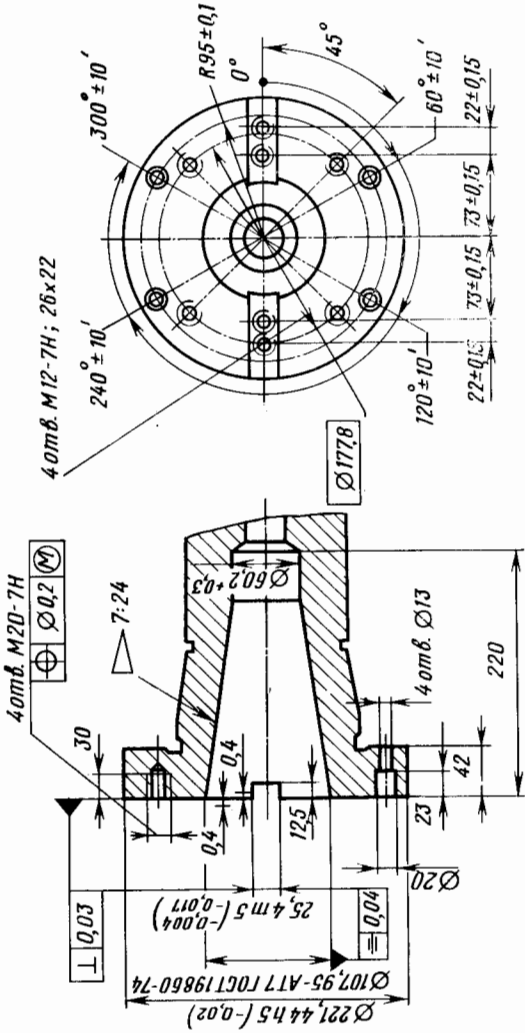
Перечень паспортов к покупным изделиям (поставляемым со станком)

С12-43	Насос пластинчатый	1	1	1	
ГОСТ 8625—77Е	Манометр МТ-1-60×6	1	1	—	
6057-51	Реле давления	1	1	—	
ПГ62-11	»	—	—	1	
БВ57-14	Регулятор давления	1	1	—	
БВ41-14	Влагоотделитель	1	1	—	
В44-24	Маслораспылитель	1	1	—	
СВ1-40-111-1,5-18	Станция смазки	1	1	1	
8АГ48-2211	Установка насосная	—	—	1	
4А180S4У3	Электродвигатель	1	1	1	
47МВНЗС	»	1	1	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

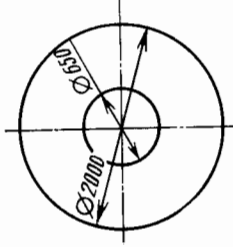
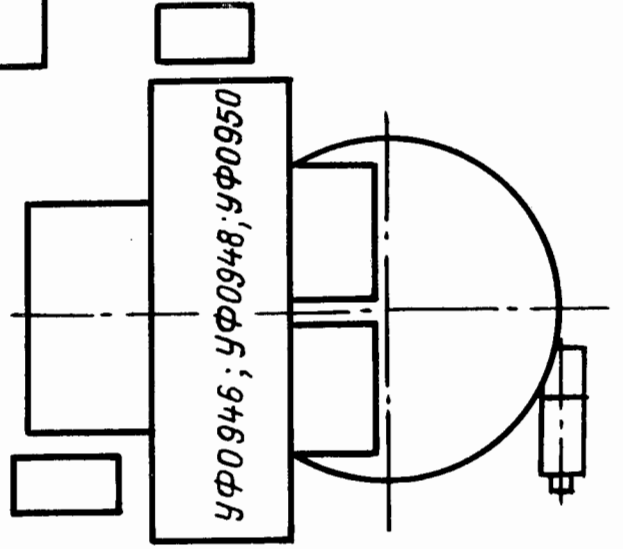


ПСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



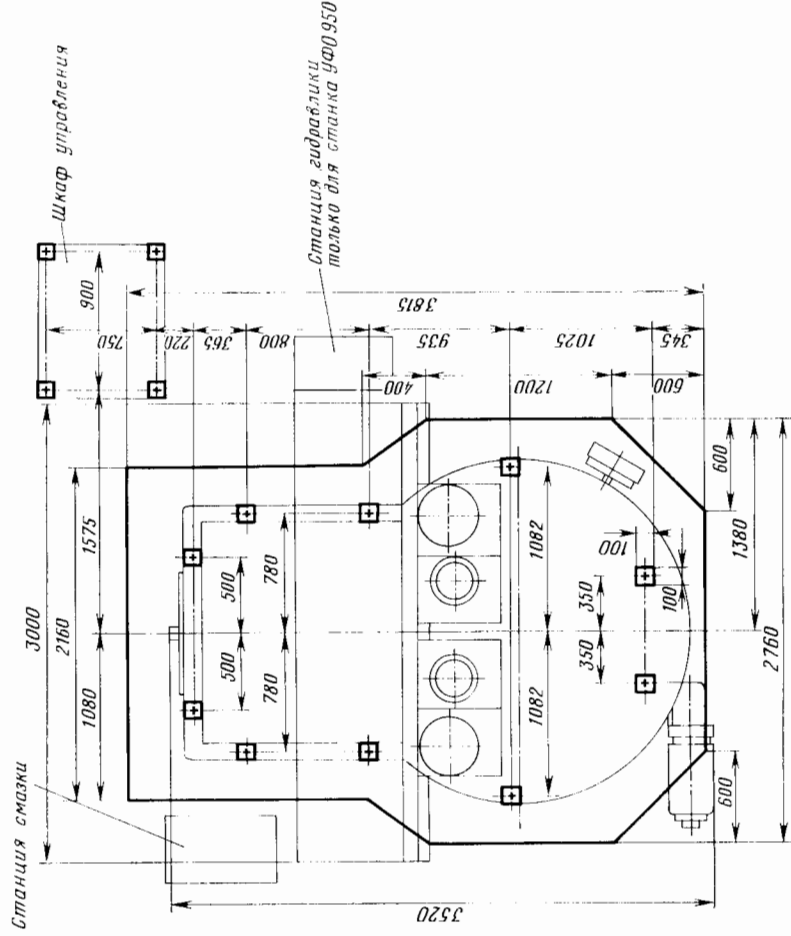
Конец шпинделя бабок

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:50



Рабочая поверхность
стола

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



© ВНИИТЭМР, 1985

Подписано в печать 10.12.85
Изд. № 77-2(05.004)
Т-23821
Усл. печ. л. 0.5
Заказ № 3140
Цена 15 к.

Уч.-изд. л. 0.73

Тираж 6630 экз.

Типография ВНИИТЭМР, г. Щербинка