

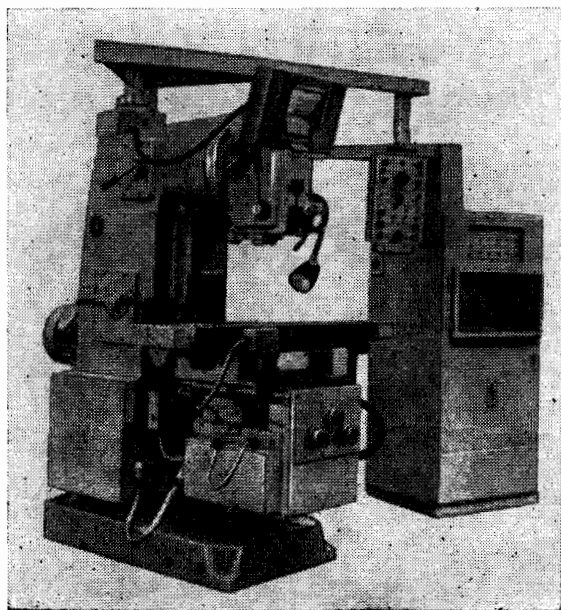
5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОЮЗНЫЙ ДМИТРОВСКИЙ ЗАВОД
ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

**ВЕРТИКАЛЬНЫЙ КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК
С ЦИКЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**

Модель 6Р11Ц



Станок предназначен для обработки различных ступенчатых поверхностей, фрезерования внутренних и наружных рамок, шпоночных пазов, сверления и расточки отверстий. На станке можно фрезе-

ровать детали из стали, чугуна, легких сплавов и других материалов в условиях мелкосерийного и серийного типов производства.

Станок обеспечивает точность обработки в пределах $\pm 0,1$ мм, точность позиционирования $\pm 0,05$ мм. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 4 - \nabla 5$. Система циклового программного управления позволяет осуществлять в любой последовательности прямолинейные перемещения обрабатываемой детали поочередно в трех прямоугольных координатах в пределах 50 этапов.

Программа, набранная на штекерной панели, поэтапно считывается устройством поэтапного ввода УЦ-502 и передается в схему управления станком поочередно по трем координатам. Перемещения ограничиваются кулачком, воздействующим на запрограммированный на данном этапе переключатель.

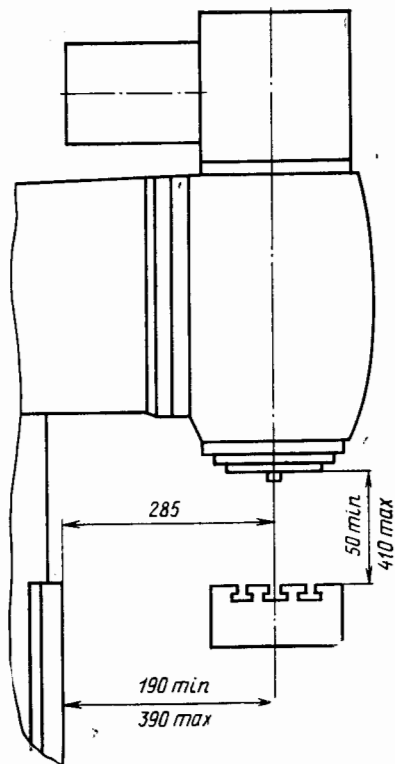
Подачи осуществляются от электродвигателя постоянного тока, управляемого тиристорным преобразователем с применением пяти электромагнитных муфт ЭТМ-084. Имеется механизм автоматического зажима инструмента. В приводе предусмотрена муфта, предохраняющая от перегрузки.

Станок поставляется с готовой проводкой со штепсельными разъемами.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм	250×1000	Питающая электросеть:	
Наибольшее перемещение стола, мм:		род тока	Переменный трехфазный
продольное	630	частота, <i>гц</i>	50
поперечное	200	напряжение, <i>в</i>	380
вертикальное	360	Тип автомата на вводе	АК63-3М
Количество скоростей шпинделя	16	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, <i>а</i>	25
Частота вращения шпинделя, <i>об/мин</i>	50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600	Электродвигатели:	
Продольные и поперечные подачи стола, мм/мин	25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000	привода главного движения:	
Вертикальные подачи стола, мм/мин	8,3; 10,5; 13,3; 16,7; 21; 26,7; 33,3; 41,7; 53,3; 66,7; 83,3; 105; 133; 167; 210; 267; 333,3	тип	АО2-42-4С2
Замедленная подача стола, мм/мин:		мощность, <i>квт</i>	5,5
продольная и поперечная	12	частота вращения, <i>об/мин</i>	1440
вертикальная	4	привода подачи:	
Быстрая подача стола, мм/мин:		тип	ПБСТ-32
продольная и поперечная	3000	мощность, <i>квт</i>	1,2
вертикальная	1000	частота вращения, <i>об/мин</i>	1500
Наибольший крутящий момент на шпинделе, <i>кгс·м</i>	100	Насос охлаждения:	
		тип	ПА-22
		мощность электродвигателя, <i>квт</i>	0,125
		производительность насоса, <i>л/мин</i>	22
		емкость бака, <i>л</i>	30
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:	
		без приставного оборудования	1665×2045×2130
		с рекомендуемым расположением выносного оборудования	3580×2045×2130
		Масса станка, <i>кг</i> :	
		без выносного оборудования	2250
		с выносным оборудованием	2500

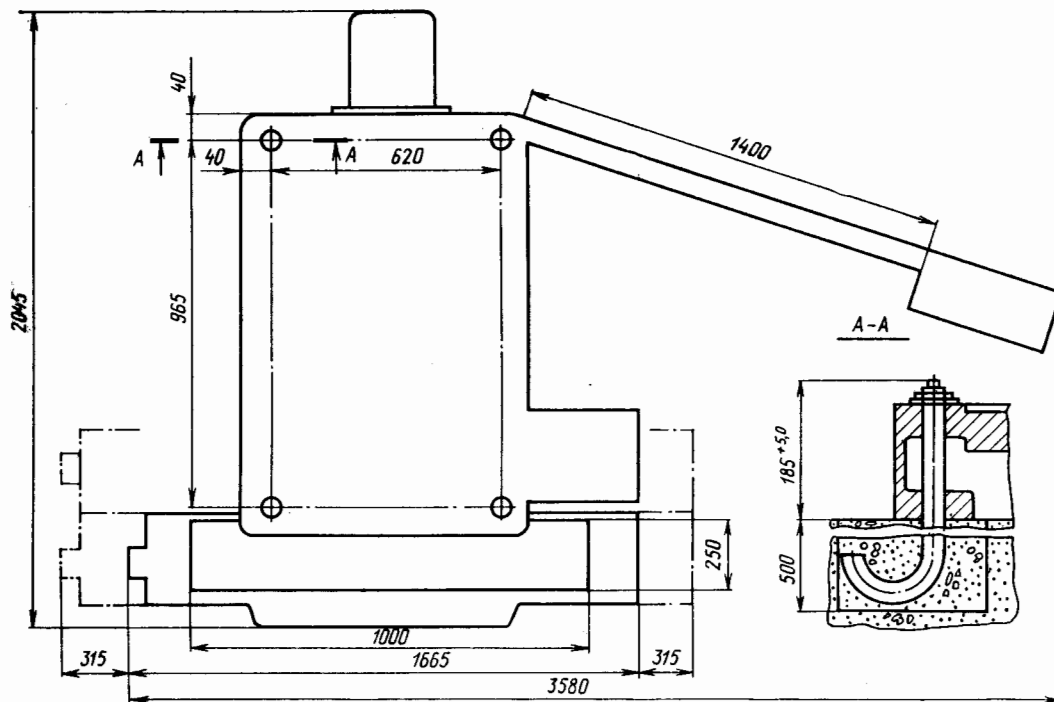
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Пружина тарельчатая	84	ПД40×52×2,5×0,8
ЭЦ-222/1132Р	Упор регулируемый нормальный	25	
ЭЦ-222/1132	Упор нерегулируемый нормальный	25	
ЭЦ-222/3100	Упор укороченный	50	
	Ключ к электрошкафу	3	
ГОСТ 2839-71	Ключ гаечный двусторонний	6	$s = 12 \times 14; 17 \times 19;$ $22 \times 24; 27 \times 30;$ $32 \times 36; 36 \times 41$
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых шлицевых гаек	2	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	$s = 7; 8; 10$
	Отвертка	1	A200×1
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки тип I	1	
	Оправка в сборе	3	$\varnothing 40; 32; 27$
	Оправка с конусом	6	Морзе 2(2); Морзе 3(2); Морзе 4(2)
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Инструкция по эксплуатации тиристорного электропривода ПТЗР	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Приспособление в сборе для настройки упоров на линейках вне станка, в том числе индикатор ИТП кл. О	1	
	Индикатор ИЧ10Б кл. О	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

