

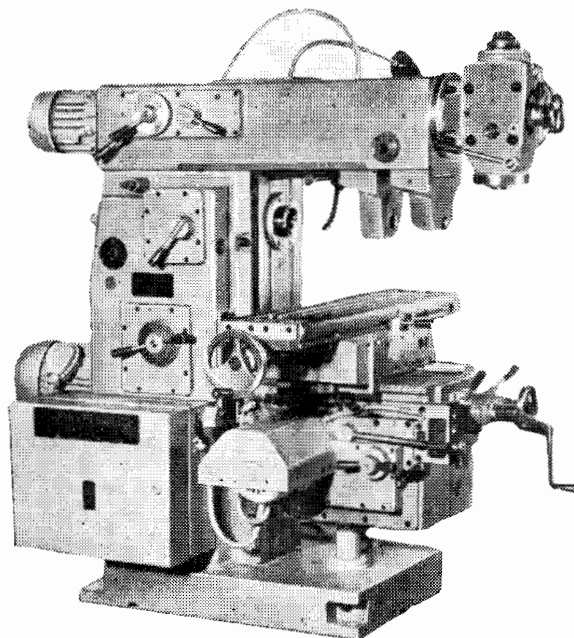
5. Станки фрезерной группы

03. Станки универсально-фрезерные

*ДМИТРОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ*

**ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ КОНСОЛЬНЫЙ  
СТАНОК**

**Модель 6Р81Ш**



Станок предназначен для обработки фрезерованием различных изделий из черных и цветных металлов и из пластмасс в инструментальных и ремонтных цехах предприятий различных отраслей промышленности, а также на машиностроительных заводах в условиях мелкосерийного производства.

На подвижном хоботе-ползуне станка смонтирована поворотная головка с вертикальным шпинделем. Вращение вертикального и горизонтального шпинделей, а также перемещение стола осуществляются от отдельных электродвигателей.

Стол имеет механическую подачу и быстрые перемещения в продольном, поперечном и вертикальном направлениях. Ручные и механические перемещения заблокированы. Остановка стола может производиться упорами и вручную. Повышенная мощность привода и жесткость станка обеспечивают работу на скоростных режимах фрезерования.

Класс точности станка П. Шероховатость обработанной поверхности  $\nabla 4$ — $\nabla 5$ .

МОСКВА 1973

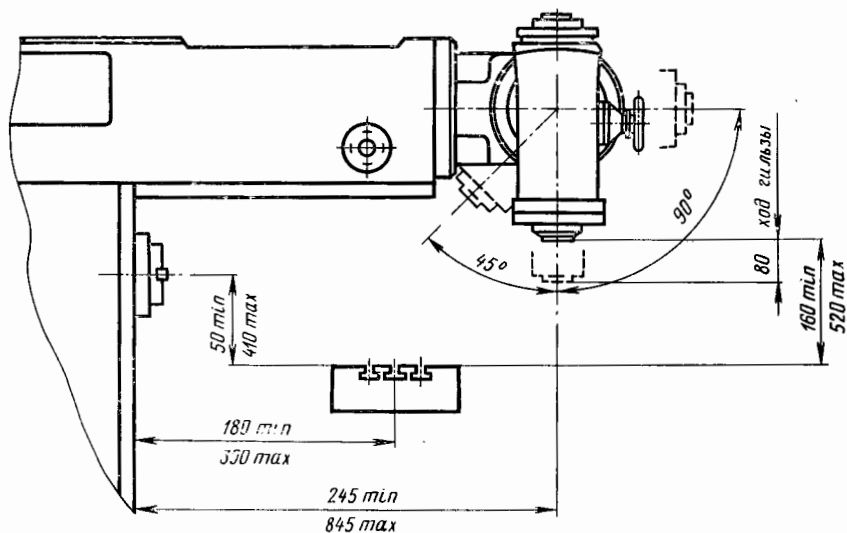
## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размер рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм . . . . .	250×1000	Число скоростей вертикального шпинделя	12
Число Т-образных пазов . . . . .	3	Число оборотов вертикального шпинделя в минуту . . . . .	45; 63; 90; 125; 180; 250; 355; 500; 710; 1000; 1400; 2000
Ширина пазов, мм:		Число подач стола . . . . .	16
средних . . . . .	14A <sub>3</sub>	Подачи стола, мм/мин:	
крайних . . . . .	14A <sub>4</sub>	продольные и поперечные . . . . .	25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800
Расстояние между пазами, мм . . . . .	50	вертикальные . . . . .	8,3; 10,5 13,3; 16,7; 21; 26,6; 33,4; 41,7; 53,4; 66,6; 83,4; 105; 133,3; 166,7; 210; 266,7
Наибольший ход стола, мм:		Быстрое перемещение стола, мм/мин:	
в продольном направлении . . . . .	630	в продольном и поперечном направ- лении . . . . .	3150
в поперечном направлении . . . . .	210	в вертикальном направлении . . . . .	1050
в вертикальном направлении . . . . .	360		
Расстояние от среднего паза стола до вер- тикальных направляющих станины, мм:		<b>Привод, габарит и масса станка</b>	
наименьшее . . . . .	180	Питающая электросеть:	
наибольшее . . . . .	390	род тока . . . . .	Переменный трехфазный
Расстояние от оси горизонтального шпин- деля до поверхности стола, мм:		частота, гц . . . . .	50
наименьшее . . . . .	50	напряжение, в . . . . .	380
наибольшее . . . . .	410	Тип автомата на вводе . . . . .	AK63-3M
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до ползуна, мм . . . . .	142	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении 380 в, а . . . . .	16
Расстояние от торца вертикального шпин- деля до рабочей поверхности стола, мм:		Электродвигатели:	
наименьшее . . . . .	60	привода главного движения:	
наибольшее . . . . .	510	тип . . . . .	АО2-42-4С1
Расстояние от оси вертикального шпин- деля до направляющих станины, мм:		мощность, кВт . . . . .	5,5
наименьшее . . . . .	250	число оборотов в минуту . . . . .	1450
наибольшее . . . . .	845	привода вертикального шпинделя:	
Наибольшее расстояние от торца горизон- тального шпинделя до торца поддерж- ки, мм . . . . .	495	тип . . . . .	АО2-31-4С1
Поворот оси вертикального шпинделя, град:		мощность, кВт . . . . .	2,2
в плоскости, параллельной продоль- ному ходу стола . . . . .	360	число оборотов в минуту . . . . .	1450
в плоскости, параллельной поперечно- му ходу стола от вертикального положе- ния оси шпинделя:		привода подач:	
от станины . . . . .	90	тип . . . . .	АОЛ2-22-4С1
к станине . . . . .	45	мощность, кВт . . . . .	1,5
Наибольшее перемещение гильзы вертикаль- ного шпинделя, мм . . . . .	80	число оборотов в минуту . . . . .	1400
Внутренний конус шпинделя:		привода насоса охлаждения:	
горизонтального . . . . .	№ 45	тип . . . . .	ПА-22
вертикального . . . . .	Морзе 4	мощность, кВт . . . . .	0,125
		число оборотов в минуту . . . . .	2800
<b>Механика станка</b>		Габарит станка (длина×ширина×высо- та), мм . . . . .	1560×2045×1860
Число скоростей горизонтального шпинделя	16	Масса станка с электрооборудованием и принадлелжностями, кг . . . . .	2530
Число оборотов горизонтального шпинделя в минуту . . . . .	50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600		

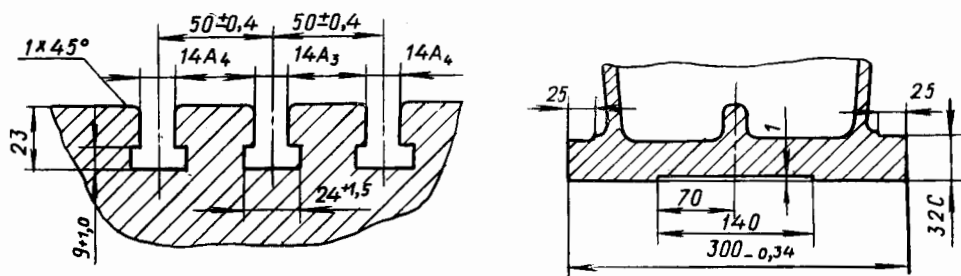
## ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Принадлежности и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
	Оправка для цилиндрических фрез в сборе	2	Ø 32; 27		Руководство к станку и электрооборудованию	1	
	Шомпол в сборе	2			<b>Комплектующие изделия, поставляемые по особому заказу и за отдельную плату</b>		
	Рукоятка в сборе	1				Оправка	1
	Отвертка с накладными щечками	1	A200-1		Оправка цапговая	1	Морзе 3
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	6	S=12×14; 17×19; 22×24 27×30; 32×36; 36×41	ГОСТ 13789—68	Втулка переходная	1	№ 45/Морзе 4
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=7; 8; 10		Втулка переходная	2	Морзе 4/2; 4/3
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки тип I	1	Емкость 200 см <sup>3</sup>	ГОСТ 8615—69	Стол поворотный круглый	1	Ø 250
ГОСТ 3106—62	Ключ для круглых гаек	1	S=38÷42	ГОСТ 14904—69	Универсальная делительная головка с гитарой	1	Ø 250
	Ключ к электрошкафу	3			Тиски станочные	1	B=160
ГОСТ 1182—64	Лампа накаливания МОЗ6-40	1			Шомпол	1	
					Накладная долбежная головка	1	
					Накладная фрезерная головка	1	

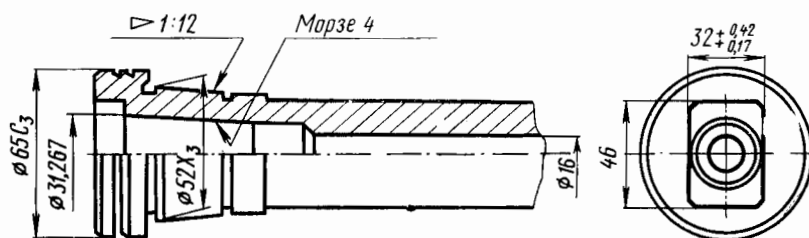
### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



### УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

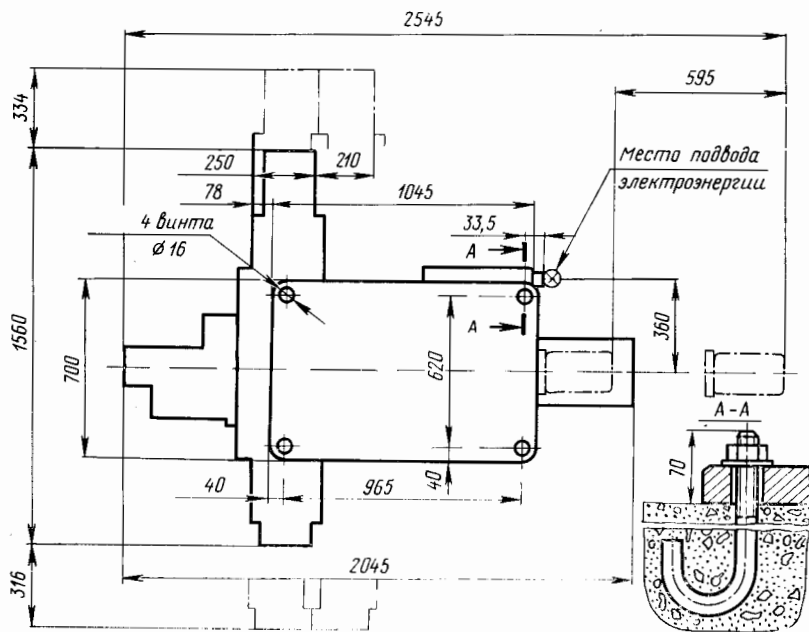


Пазы стола и направляющие станины



Конец вертикального шпинделя

### УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



### ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1:50

