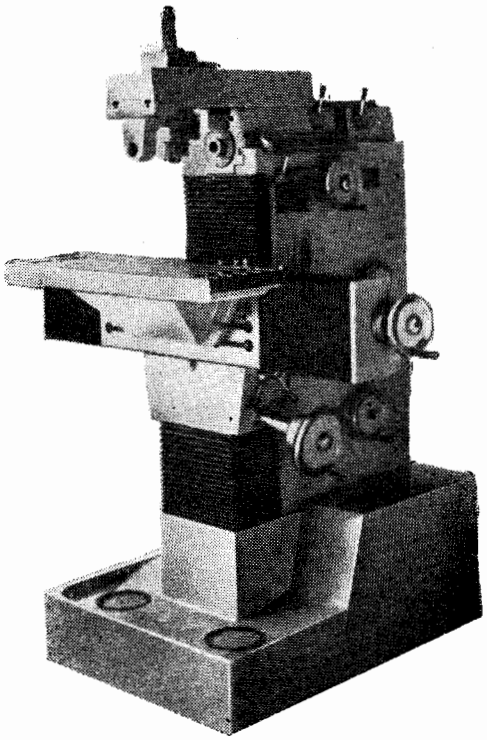
ОКП 38 1630

УДК 621.914.3-115

ОДЕССКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СТАНКОВ

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6А76П



Станок предназначен для фрезерных, сверлильных, расточных, шлифовальных, долбежных и других видов работ в различных плоскостях и под разными углами наклона в широком диапазоне режимов резания. Станок выпускается на базе модели 6А76В.

Класс точности П. Чистота обработки ▽5— ▽7.

Обрабатываемая деталь может быть установлена на одном из трех столов: основном — с вертикальной рабочей плоскостью; угловом горизонтальном — с горизонтальной рабочей плоскостью; угловом универсальном. Для обработки поверхностей, требующих деления, применяется круглый стол либо делительная головка.

Кроме ручного и механического перемещения стола в вертикальном и продольном направлениях, станок имеет механическое перемещение горизонтальной бабки, что заменяет поперечную подачу стола.

Кинематика станка обеспечивает быстрое перемещение стола и горизонтальной бабки. Для отсчета особо точных установок на станке имеется индикаторное устройство, а для обычных перемещений — линейка и лимбы.

Клиноременные вариаторы, установленные на станке, обеспечивают бесступенчатое регулирование скоростей и подач. Предусмотрены электромеханический выбор и включение подач исполнительных органов.

Управление станком кнопочное, с индикацией перемещающего органа.

Разнообразие технологических возможностей позволяет использовать станок с наибольшим эффектом в инструментальных, ремонтных, экспериментальных цехах при изготовлении приспособлений, инструмента, деталей приборов, штампов пресс-форм и других изделий.

МОСКВА 1974

Ижевский Маш. завод
НАУЧ.-ТЕХ. ЕСКАЯ
библиотека

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
Расстояние от торца станины до оси вертикального шпинделя, *мм*:	
наибольшее	375
наименьшее	175
Наибольшее расстояние от торца горизонтального шпинделя до торца подвески, *мм*	250

Стол вертикальный

Размеры рабочей поверхности (длина×ширина), *мм*	630×250
Наибольшие перемещения, *мм*:	
продольное	400
вертикальное	400
Число Т-образных пазов	5
Ширина Т-образных пазов, *мм*	14
Расстояние между Т-образными пазами, *мм*	50

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	Морзе 4
Наибольшее перемещение горизонтальной бабки, *мм*	250
Наибольшее перемещение вертикального шпинделя, *мм*	60
Угол поворота вертикальной головки в вертикальной плоскости, *град*	±90

Механика станка

Пределы чисел оборотов горизонтального и вертикального шпинделей в минуту	40—2000
Пределы продольных, поперечных и вертикальных подач, *мм/мин*	8—400
Величина ускоренного хода, *мм/мин*	1250
Подача вертикального шпинделя, *мм/об*	0,1
Точность установки координат, *мм*	0,025 (для станка модели 6А76В-0,012)

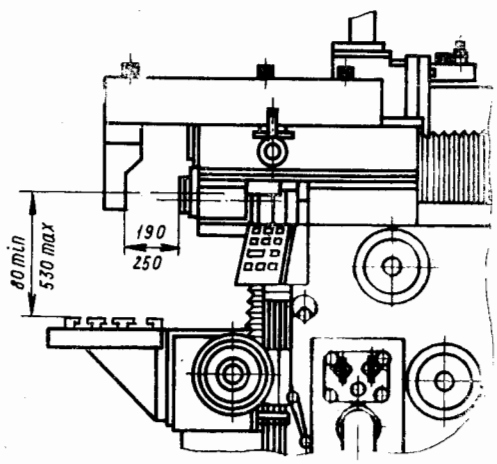
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Трехфазный переменный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АОЛ2-31-4-С1
мощность, *квт*	2,2
число оборотов в минуту	1430
привода подач:	
тип	АОЛ2-11-4-С1
мощность, *квт*	0,6
число оборотов в минуту	1370
Электронасос охлаждения:	
тип	ПА-22-С1
мощность, *квт*	0,12
число оборотов в минуту	2800
производительность, *л/мин*	22
Общая мощность всех электродвигателей *квт*	2,92
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*	1220×1450×1900
Масса, *кг*	1300

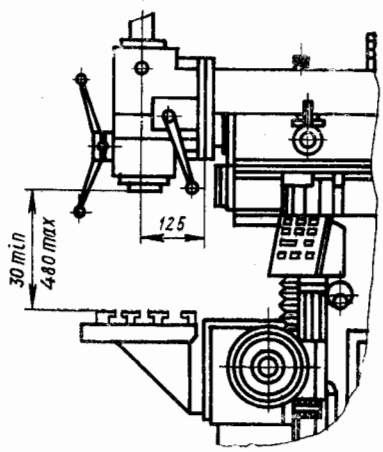
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Электрошкаф	1	
	Стол угловой горизонтальный	1	250×800
	Тиски	1	
	Маховик	1	
	Комплект оправок с набором колец, втулкой и гайкой	3	∅ 16; 22; 27
	Патрон цанговый в сборе	1	
	Цанга	6	∅ $5A_3$; $6A_3$ $8A_3$; $10A_3$; $12A_3$; $16A_3$
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	5	S=8×10; 14×17; 19×22; 24×27; 32×36
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=7; 8; 10
ГОСТ 577—68	Индикатор часового типа, И4-2, кл. 0	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек, тип I	2	S=45—52; 68—72
Н203—67	Ключ гаечный укороченный	3	S=32; 46; 50
ТУ 2-035-97—69	Отвертка	2	А200×0,9 А150×0,5
Н344/14—68	Ключ для электрошкафа	1	
ШМ-2П	Шприц-масленка	1	
	Борштанга	4	∅ 15—20; 19—25; 24—32; 30—40;
	Комплект резцов к борштангам	1	
	Микроскоп-центроискатель с конусом Морзе 4	1	
ОВ-31	Опора виброизолирующая	4	
	Запасные детали		
НМ-2-58	Ремень широкий клиновой зубчатый	3	32×10×1800 (2); 25×8×800
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой	1	А900Т
	Техническая документация		
	Руководство по эксплуатации	1	
	Документы по запасным деталям	1 компл.	
Комплектующие изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Стол угловой универсальный	1	200×630
	Стол круглый	1	∅ 250
	Головка долбежная	1	
	Головка быстроходная	1	
	Тиски универсальные	1	
	Головка шлифовальная	1	
	Головка подрезная	1	
	Головка делительная	1	
	Гитара к делительной головке с набором сменных шестерен	1	
	Центроискатель	1	
	Резцедержатель	1	
	Комплект расточных резцов	1	∅ 5,5; 9; 12; 15

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

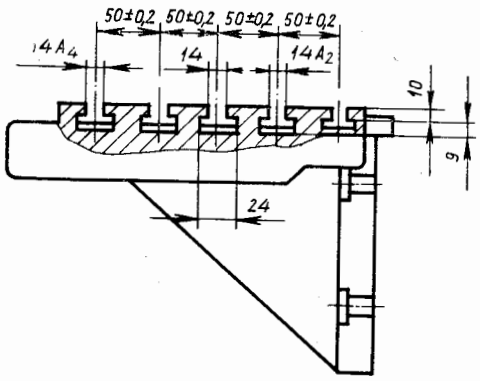


При работе горизонтальным шпинделем

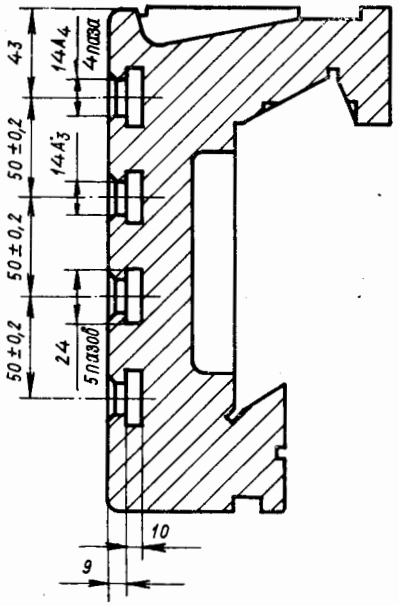


При работе вертикальным шпинделем

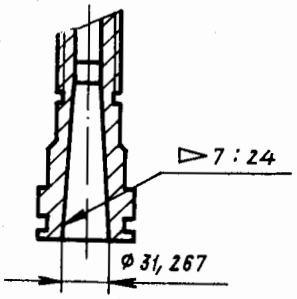
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



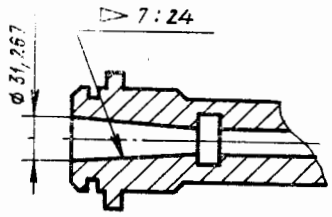
Угловой горизонтальный стол



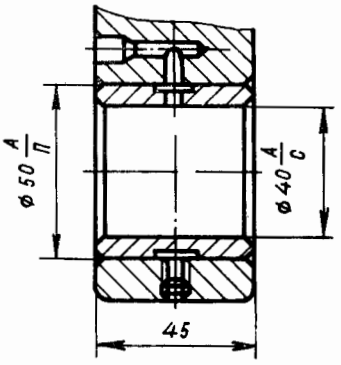
Основной вертикальный стол



Вертикальный шпиндель

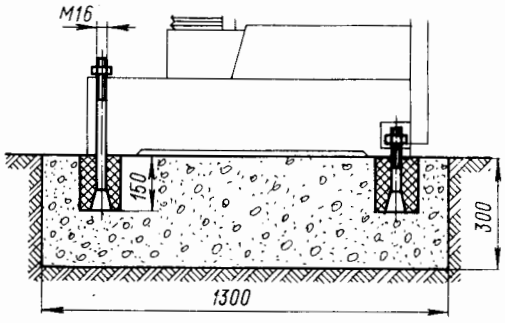


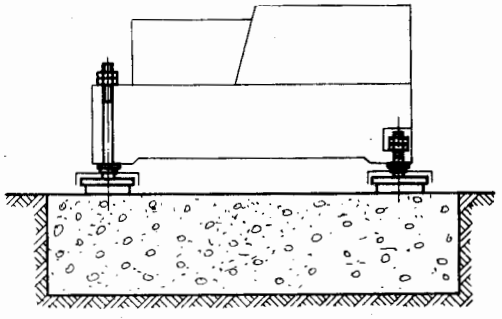
Горизонтальный шпиндель



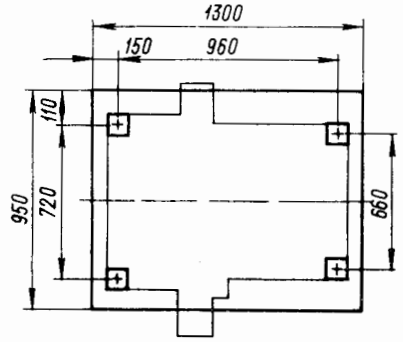
Поддержка

ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА





Крепление станка на виброопорах



Крепление станка к фундаменту анкерными болтами

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100