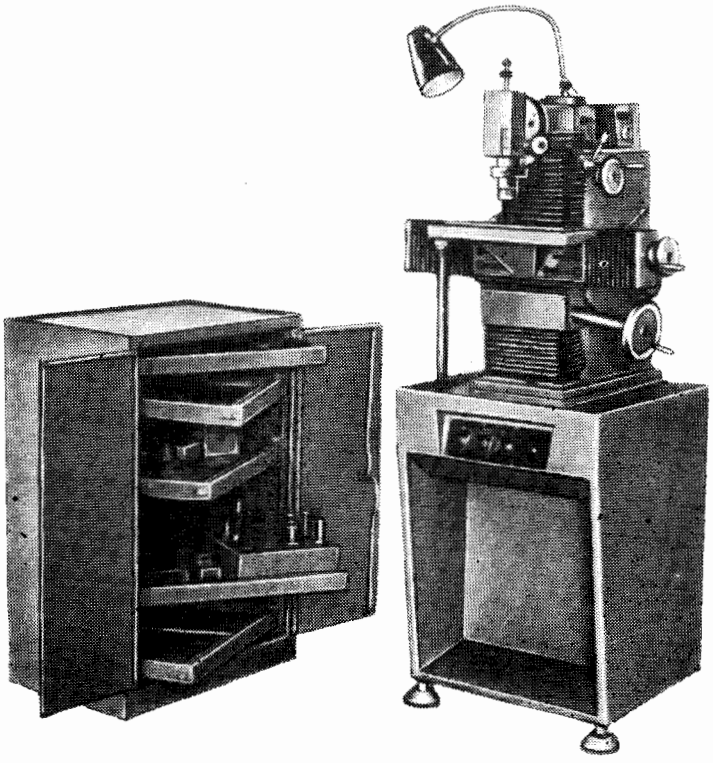
ЕРЕВАНСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

СТАНОК ИНСТРУМЕНТАЛНЫЙ ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 6А73П



Станок предназначен для фрезерования, сверления, расточки и других видов обработки деталей в различных плоскостях и под различными углами наклона в широком диапазоне режимов резания.

Горизонтальное фрезерование изделий производится цилиндрическими, дисковыми и фасонными фрезами, а вертикальное—торцовыми, концевыми, шпоночными и другими фрезами.

Наличие горизонтального и поворотного вертикального шпинделей, а также ряда прилагаемых к станку принадлежностей делают станок широкоуниверсальным, удобным для работы в инструментальных, экспериментальных, ремонтных и других цехах при изготовлении приспособлений, инструмента, деталей приборов, штампов, пресс-форм и других изделий.

МОСКВА 1974

Особенностью конструкции является наличие бесступенчатого регулирования частоты вращения шпинделей станка с помощью вариатора. Применение отдельных электродвигателей для главного привода и привода подач позволяет применять короткие кинематические цепи, которые дают возможность увеличить жесткость станка, улучшить показатели надежности и долговечности станков, уменьшить шум при работе.

Класс точности станка П. Шероховатость обработанной поверхности ▽6.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры обрабатываемого изделия, *мм*:	
наибольшие	125×200×200
наименьшие	50×80×30
Размеры рабочей поверхности вертикального стола (длина×ширина), *мм*	320×125
Размеры рабочей поверхности углового стола (длина×ширина), *мм*	320×125
Размеры рабочей поверхности универсального углового стола (длина×ширина), *мм*	320×125
Диаметр круглого стола, *мм*	140
Наибольший ход стола, *мм*:	
продольный	200
вертикальный	200
Наибольшее перемещение шпиндельной бабки, *мм*	125
Наибольшее перемещение вертикального шпинделя (вручную), *мм*	40
Угол поворота вертикального шпинделя, *град*	±90
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до съемного стола, *мм*	55—290
Расстояние от торца вертикального шпинделя до плоскости сменного стола, *мм*	0—250
Частота вращения, *об/мин*:	
горизонтального шпинделя	80—2500
вертикального шпинделя	60—2500
Число подач шпиндельной бабки	6
Подачи стола и шпиндельной бабки, *мм/мин*	8; 16; 32; 64; 128; 256
Точность деления:	
на поворотных столах	30″
на делительных головках:	
без делительного диска	120″
с делительным диском	160″

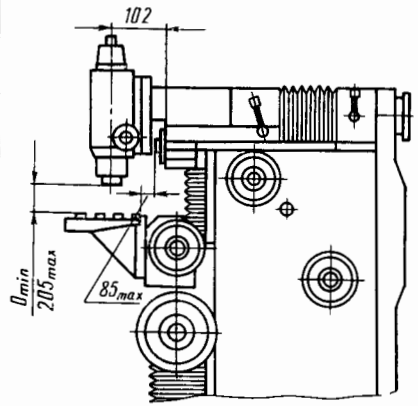
Привод, габарит и масса станка

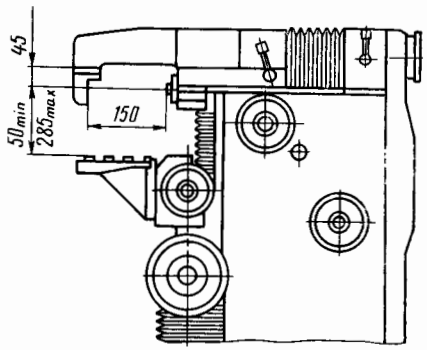
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Тип аппарата на вводе или плавкой вставки предохранителей	АК63-3М
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, *а*	3,2
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	АОЛ11-4-С1
мощность, *квт*	0,6
частота вращения, *об/мин*	1350
привода подач:	
тип	АОЛ0-11-4-01
мощность, *квт*	0,05
частота вращения, *об/мин*	1390
Габарит станка без приставного оборудования (длина×ширина×высота), *мм*	690×820×1565
Масса станка, *кг*:	
без принадлежностей	395
с принадлежностями	455

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

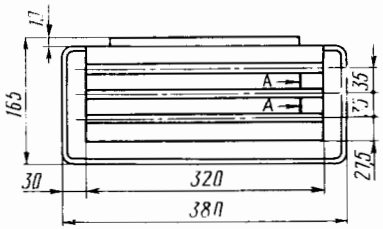
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности, входящие в комплект и стоимость станка			
	Опора равночастотная	3	
	Шкаф инструментальный	1	
	Стул винтовой	1	
	Оправка с набором колец	1	Ø 16
	Прихват	4	
	Патрон цанговый	1	
	Цанги	5	Ø 3; 4; 5:6; 8
	Центроискатель	1	
ГОСТ 577—68	Индикатор часового типа	1	Ø 42: цена деления 0,01 *мм*
	Резцедержатель	1	
	Втулка переходная	1	
	Рискообразователь	1	
	Борштанга для расточки отверстий	2	Ø 15/20; 19/25
	Резцы к борштанге	4	
	Ключ	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	*S*=7; 8; 10
ОСТ 4150	Ключ монтажный	1	*S*=10
Н 203—67	Ключ гаечный укороченный	1	*S*=27
ГОСТ 2839—62	Ключи гаечные двусторонние	4	*S*=8×10; 14×17; 9×22; 24×27
ГОСТ 3106—62	Ключ для круглых гаек	1	34—38
Н343/14-66	Ключ для электрошкафа	1	
ТУ 2-035-97—69	Отвертка	2	Б150×0,5; Б200×0,9
	Тиски	1	
	Болт для крепления дисков	2	М8
ГОСТ 5929—70	Гайка	2	М8
ГОСТ 11371—68	Шайба	2	8
	Рукоятка к тискам	1	
Н342/39—65	Ключ для инструментального шкафа	1	
ГОСТ 3463—54	Шприц штоковый, тип II	1	
	Запасные детали		
ПМ 2-58	Ремень широкий клиновый зубчатый	2	25-8-800
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновый	1	0-630Т
	Втулка	1	
Принадлежности, поставляемые по особому заказу, за дополнительную плату			
	Стол универсальный	1	
	Ключ к универсальному столу	1	
	Стол круглый	1	
	Головка делительная	1	
	Головка быстроходная	1	

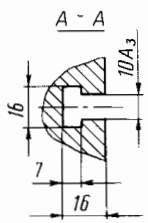
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



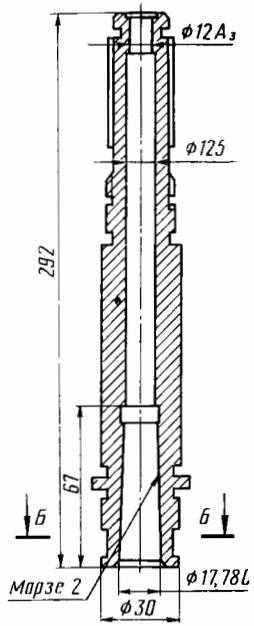


Угловой горизонтальный стол

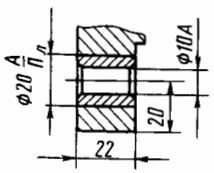




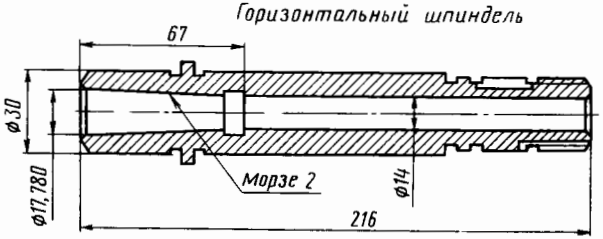
Вертикальный шпиндель



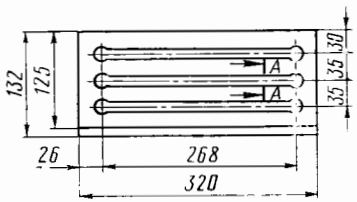
Поддержка



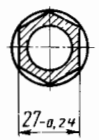
Горизонтальный шпиндель



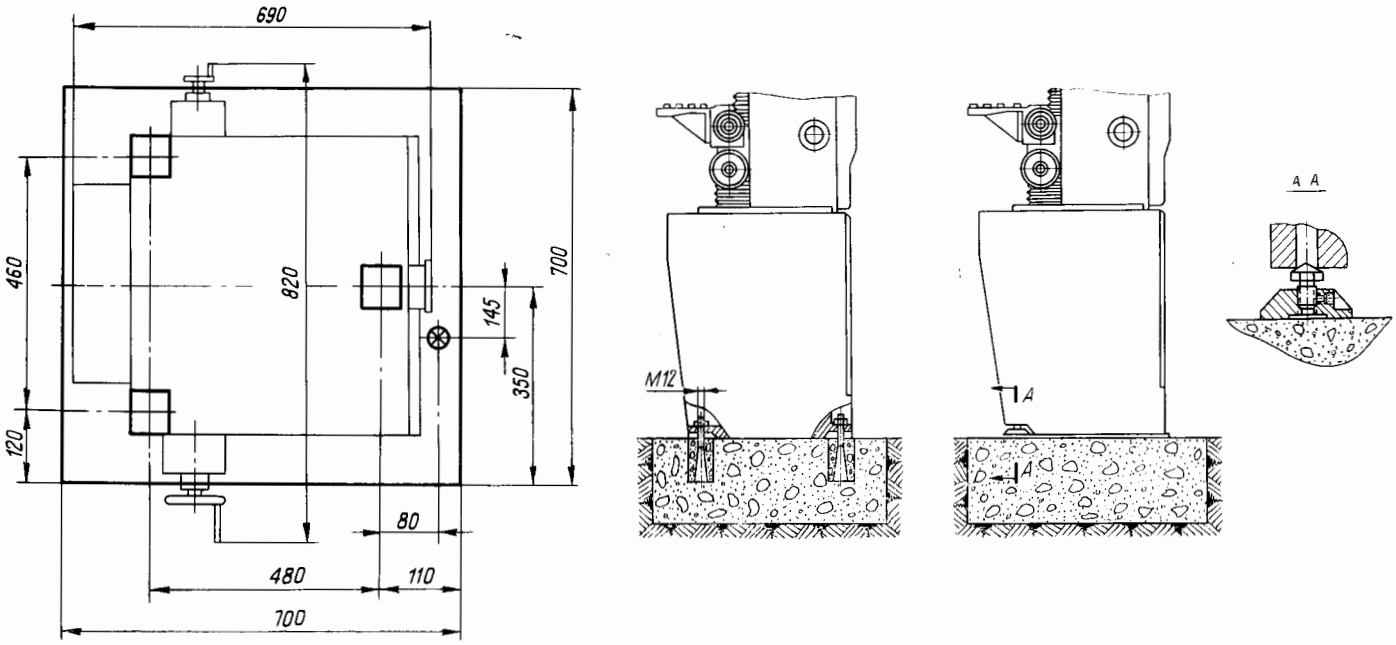
Вертикальная рабочая поверхность



Б Б



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50