

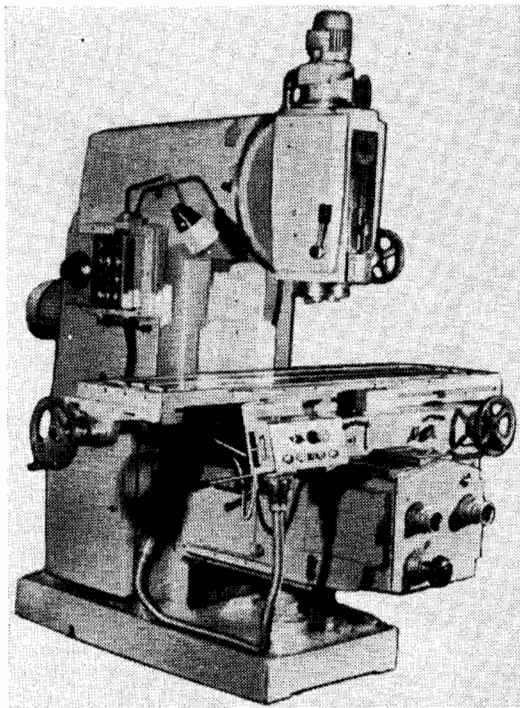
5. Станки фрезерной группы

06. Станки разные фрезерные

ГОРЬКОВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ КОНСОЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ

Модель 6Т13-1



Предназначен для фрезерования деталей из стали, чугуна и цветных металлов торцовыми, цилиндрическими, концевыми, радиусными фрезами в условиях индивидуального и серийного производства. В серийном производстве благодаря наличию полуавтоматических и автоматических циклов станки

могут успешно использоваться на работах операционного характера в поточных и автоматических линиях. На станках можно обрабатывать вертикальные и горизонтальные плоскости, пазы, углы, нарезать зубчатые колеса и прочее. Фрезерование зубчатых колес, разверток, спиралей, контура кулачков и прочих деталей, требующих периодического или непрерывного поворота вокруг своей оси, производится на данных станках с применением делительной головки или накладного круглого стола.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Особенности конструкции станка: широкий диапазон величин подачи стола; быстросменное крепление инструмента; наличие механизма замедления подачи; замедление рабочей подачи в автоматическом цикле; возможность работы в автоматических циклах, включая обработку по рамке; автоматизированная смазка узлов; применение бесконтактных быстродействующих электромагнитных муфт в приводе подачи; повышенная точность станка за счет расположения винта поперечной подачи по оси фрезы; возможность перемещать стол одновременно по двум и трем координатам; применение электродвигателя постоянного тока в приводе подачи; дальнейшая автоматизация станков за счет применения цифровой индикации и устройств оперативного программного управления.

Разработчик — Горьковское станкостроительное производственное объединение.

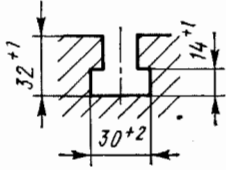
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | | | |
|---|-----------|---|----------------|
| Размеры рабочей поверхности стола по ГОСТ 165—81 | 400×1600 | Перемещение гильзы шпинделя, мм | 80 |
| Количество Т-образных пазов стола | 3 | Угол поворота головки, град | ±45 |
| Ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574—75, мм: | | Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг | 300 |
| направляющего | 18Н9 | Габарит станка, мм | 2570×2252×2430 |
| крайних | 18Н11 | Масса станка с электрооборудованием, кг | 4250 |
| Расстояние между Т-образными пазами по ГОСТ 6569—75, мм | 100 | <i>Электрооборудование</i> | |
| Наибольшее перемещение стола по ГОСТ 165—81, мм: | | Питающая электросеть: | Переменный |
| продольное | 1000 | род тока | трехфазный |
| поперечное | 340 | частота, Гц | 50 |
| вертикальное | 430 | напряжение, В | 380 |
| Конец шпинделя по ГОСТ 836—72 (конус по ГОСТ 15945—70) | 50 | Тип автомата на вводе | АЕ2046-120А |
| Количество частот вращений шпинделя | 18 | Напряжение цепей управления, В | 110 |
| Частота вращений шпинделя, об/мин | 31,5—1600 | Напряжение цепи местного освещения, В | 24 |
| Количество подач стола | 22 | Количество электродвигателей на станке | 4 |
| Подача стола s, мм/мин: | | Электродвигатели: | |
| продольная | 12,5—1600 | главного движения: | |
| поперечная | 12,5—1600 | тип | 4А132М4У3 |
| вертикальная | 4,1—530 | мощность, кВт | 11,0 |
| Пропорциональная замедленная подача, мм/мин | 1/2s | частота вращения, об/мин | 1500 |
| Скорость быстрого перемещения стола, мм/мин: | | привода подачи: | |
| продольного | 4000 | тип | 4А100S4У3 |
| поперечного | 4000 | мощность, кВт | 3,0 |
| вертикального | 1330 | частота вращения, об/мин | 1425 |
| Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола по ГОСТ 165—8 (при вдвинутой гильзе), мм: | | зажима-разжима инструмента: | |
| наименьшее | 70 | тип | 4АА56В4У3 |
| наибольшее | 500 | мощность, кВт | 0,18 |
| Расстояние от оси шпинделя до направляющих станины, мм | 420 | частота вращения, об/мин | 1370 |
| | | насоса центробежного (вертикального): | |
| | | тип | X14-22М |
| | | мощность, кВт | 0,12 |
| | | частота вращения, об/мин | 2800 |
| | | Суммарная мощность электродвигателей, кВт | 14,3 |
| | | Корректированный уровень звуковой мощности LpA, дБА, не более | 102 |

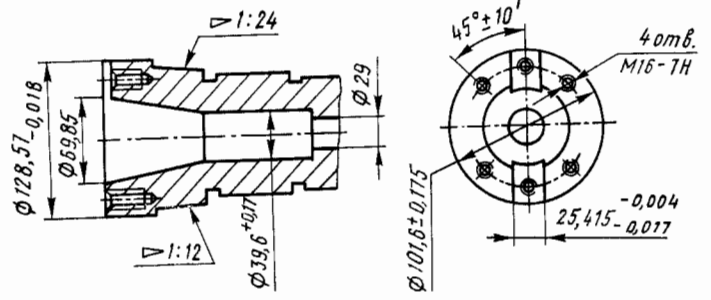
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр | ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр |
|---|--|------------|-------------------|---|--|------------|-------------------|
| 6Т13-1 | Станок в сборе | 1 | | <i>Принадлежности</i> | | | |
| Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка | | | | ГОСТ 3643—75 | Шприц смазочный штоковый, тип 2 | 1 | компл. |
| 7921-0001 | Электромеханическая головка | 1 | | ГОСТ 3027—75 | Головка, тип 1 | 1 | |
| | Рукоятка | 1 | | ГОСТ 13785—68 | Оправка | 2 | |
| | Маховик 225×10 ДУ414 | 1 | | ГОСТ 13790—68 | Втулка | 1 | |
| | Светильник | 2 | | | Захват | 3 | |
| | Лампа | 2 | | | Гайка | 3 | |
| | Щиток | 1 | | <i>Документация</i> | | | |
| | <i>Запасные части</i> | | | | Руководство по эксплуатации | 1 | |
| ГОСТ 8752—79 | Манжета | 1 | 1-55×80 | Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату | | | |
| | Кольцо | 2 | | ГОСТ 14904—80 | Тиски станочные с ручным приводом 7200-0220-01 | 1 | компл. |
| <i>Инструмент</i> | | | | УДГ-Н-160 | Головка делительная универсальная | 1 | |
| ГОСТ 2839—80Е | Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний | 3 | | 6Г82.ОПВ.01 | Кожухи | 2 | |
| ГОСТ 17199—71 | Отвертка слесарно-монтажная | 1 | | 6Р83.ОПВ.01 | | | |
| | Щипцы ДК177, ДК178 | 2 | | 6Р82.74.000 | Стол поворотный круглый с редуктором механического привода | 1 | |
| | Стержень ПИ643, тип 2 | 1 | | | | | |

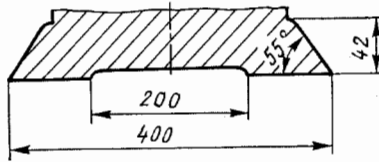
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Т-образные пазы стола

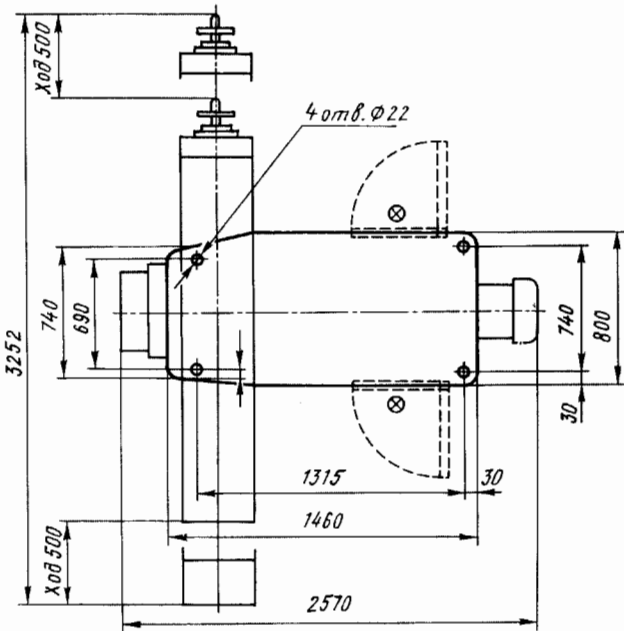


Конец шпинделя

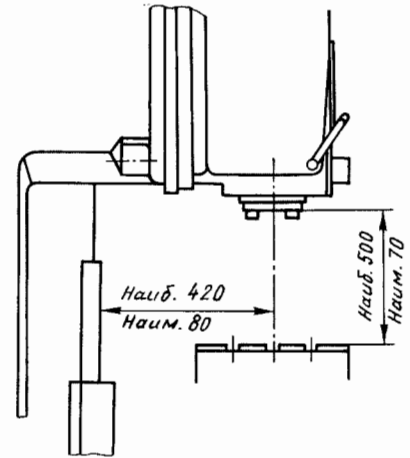


Направляющие стола

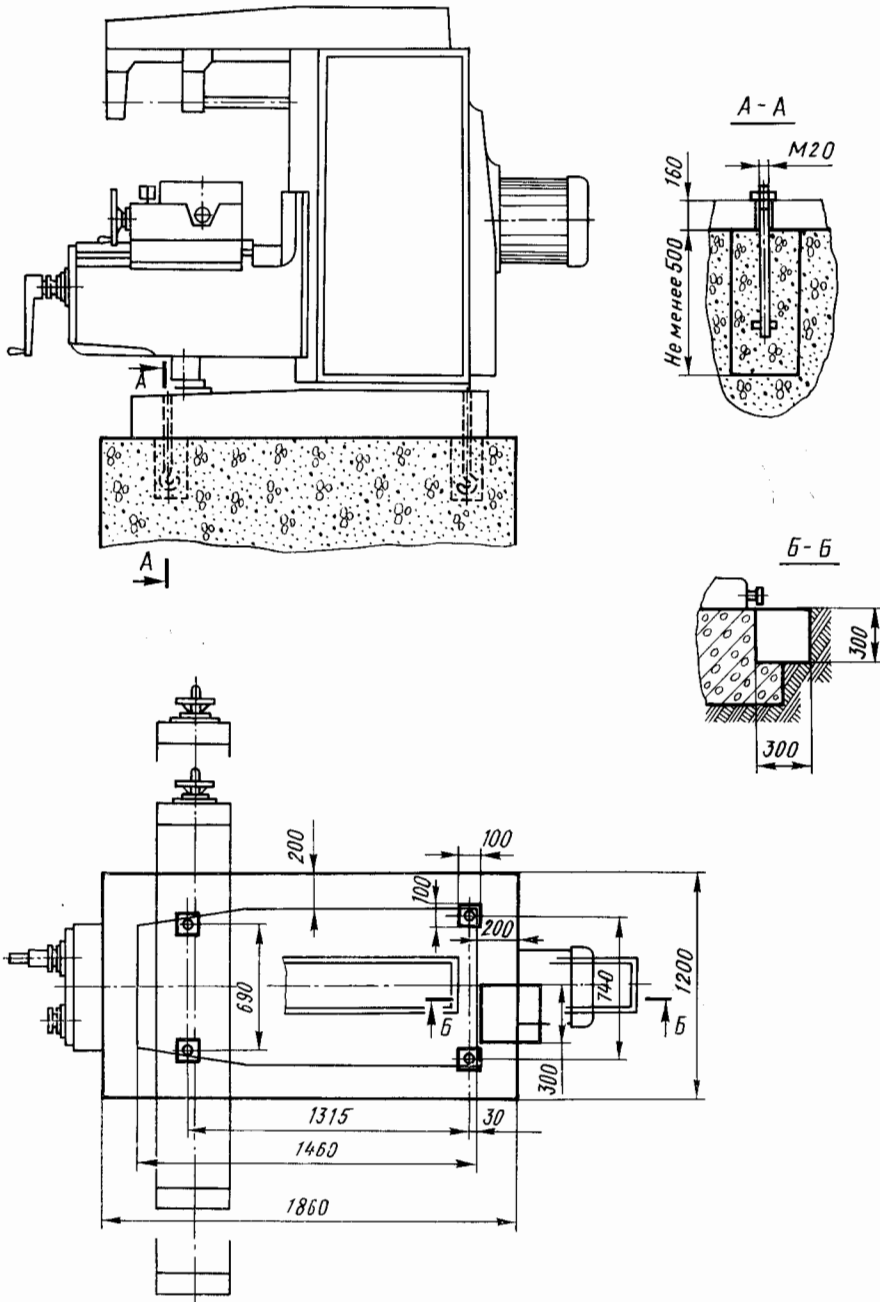
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ФУНДАМЕНТ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

