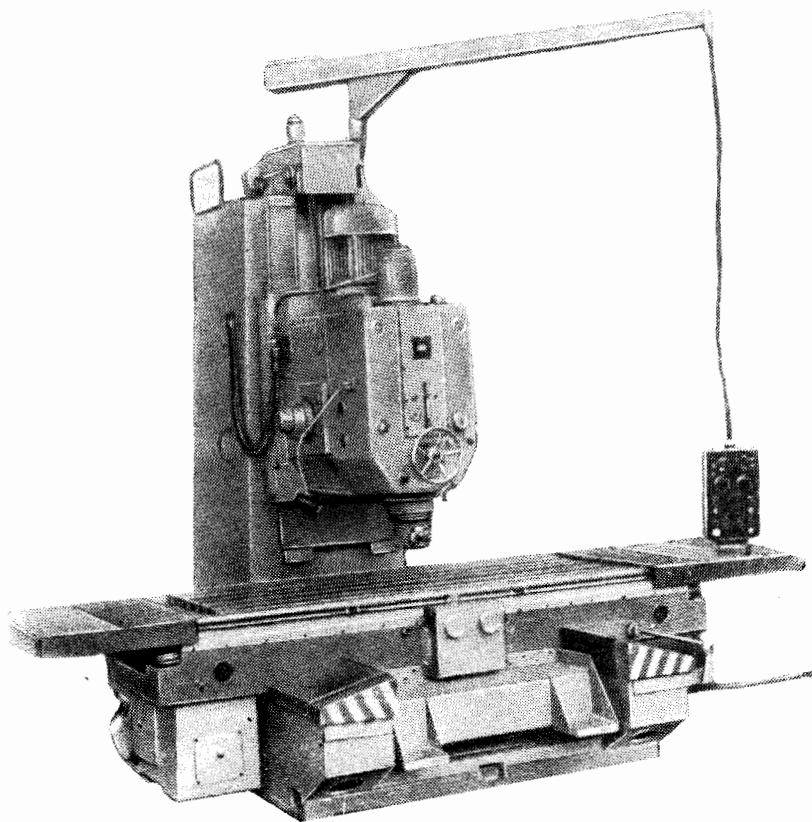


5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

*УЛЬЯНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ И УНИКАЛЬНЫХ СТАНКОВ***ФРЕЗЕРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК****Модель 6А59**

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 сверлиль-

ных работ вертикальной подачей шпиндельной бабки.

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

МОСКВА 1974

Ижевский маш. завод  
 НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ  
 библиотека

Возможности станка могут быть расширены за счет использования поворотной накладной 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 перемещении стола посредством гидравлического механизма выбора зазора в паре червяк — рейка.

Станок имеет удобное централизованное управление с подвешенного 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, а также устройства, защищающие рабочего от стружки.

Для охлаждения режущего инструмента используется распыленная охлаждающая жидкость.

Автономные системы осуществляют централизованную смазку механизмов станка.

Класс точности станка Н.

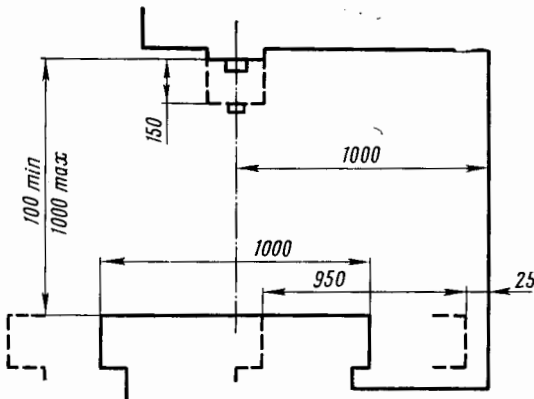
### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия (длина×ширина×высота) мм	2500×1000×900	привода подачи:	
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	6000	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
		питающая электросеть:	
		род тока	Переменный трехфазный
		частота, гц	50
		напряжение, в	380
		Номинальный ток расцепителей вводного автомата при напряжении 380 в, а	100
		Тип автомата на вводе	АЗ124
		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 станины гидрпривода:	
		производительность, л/мин	8
		емкость, л	40
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	6500×4550×4700
		Масса станка, кг	23 600
Наибольшие размеры обрабатываемого изделия (длина×ширина×высота) мм	2500×1000×900		
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	6000		
<b>Стол и фрезерная бабка</b>			
Размеры рабочей поверхности стола, мм	1000×2500		
Наибольшее перемещение стола, мм:			
продольное	2000		
поперечное	950		
Наибольший расчетный диаметр фрезы, мм	400		
Размер конца шпинделя	50		
	ГОСТ 836—72		
Наибольшая величина перемещения гильзы, мм	150		
<b>Механика станка</b>			
Количество скоростей шпинделя	18		
Число оборотов шпинделя в минуту (φ=1,26)	25—1250		
Наибольшее перемещение бабки, мм	900		
Продольные и поперечные рабочие подачи стола (бесступенчатое регулирование), мм	6—1000		
Быстрое перемещение стола (продольное и поперечное), мм/мин	3000		
Подачи бабки (бесступенчатое регулирование), мм/мин	6—250		
Наибольший крутящий момент, кгс·м	392		
Наибольшее усилие подачи, кг:			
стола	3200		
бабки	4000		
<b>Привод, габарит и масса станка</b>			
Электродвигатели:			
привода главного движения:			
тип	АО2-71-4-С1		
мощность, кВт	22		
число оборотов в минуту	1460		

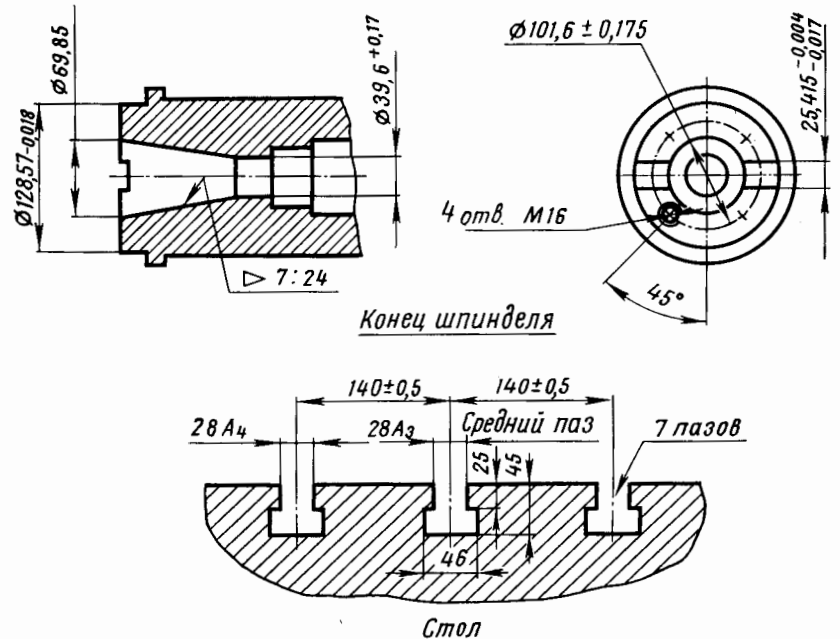
## ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Входит в комплект и стоимость станка</b>			
<i>Принадлежности</i>			
ГОСТ 7808—62	Домкрат для установки фрез	1	
	Винт	4	
	Гайка	4	
	Болт	4	M16×50—055
ГОСТ 13785—68 ГОСТ 13790—68 ГОСТ 2839—62	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	S=7; 10; 14; 45
	Оправка	1	
ГОСТ 3643—54 А54-1	Втулка	1	
	Ключ гаечный двусторонний	6	S=32×36; 8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30
ГОСТ 9833—61	Отвертка	1	250×1,4
	Шприц штоковый, тип I	1	
	Кольцо поршневое	8	∅50
	Пружина тарельчатая	20	
МО-14 ГОСТ 6323—62 ГОСТ 6323—62 ГОСТ 6323—62 ГОСТ 6323—62	Кольцо	15	H1—35×28—2 (10); H1—50×42—2; H1—150×140—2 (2); H1—125×0—2 (2)
	Лампа освещения	1	
ГОСТ 6323—62 ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ голубого цвета сечением 1 мм <sup>2</sup>	380 пог.м	
	Провод ПГВ красного цвета сечением 1 мм <sup>2</sup>	180 пог.м	
ГОСТ 6323—62 ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ черного цвета сечением 1 мм <sup>2</sup>	80 пог.м	
	Провод ПГВ желто-зеленого цвета сечением 4 мм <sup>2</sup>	20 пог.м	
ГОСТ 6323—62 ГОСТ 6323—62	Провод ПГВ черного цвета сечением 2,5 мм <sup>2</sup>	60 пог.м	
	Провод ПГВ черного цвета сечением 10 мм <sup>2</sup>	30 пог.м	
	Труба 25	1	
	Труба 50	3	
	Руководство к станку	1	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
<b>Изделия, поставляемые за отдельную плату</b>			
P79-11	Башмак	11	
	Накладная головка	1	
	Шестерни разные	8	
	Червяк	1	
	Вал-шестерня	1	
<b>Изделия, поставляемые по особому заказу, за отдельную плату</b>			
P79-11	Башмак	11	
	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.	

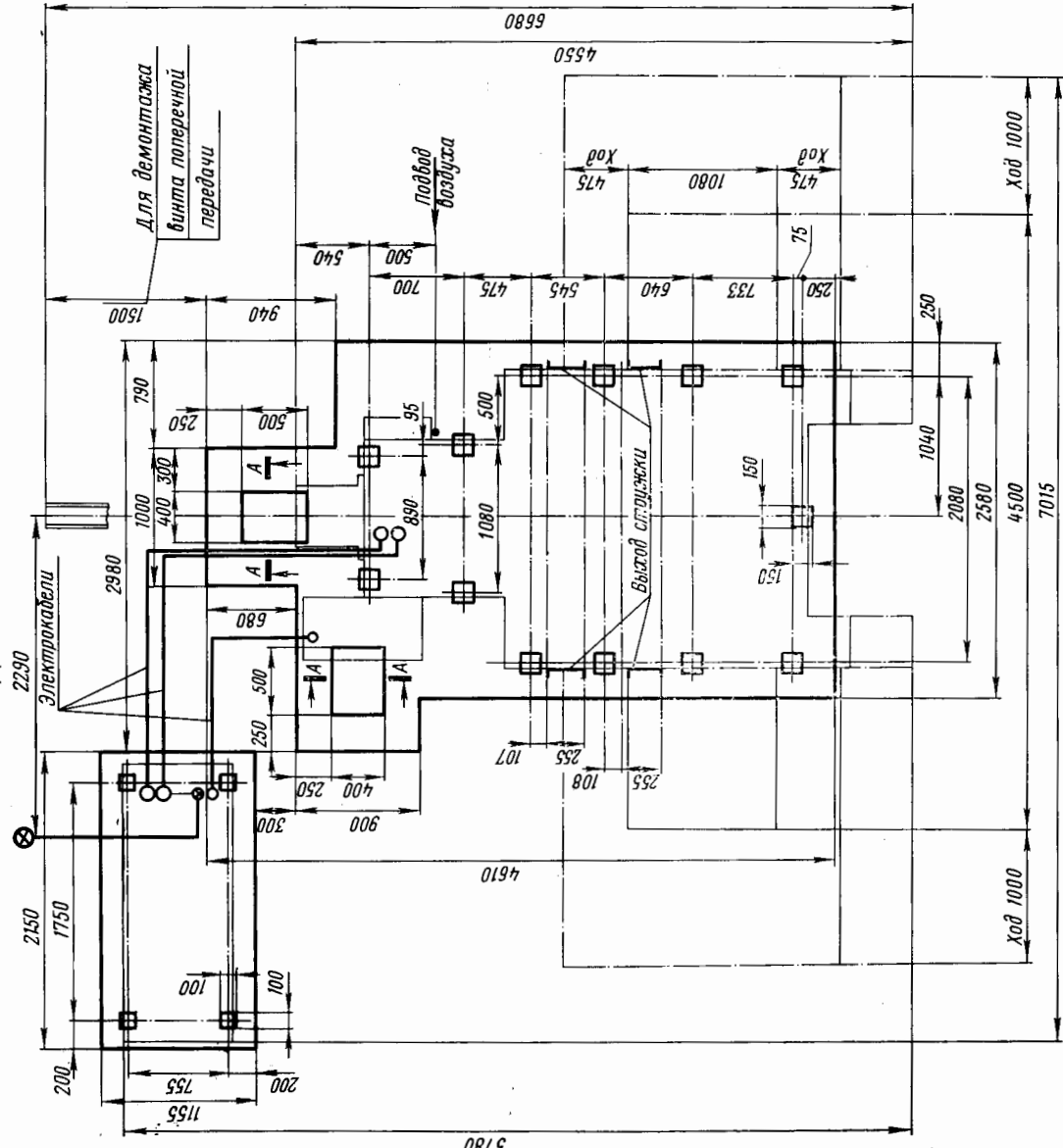
**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА**



**УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ СТАНКА**



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1:100

