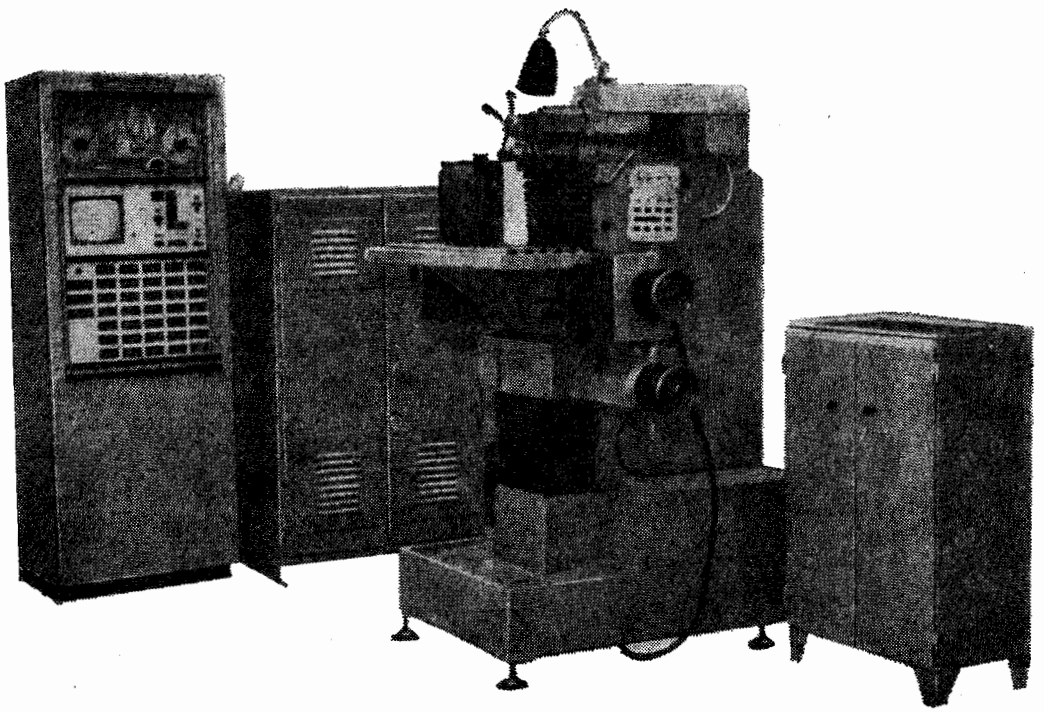
ОДЕССКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СТАНКОВ

ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 6А76ПФ2



Станок предназначен для позиционной или прямоугольной обработки по заданной программе деталей малых и средних размеров горизонтальным и вертикальным шпинделями.

На станке можно производить фрезерование, растачивание, сверление, зенкерование и нарезание резьбы метчиками.

Класс точности П. Чистота обработки $R_a = 2{,}5 \div 1{,}25$ *мкм*.

Управление станком осуществляется с помощью восьмидорожечной перфоленты в коде ИСО от позиционной системы программного управления, снабженной цифровой индикацией задания и фактического положения подвижных органов.

На станке программируются координатные перемещения суппорта, салазок и горизонтальной бабки, скорости этих перемещений, частота вращения вертикального либо горизонтального шпинделей, коррекция инструмента и цикла обработки.

Отсчетно-транспортные беззазорные передачи «винт-гайка качения» с фотоимпульсными устрой-

МОСКВА 1977

ствами обеспечивают точное и стабильное позиционирование.

Эффективность станка повышается благодаря быстродействующему зажиму инструмента в горизонтальном и вертикальном шпинделях с помощью электромеханического устройства.

Большие технологические возможности и гибкость управления делают станок удобным для автоматизации единичного и мелкосерийного производства.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, *мм*:	
наибольшее	530
наименьшее	80
Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, *мм*:	
наибольшее	480
наименьшее	30

Стол вертикальный

Размеры рабочей поверхности (длина×ширина), *мм*	630×250
Наибольшее перемещение, *мм*:	
продольное	400
вертикальное	400
Число Т-образных пазов, *мм*	4
Расстояние между Т-образными пазами, *мм*	50
Ширина Т-образных пазов, *мм*	14

Стол горизонтальный

Размеры рабочей поверхности (длина×ширина), *мм*	800×250
Число Т-образных пазов	5
Ширина Т-образных пазов	14
Расстояние между Т-образными пазами, *мм*	50

Шпиндель горизонтальный и вертикальный

Конус шпинделя по ГОСТ 836—72	40
Наибольшее перемещение горизонтальной бабки, *мм*	250

Механика станка

Частота вращения шпинделя (бесступенчатое регулирование), *об/мин*	40—2000
Рабочие подачи (бесступенчатое регулирование), *мм/мин*	2,5—1600
Величина ускоренного хода, *мм/мин*	3000

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Трехфазный переменный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	4АХ90L4
мощность, *квт*	2,2
частота вращения, *об/мин*	1420
привода подач:	
тип	ПСТ-53
мощность, *квт*	0,75
частота вращения, *об/мин*	2200
переключения скоростей шпинделя:	
тип	РД-0,9
мощность, *квт*	0,01
частота вращения, *об/мин*	1200
контроля скорости шпинделя:	
тип	СЛ-221
мощность, *квт*	0,013
частота вращения, *об/мин*	3600
зажима инструмента и регулирования частоты вращения шпинделя:	
тип	АВ-042-2М
мощность, *квт*	0,04
частота вращения, *об/мин*	2100
электронасоса охлаждения:	
тип	ПА-22-С1
мощность, *квт*	0,12
частота вращения, *об/мин*	2800
производительность, *л/мин*	22
Общая мощность всех электродвигателей, *квт*	3,198
Габарит станка без выносного оборудования (длина×ширина×высота), *мм*	1200×1400×1900
Масса станка, *кг*	1850

Основные данные управляющего устройства

Шнфр системы	«Размер-2М»
Основное назначение	Позиционирование и прямоугольное формообразование
Число управляемых координат	3
Число координат с одновременным перемещением	1
Программоноситель	Восьмидорожечная перфолента
Система кодирования	ИСО

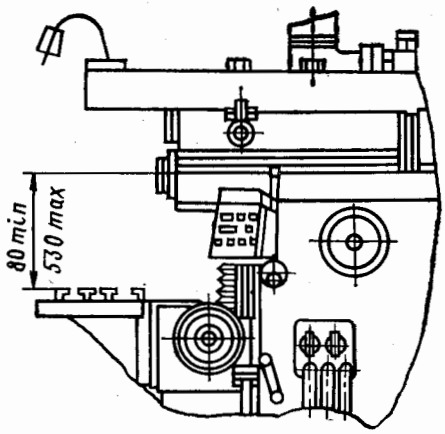
Параметры точности станка

Точность установки координат, *мм*	0,025
Точность геометрической формы обработанных отверстий, *мм*:	
некруглость	0,008
постоянство диаметра в продольном сечении	0,012
Точность геометрической формы плоскости, *мм*:	
неплоскостность	0,008
непараллельность основанию	0,010

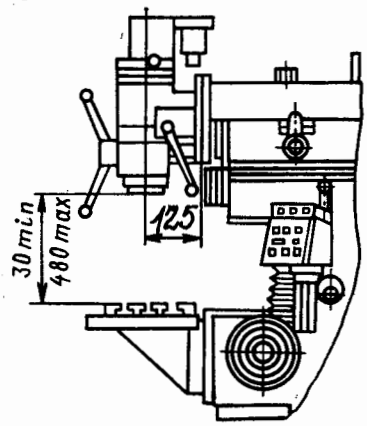
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6А76ПФ2	Станок в сборе	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Стол угловой горизонтальный	1	800×250
	Тиски	1	
	Патрон цанговый с комплектом цанг	1 компл.	
	Центроискатель с индикатором	1	
	Переходные втулки под хвостовик с лапкой	4	КМ3/1; КМ3/2; 40/КМ3; 40/КМ4
	Переходные втулки под хвостовик с резьбой	2	40/КМ3; 40/КМ4
	Оправка для торцовой фрезы с торцовой шпонкой	1	40/270
ЦО2	Микроскоп-центроискатель с фрезерным конусом 40	1	
	Ключи (10 наименований)	1 компл.	
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	
ОВ-31-01—А	Опора равночастотная	4	
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой	1	А-900-Т
ТУ38-105308—71	Ремень широкий клиновой	2	32×10×1800
МРТУ-17—648—68	Ремень капроновый	1	10×950
	Запасные части к электрооборудованию (22 наименования)	1 компл.	
	Руководство по эксплуатации	1	
	Документация по запасным деталям	1 компл.	
	Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату		
ГОСТ 16936—71	Стол поворотный круглый	1	∅ 250
	Борштанги с набором резцов для растачивания отверстий диаметром 15—40 *мм*	1 компл.	
	Головка быстроходная	1	
	Патрон резьбонарезной	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

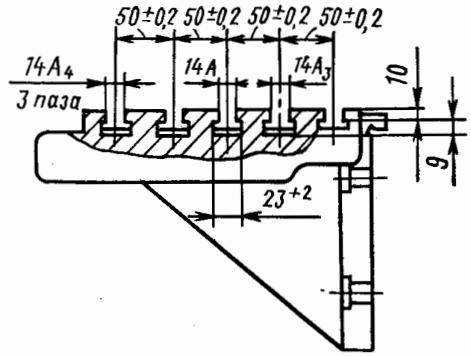


При работе горизонтальным шпинделем

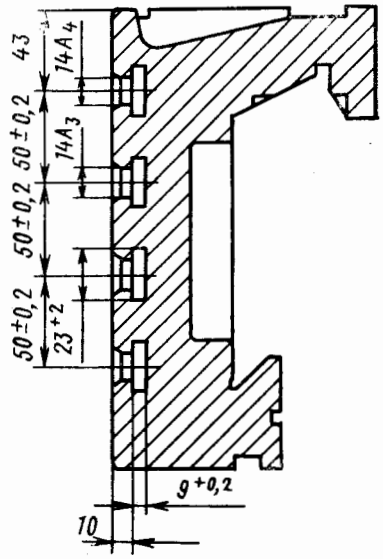


При работе вертикальным шпинделем

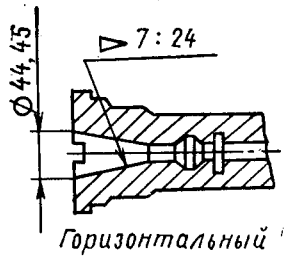
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



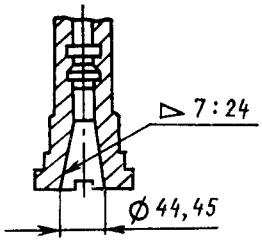
Угловой горизонтальный стол



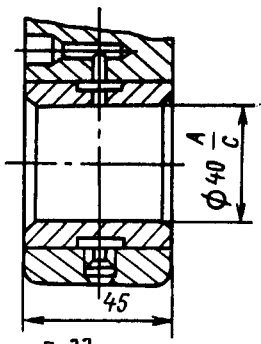
Основной вертикальный стол



Горизонтальный шпиндель

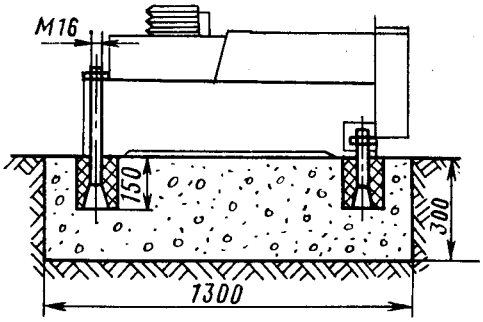


Вертикальный шпиндель

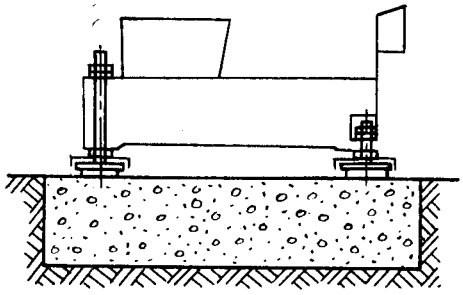


Поддержка

ФУНДАМЕНТ

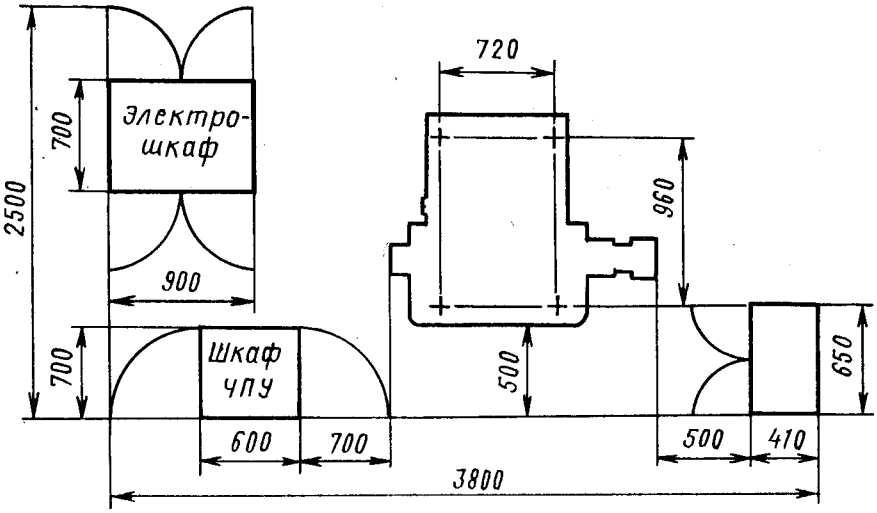


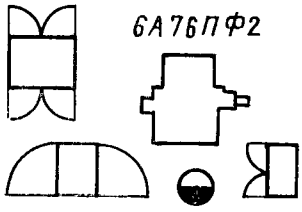
Крепление станка анкерными болтами



Установка станка на виброопоры

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100