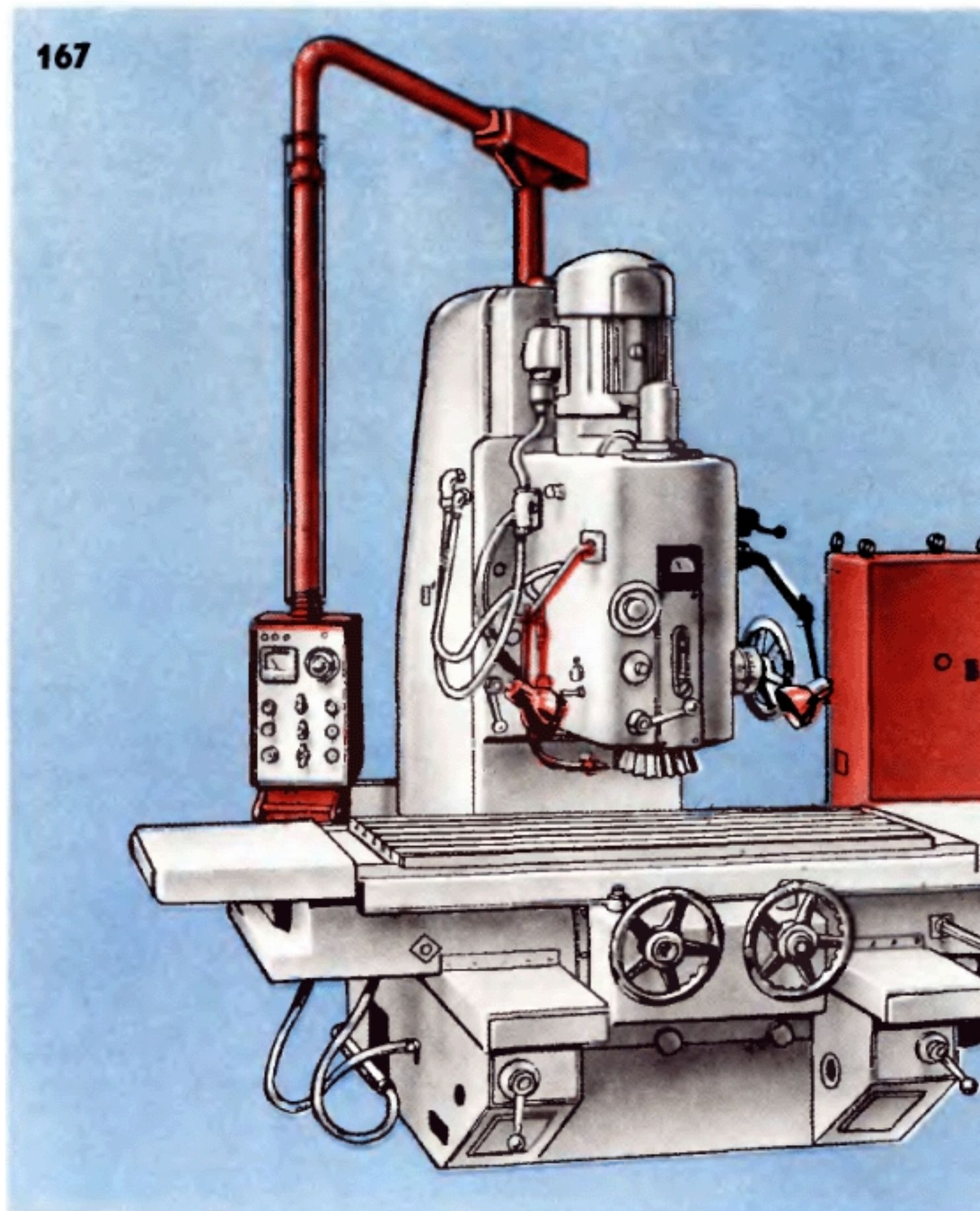


У вертикальных бесконсольных фрезерных станков крестовой стол расположен на неподвижной станине и может перемещаться в продольном и поперечном направлениях. На этих станках можно обрабатывать большие и тяжелые заготовки в условиях единичного и серийного производства. Фрезерование производится главным образом торцовыми головками, а также торцовыми, цилиндрическими и фасонными фрезами. Ульяновский завод тяжелых станков выпускает следующие модели бесконсольных станков: 654, 656 и 659 с шириной стола 630, 800 и 1000 мм. На базе этих моделей имеется ряд модификаций: с комбинированным (встроенным круглым) столом и с поворотной шпиндельной головкой.



Бесконсольный вертикально-фрезерный станок модели 654

Техническая характеристика станков

Наименование параметров	Модель	
	654	65
Размер рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм	630×1600	800×
Наибольшее перемещение стола, мм:		
продольное	1300	
поперечное	615	
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	750	
Расстояние от оси шпинделя до направляющих стойки, мм	640	
Наименьшее и наибольшее число оборотов шпинделя, об/мин	25—1250	25—
Наименьшая и наибольшая продольная и поперечная подача стола, мм/мин	10—1000	20—
Мощность электродвигателя шпинделя, кВт	14	
Мощность электродвигателя привода подач, кВт	4,5	4
Габарит станка, мм:		
длина	3165	
ширина	4140	
высота	3315	
Вес станка, кг	10 600	1

Вертикально-фрезерные станки с крестовым столом(бесконсольные)