

5. Станки фрезерной группы

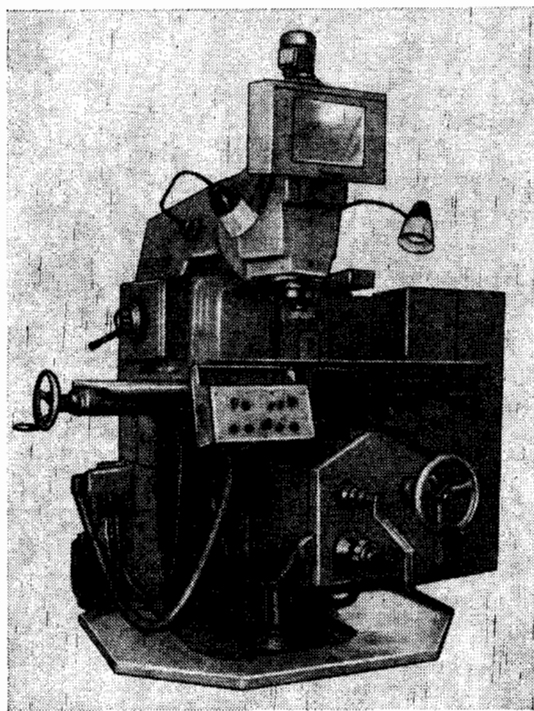
01. Станки вертикально-фрезерные

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6Д12

Разработчик и изготовитель — 0221464 Дмитровский завод
фрезерных станков

(141800, г. Дмитров Московской обл., ул. Профессиональная).



Предназначен для обработки плоских и фасонных поверхностей цилиндрическими, торцовыми и концевыми фрезами.

Технические показатели станка обеспечивают производительную обработку черных и цветных металлов с применением быстрорежущего и твердосплавного инструмента.

Используется в условиях единичного и серийного производства.

Технические возможности станка могут быть расширены применением делительной головки, накладного круглого стола, накладных фрезерных и долбежных головок.

Класс точности станка — Н по ГОСТ 8—82Е.

Вид климатического исполнения станков по ГОСТ 15150—69:

основное серийное производство У и ХЛ категории 4;

особое исполнение в страны с тропическим климатом ТС, ТВ категории 4.

Условия транспортирования и хранения ОЖ1.

Станок выпускается с двумя модификациями фрезерных головок: поворотной с гильзой шпинделя и неповоротной без гильзы шпинделя.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные параметры	ГОСТ 165—81
Размер рабочей поверхности стола, мм:	
ширина	320
длина	1250
Ширина Т-образных пазов, мм	18
Расстояние между Т-образными пазами, мм	63
Ход стола, мм, не менее:	
продольный	950
поперечный	320
Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности стола (при вдвинутой гильзе), мм:	
наибольшее, не менее	450
наименьшее, не более	50
Конец шпинделя по ГОСТ 24644—81	50
Угол поворота шпиндельной головки, град, не менее	±45
Расстояние от задней кромки стола до вертикальных направляющих станины, мм, наименьшее	60

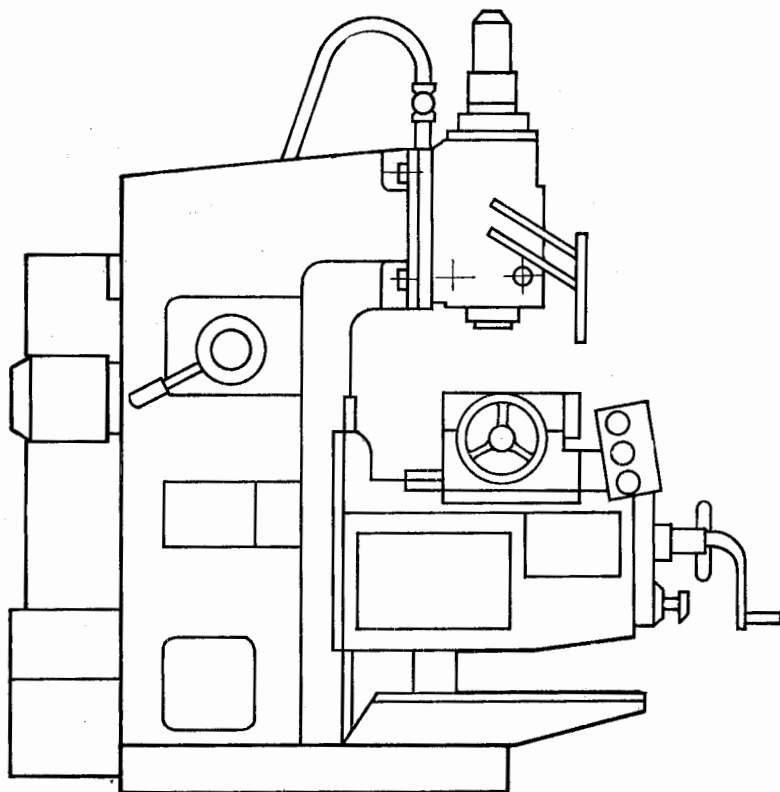
Выключающие упоры механического продольного, поперечного и вертикального перемещений	Есть
Перемещение стола на один оборот лимба, мм:	
продольное и поперечное	6
вертикальное	2
Перемещение стола на одно деление лимба, мм	0,05
Блокировка включения ручной и механической подачи:	
поперечной и вертикальной	Есть
продольной	Нет
Предохранение механизма подачи стола от перегрузок	Есть
Перемещение гильзы вертикального шпинделя, мм:	
полное	80
на один оборот лимба	4
на одно деление лимба	0,05
Наименьшее расстояние от оси вертикального шпинделя до вертикальных направляющих станины, мм	380
Габарит станка, мм:	
длина	2275
ширина (вдоль стола)	2200
высота	2290
Масса, кг	3070

Электрооборудование

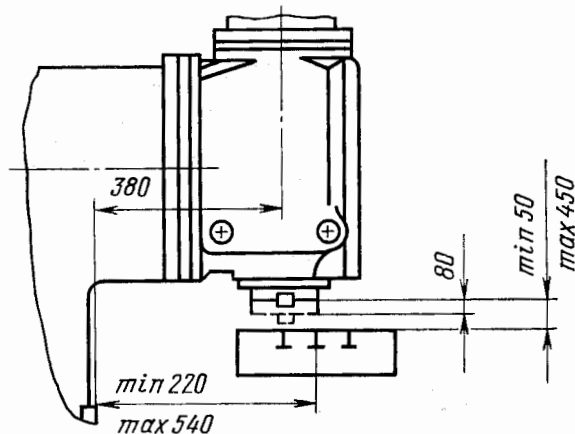
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный, трехфазный
напряжение, В	380
частота, Гц	50

Напряжение цепей управления, В:	
переменного тока	110; 29
постоянного тока	24
Напряжение цепи местного освещения, В	24
Количество электродвигателей на станке	5
Электродвигатель:	
вертикального шпинделя:	
тип	4А М112М4ИПУ3
мощность, кВт	5,5
частота вращения, мин ⁻¹	1450
вертикального поворотного шпинделя:	
тип	4АХ90Л4У31М3081
мощность, кВт	2,2
частота вращения, мин ⁻¹	1420
привода подачи:	
тип	4АХ90Л4У31М3081
мощность, кВт	2,2
частота вращения, мин ⁻¹	1420
механизма зажима инструмента:	
тип	АИР56В2Н3
мощность, кВт	0,25
частота вращения, мин ⁻¹	2450
электронасоса охлаждения:	
тип	АД-120У3
мощность, кВт	0,12
частота вращения, мин ⁻¹	2800
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	10,27
Электромагнитные муфты станков:	
переключений рабочих и ускоренных перемещений узлов:	
тип	ЭТМ-094-1Н8
номинальный крутящий момент Н·м	98
торможения вертикального шпинделя:	
тип	ЭТМ-096-1А
номинальный крутящий момент, Н·м	98

ОБЩИЙ ВИД

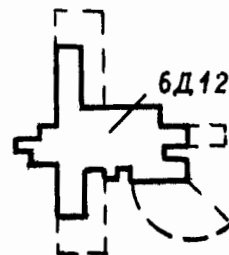


ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



Гост, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Станок в сборе		
	Входят в комплект и стоимость станка		
	<i>Демонтированные части</i>		
	Кожух левый	1	
	Кожух правый	1	
	Станок в сборе	1	
	Маховик	2	
	Рукотка	1	
	Колпачок	1	
	<i>Инструмент</i>		
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный двухсторонний	6	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый	3	
ГОСТ 17199—71	Отвертка	2	
ГОСТ 10754—80	Отвертка № 3	1	
	Ключ торцовый	1	
	ДП 010.00-88	30	
		35	
	Ключ к замку электрошкафа ДП 001-88	1	
6Д82Г.100.011	Ключ специальный	1	
	<i>Принадлежности</i>		
	Оправка для торцовых фрез	1	Ø 40
На основе ГОСТ 13785—68 6Д12.100.110 6Д12.100.120	Рукотка	1	Ø 32
ГОСТ 3643—75	Шплиц для смазки штоковой тип 1, емкостью 200 см	1	
	<i>Запасные части</i>		
ГОСТ 8752—79	Манжета 12-40×60-1 12-25×42-1	2	
	<i>Документация</i>		
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Схема электрическая принципиальная	2	
	Схема соединяющей	2	
	Схема гидравлическая принципиальная	2	

Гост, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату		
На основе ГОСТ 13790—68 6Д182Г.100.150 6Д182Г.100.160 6Д182Г.100.170	Втулка переходная конус 7-24 № 50: на конус Морзе № 5 на конус Морзе № 4 на конус Морзе № 3, № 2	1 1 1	
На основе ГОСТ 13785—68 6Д182Г.80.000 6Д182Г.81.000 6Д182Г.68.000 ГОСТ 16936—71, 1204-0023 7200-0215 УДГ-Д250	Оправка для торцовых фрез Гидрооборудование Гидростанция Механизм отсочка Стол поворотный круглый	1 1 1 1 1	Ø 27 } Поставляется в комплекте Ø 40
6Д182Г.10.300 6Д182Г.74.000 6Д182Г.58.000	Тяски станочные Универсальная делительная головка (комплект) Поддон Привод круглого стола Механизм замедления подачи	1 1 1 1 1	200 Конус шпинделя Морзе № 4
ДП 010.00—88	<i>Инструмент</i> Ключ торцовый 22	1	
	<i>Запасные части</i>		
ГОСТ 9833—73	Манжета РТМ2 Г97-1—76 36×56	1	Только для станков с гид- рооборудованием
	<i>Кольцо:</i>		
	020-025-30-2-3	4	»
	035-040-30-1-2	6	»
	047-055-46-2-3	4	»
	055-065-68-2-3	3	»
	070-080-58-1-2	3	»
	048-056-46-1-2	1	»
ГОСТ 3057—79	Пружина тарельчатая 1-1-2-50×28×1,8×1,5	16	»

Рекомендации по технике безопасности

Безопасность труда на станке обеспечивается изготовлением его в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.009—82 и ГОСТ 12.2.049—80. Требования безопасности труда при эксплуатации станков устанавливаются соответствующими разделами руководства по эксплуатации.

