

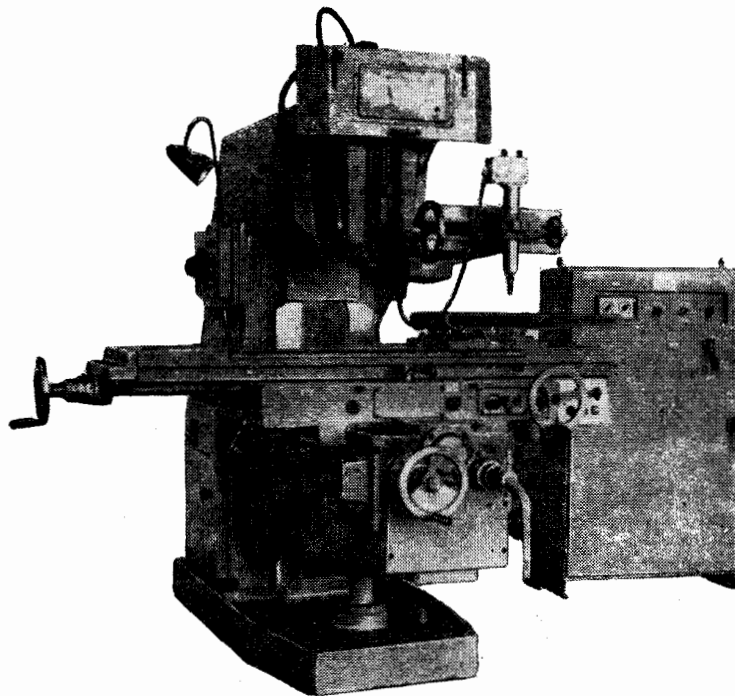
5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОЮЗНЫЙ ДМИТРОВСКИЙ ЗАВОД  
ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

**ВЕРТИКАЛЬНЫЙ КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК  
С КОПИРОВАЛЬНЫМ УСТРОЙСТВОМ**

**Модель 6Р13К**



Станок предназначен для обработки штампов, пресс-форм и других изделий сложного профиля из стали, чугуна и цветных металлов, методом копирования в условиях единичного и серийного производства.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности  $\sqrt{5}$ .

Обработка производится по копирам, контур

которых ощупывается наконечником копировально-го прибора.

Для копировальных работ применяются концевые, выпуклые полукруглые и цилиндрические фрезы.

Станок можно использовать и как обычный консольно-фрезерный. Для более длительного сохранения первоначальной точности на станке не рекомендуется выполнять тяжелые черновые операции.

Технологические возможности станка могут быть расширены применением делительной головки, поворотного круга и других приспособлений.

Конструкция станка позволяет полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструмента.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм	400×1600
Количество Г-образных пазов	3
Расстояние между пазами, мм	90
Ширина паза, мм	18
Наибольшее перемещение стола, мм:	
продольное	800
поперечное	320
вертикальное (без копировального столика)	430
Наибольшее перемещение стола при копировании, мм:	
продольное	800
вертикальное	240
Размеры рабочей поверхности копировального станка (ширина×длина), мм	300×700
Перемещение копировального столика в поперечном направлении, мм	100
Конус фрезерного шпинделя	№ 50
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	30—480
Осевое перемещение шпинделя	85
Угол поворота шпиндельной головки (вправо — влево), град	±45
Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя до оси датчика, мм	450—820
Поворот салазок датчика (вправо — влево), град	±45
Наибольший диаметр фрезы при черновой обработке, мм	200
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	250

#### Механика станка

Количество скоростей шпинделя	18
Частота вращения шпинделя, об/мин	40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600; 2000
Количество подач стола	18
Продольные и поперечные подачи стола, мм/мин	20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000

Вертикальные подачи стола, мм/мин	15,0; 18,7; 23,6; 30,6; 37,0; 47,2; 60,0; 75,0; 93,5; 120; 150; 187; 236; 300; 375; 472; 600; 750
Подачи стола на строчку, мм	0,4—40
Рекомендуемые подачи стола при копировании, мм/мин	20—250
Быстрое перемещение стола, мм/мин:	
продольное и поперечное	1500
вертикальное	1100
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	89,16
Наибольшее усилие резания, кгс:	
при продольной подаче	1300
при поперечной подаче	1200
при вертикальной подаче	800

#### Привод, габарит и масса станка

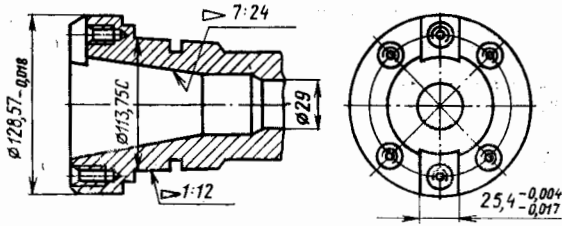
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип автомата на вводе	АК63-3МГ
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 в, а	25
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-51-4
мощность, квт	7,5
частота вращения, об/мин	1460
привода подач:	
тип	АО2-31-4
мощность, квт	3,0
частота вращения, об/мин	1430
Насос подачи охлаждающей жидкости:	
тип	ПА-22
мощность электродвигателя, квт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
производительность, л/мин	22
Габарит станка с приставным оборудованием (длина×ширина×высота), мм	3460×3000×2120
Масса станка, кг	4850

### ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

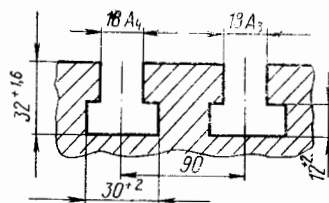
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>			
	Копировальное устройство	1	
	Электрокопировальный датчик	1	
	Ключ специальный	1	
	Ключ со стержнем	2 компл.	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	4	$s = 12 \times 14; 17 \times 19; 22 \times 24; 32 \times 36;$
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	250×0,5
	Шипцы	2	
ГОСТ 13785—68	Оправка фрезерная с конусностью 7 : 24	2 компл.	Ø 32 и 50
ГОСТ 13790—68	Втулка переходная с конусностью 7 : 24	3	Морзе 3, 4, 5
	Шомпол	2 компл.	
	Наконечник	2	
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки	1	200 см <sup>3</sup>
	Труба	1	Ø 1 1/4", длина 4 м
	Гайка	8	Ø 1 1/4"
ГОСТ 8955—59	Муфта прямая длинная	3	Ø 32(2); 20
ГОСТ 6323—71	Провод ПГВ600:		
	красного цвета, 1 мм <sup>2</sup>	100 м	
	синего цвета, 1 мм <sup>2</sup>	210 м	
	черного цвета, 1 мм <sup>2</sup>	5 м	
	черного цвета, 1,5 мм <sup>2</sup>	30 м	
	черного цвета, 2,5 мм <sup>2</sup> (для сети 380 в)	15 м	
	черного цвета, 4 мм <sup>2</sup> (для сети 220 в)	10 м	
	зеленого цвета, 4 мм <sup>2</sup>	5 м	
	Кольцо фрикционное	12	
	Катушка	2	
	Пружина	2	
ГОСТ 12232—71	Щетка электроконтактная	12	6,3×8×25
	Руководство по эксплуатации станка	1	

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

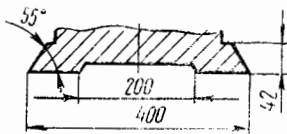
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



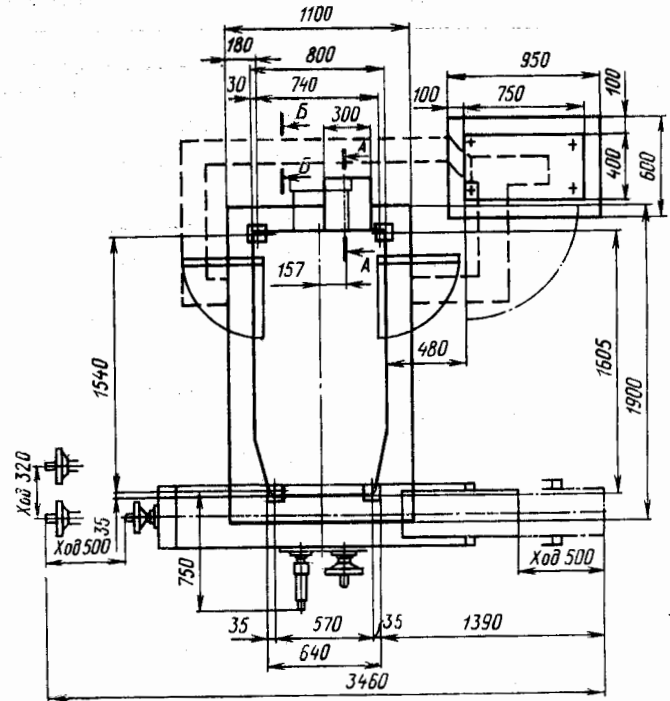
Конец шпинделя



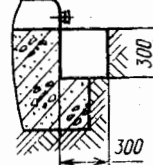
Пазы стола



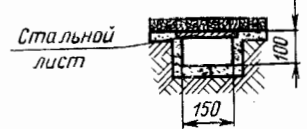
Направляющие



A-A  
(повернута)



Б-Б  
(повернута)



ГЛАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

