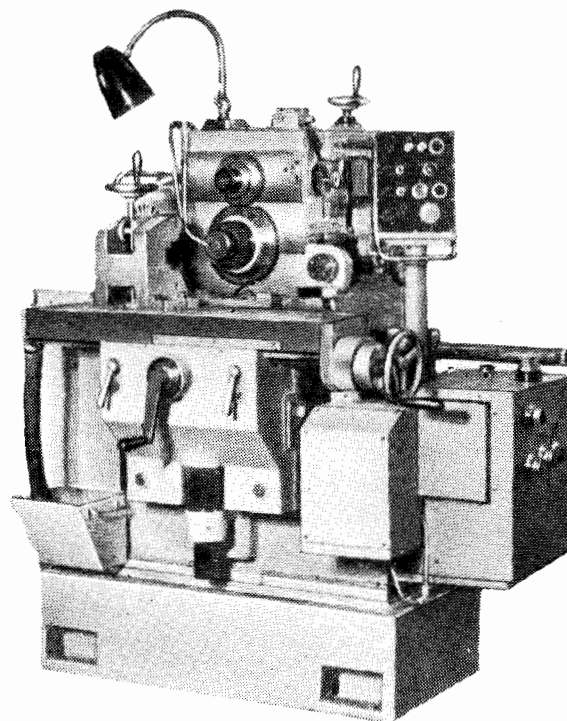


5. Станки фрезерной группы

06. Станки разные фрезерные

*ДМИТРОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ***ШПОНОЧНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК****Модель 6Д91**

Станок предназначен для обработки шпоночных пазов концевыми и шпоночными фрезами.

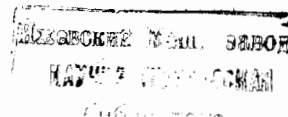
Класс точности станка П. Шероховатость обработки боковых сторон шпоночного паза $\nabla 5$, дна паза $\nabla 4$.

Шпиндель получает вращение от отдельного электродвигателя. Продольные и поперечные подачи, а также быстрое перемещение фрезерной головки осуществляются от гидропривода с помощью гидроцилиндров. Установленная мощность привода главного движения, высокие скорости вращения шпинделя и достаточная жесткость

станка позволяют производить на нем обработку шпоночных пазов фрезами, оснащенными пластинками из твердого сплава.

Станок работает по полуавтоматическому циклу. За одну установку на станке может быть обработан один шпоночный паз. Обработка ведется с маятниковой продольной подачей и периодической поперечной подачей в начале каждого хода (для шпоночных пазов шириной 3—5 мм). Шпоночные пазы шириной более 6 мм обрабатываются за один проход.

МОСКВА 1973



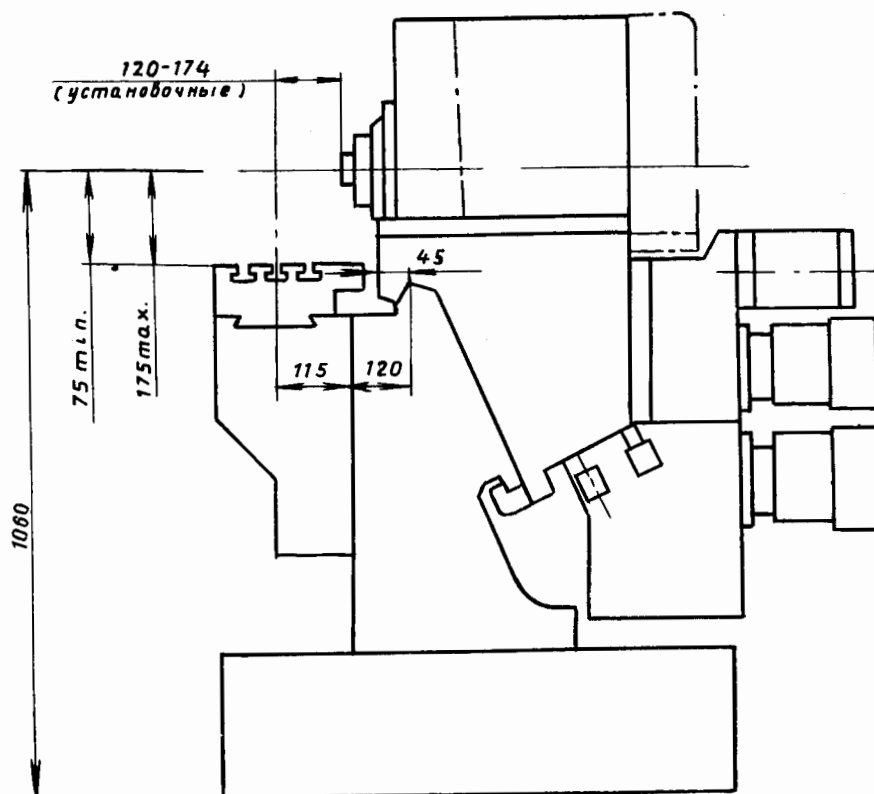
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Ширина обрабатываемого паза, мм:		Поперечные рабочие подачи фрезерной головки при маятниковом цикле, мм/ход	0,1—1,8
наименьшая	3	Быстрое радиальное перемещение фрезерной головки, мм/мин:	
наибольшая	20	вперед	1125
Наибольшая длина обрабатываемого паза, мм	300	назад	2250
Диапазон диаметров обрабатываемых валов, устанавливаемых в приспособлении, мм	8—80	Привод, габарит и масса станка	
Наибольшая величина разбивки паза, мм	1,0	Питающая электросеть:	
Размер рабочей поверхности стола, мм:		род тока	Переменный трехфазный
длина	800	частота, гц	50
ширина	200	напряжение, в	380
Наибольшее перемещение стола вручную, мм:		Тип автомата на вводе	AK63-3M
продольное	300	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 в, а	10
вертикальное	100	Электродвигатели:	
Наибольшее продольное перемещение стола гидроприводом, мм	300	привода шпинделя:	
Наибольшее поперечное перемещение, мм:		тип	АО2-22-2
быстрое гидроприводом	75	число оборотов в минуту	2860
рабочее гидроприводом	32	мощность, квт	2,2
установочное вручную	54	гидростанции:	
Конус шпинделя	Морзе 2, конусность 7:24	тип	АО2-12-4
Механика станка		число оборотов в минуту	1360
Количество скоростей шпинделя	10	мощность, квт	0,8
Число оборотов шпинделя в минуту	500; 630; 800; 1000; 1250; 1600; 2000; 2500; 3150; 4000	привода насоса охлаждения:	
		тип	ПА-22
		мощность, квт	0,105
		число оборотов в минуту	2800
		привода насоса смазки:	
		тип	ВГ-11-11А
		число оборотов в минуту	1450
		мощность, квт	0,27
Диапазон рабочих продольных подач фрезерной головки (бесступенчатое регулирование), мм/мин	20—1200	Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	1320×1380×1500
Поперечные рабочие подачи фрезерной головки (бесступенчатое регулирование), мм/мин	15—300	Масса станка, кг	2000

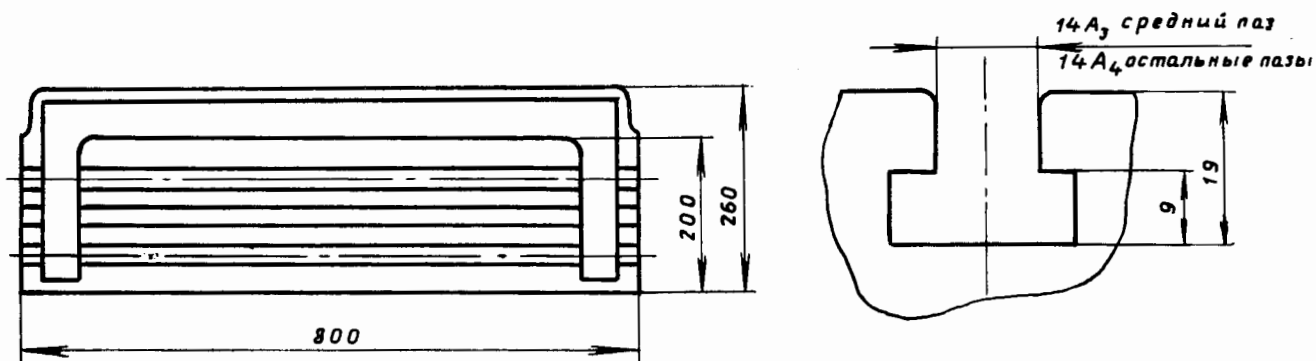
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка					Ручка для проходного крана	1	
	Шомпол	4		Д73-72	Ключ к электрошкафу	1	
	Оправка	5			Руководство к станку и электрооборудованию	1	
	Цанга	8	∅ 3; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 14		<i>Запасные детали</i>		
	Рукоятка	1		ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой	1	
	Призма для зажима вала	4	$D_n=8-24;$ 25—45; 50—75; 80		ГОСТ 6969—54	Манжета	4
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	2	$S=8×10;$ 12×14			Кольцо	6
ГОСТ 2841—62	Ключ гаечный односторонний	3	$S=19(2); 36$		Плавкие вставки ПВД-1; ПВД-2 и ПВД-6	3	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	$S=6$		Нагревательный элемент к тепловому реле ТРН-10	4	0,4а; 0,63а; 1; 6а; 5а
	Отвертка	2	Г 125×0,5; Б 250×1,4				

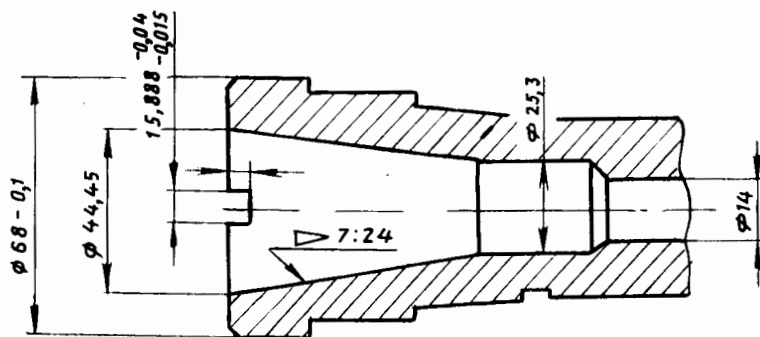
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

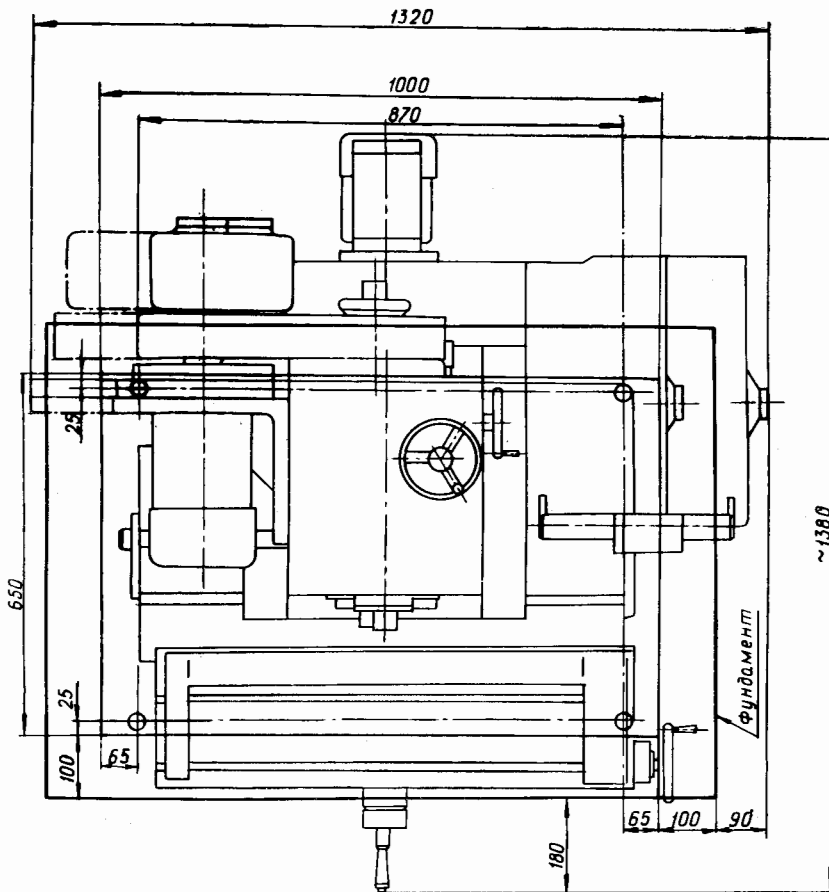


Стол

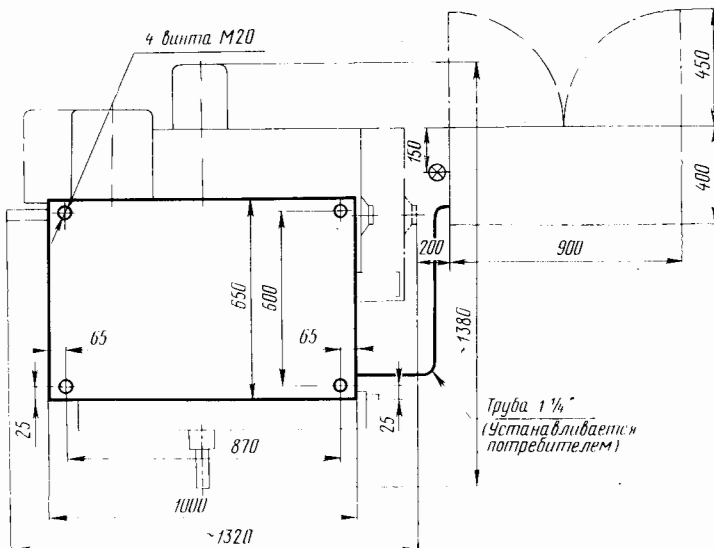


Конец фрезерного шпинделя

ПЛАН СТАНКА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 50

