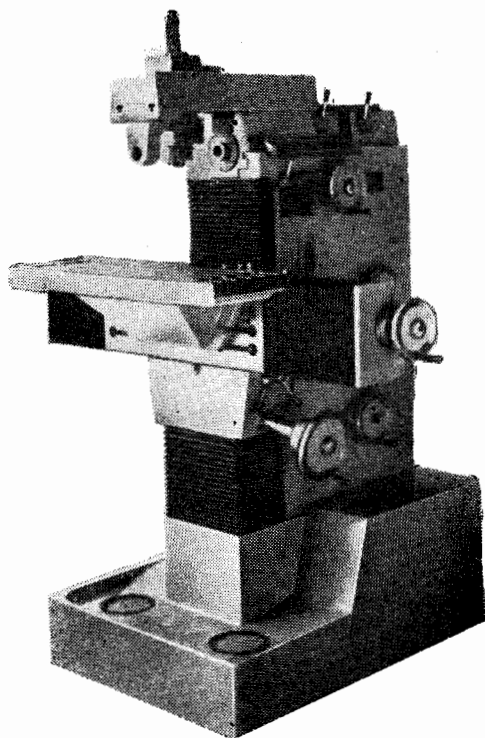


5. Станки фрезерной группы

03. Станки универсально-фрезерные

ОДЕССКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СТАНКОВ
**ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ
 ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК**

Модель 6A76П



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 6A76B.

Класс точности П. Чистота обработки $\nabla 5 - \nabla 7$.

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

Одесский Маш. завод
 НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ
 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 6A76B-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 подачи:

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

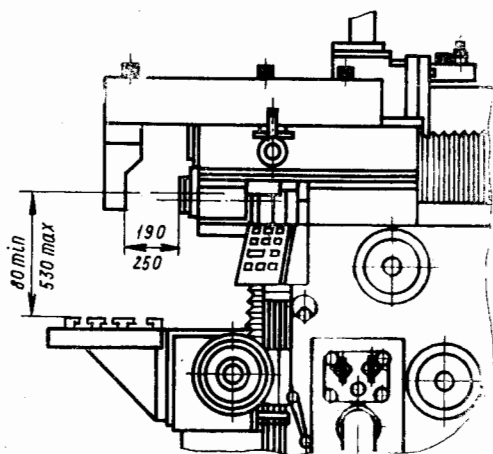
Масса, кг

1300

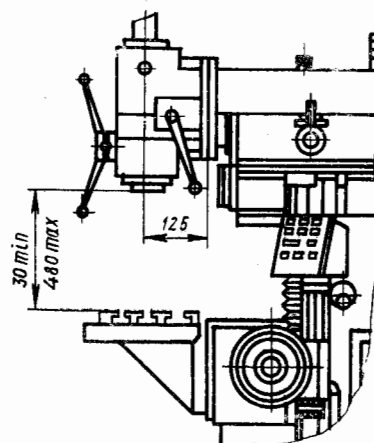
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	Электрошкаф	1			Микроскоп-центроискатель с конусом Морзе 4	1	
	Стол угловой горизонтальный	1	250×800	ОВ-31	Опора виброизолирующая	4	
	Тиски	1			<i>Запасные детали</i>		
	Маховик	1		НМ-2-58	Ремень широкий клиновой зубчатый	3	32×10×1800
	Комплект оправок с набором колец, втулкой и гайкой	3	∅ 16; 22; 27	ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой	1	(2); 25×8×800 A900T
	Патрон цанговый в сборе	1			<i>Техническая документация</i>		
	Цанга	6	∅ 5A ₃ ; 6A ₃ 8A ₃ ; 10A ₃ ; 12A ₃ ; 16A ₃		Руководство по эксплуатации	1	
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	5	S=8×10; 14×17; 19×22; 24×27; 32×36		Документы по запасным деталям	1	компл.
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=7; 8; 10	Комплектующие изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ГОСТ 577—68	Индикатор часового типа, И4-2, кл. 0	1			Стол угловой универсальный	1	200×630
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек, тип I	2	S=45—52; 68—72		Стол круглый	1	∅ 250
Н203—67	Ключ гаечный укороченный	3	S=32; 46; 50		Головка долбежная	1	
ТУ 2-035-97—69	Отвертка	2	A200×0,9 A150×0,5		Головка быстроходная	1	
Н344/14—68	Ключ для электрошкафа	1			Тиски универсальные	1	
ШМ-2П	Шприц-масленка	1			Головка шлифовальная	1	
	Борштанга	4	∅ 15—20; 19—25; 24—32; 30—40;		Головка подрезная	1	
	Комплект резцов к борштангам	1			Головка делительная	1	
					Гитара к делительной головке с набором сменных шестерен	1	
					Центроискатель	1	
					Резьедержатель	1	
					Комплект расточных резцов	1	∅ 5,5; 9; 12; 15

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

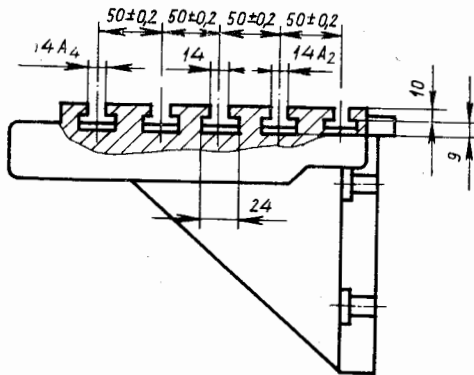


При работе горизонтальным шпинделем

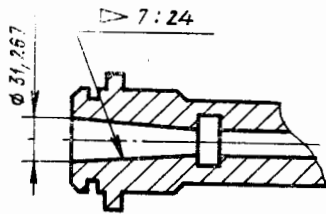


При работе вертикальным шпинделем

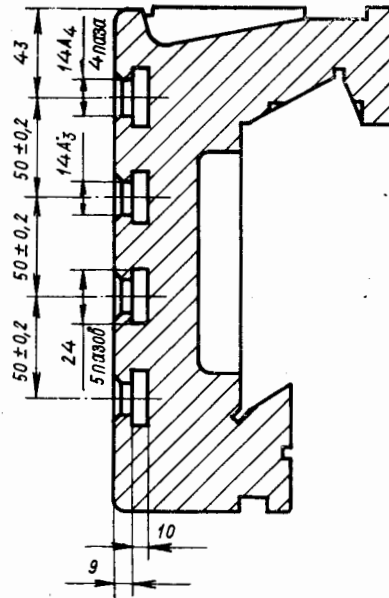
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



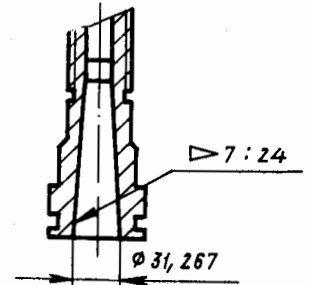
Угловой горизонтальный стол



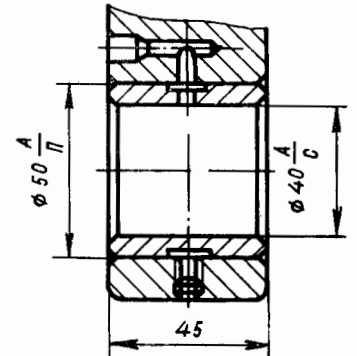
Горизонтальный шпindelь



Основной вертикальный стол

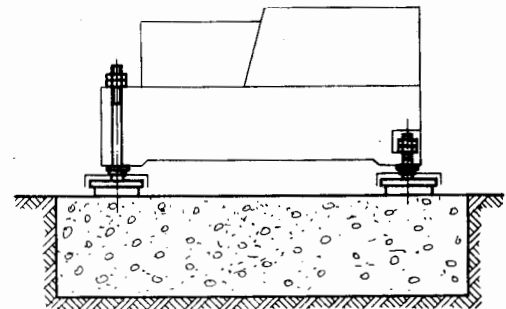
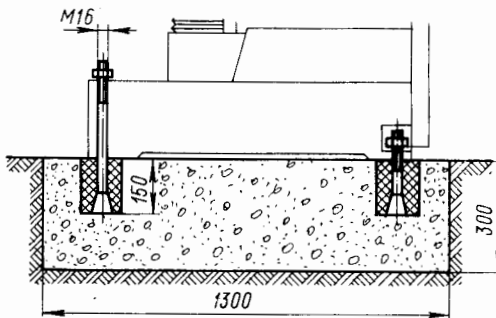


Вертикальный шпindelь

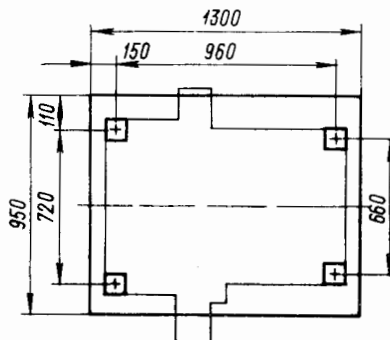


Поддержка

ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА



Крепление станка на виброопорах



Крепление станка к фундаменту анкерными болтами

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

