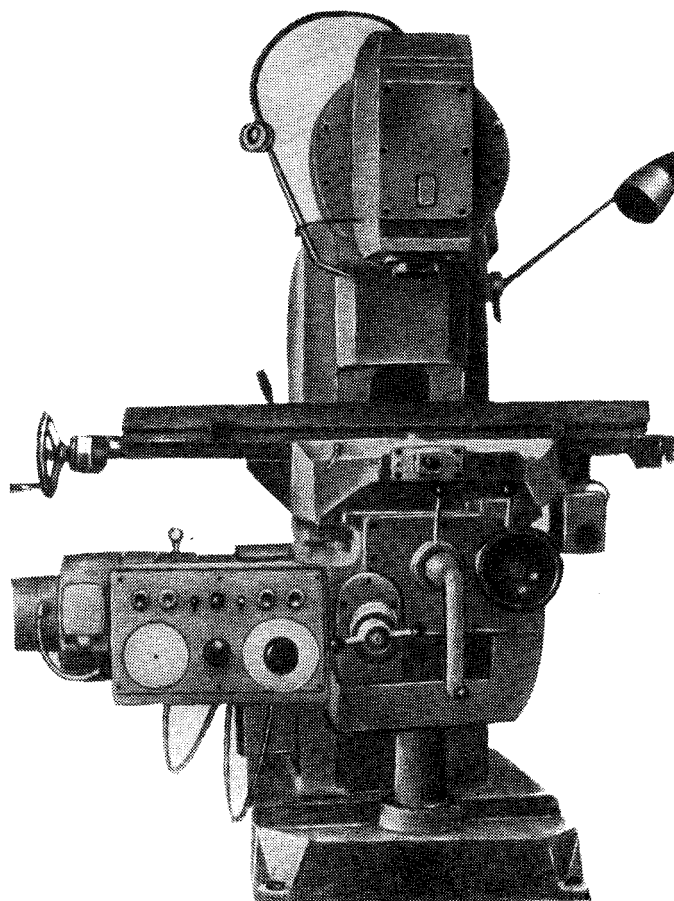


5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

*ДМИТРОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ*  
**ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ КОНСОЛЬНЫЙ СТАНОК**  
**С СИСТЕМОЙ АДАПТИВНОГО УПРАВЛЕНИЯ**  
**Модель 6P11CAУ**



МОСКВА 1978

Станок предназначен для обработки по трем координатам изделий из стали, чугуна и цветных металлов с неравномерным припуском.

Привод механизма подач, величину которых можно плавно изменять в процессе резания во всех трех направлениях, осуществляется от электродвигателя постоянного тока, управляемого тиристорным преобразователем.

Оптимальная величина продольной подачи на каждом участке обработки устанавливается с помощью автоматически включаемой системы адаптивного управления, обеспечивающей постоянство усилия резания.

Класс точности станка Н.

Поставлен на промышленное производство в 1975 г.

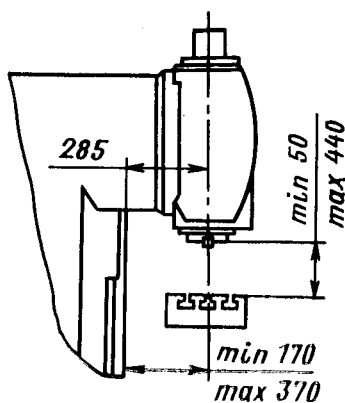
### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола, мм:		частота, <i>гц</i> . . . . .	50
длина . . . . .	1000	напряжение, <i>в</i> . . . . .	380
ширина . . . . .	250	Тип аппарата на вводе . . . . .	Автоматический выключатель АЗ124
Конец шпинделя с конусом 7:24 . . . . .	№ 45	Номинальный ток расцепителей, <i>а</i> . . . . .	25
Максимально допустимая масса обрабатываемой заготовки, <i>кг</i> . . . . .	250	Электродвигатели: главного движения:	
Наибольшие перемещения стола, мм:		тип . . . . .	АО2-42-4С2
продольное . . . . .	630	мощность, <i>квт</i> . . . . .	5,5
поперечное . . . . .	200	частота вращения, <i>об/мин</i> . . . . .	1450
вертикальное . . . . .	350	привода подач:	
Точность обработки образца, мм:		тип . . . . .	ПБСТ-33
плоскостность обрабатываемой поверхности . . . . .	0,025/400	мощность, <i>квт</i> . . . . .	1,6
параллельность обрабатываемой поверхности основанию . . . . .	0,025/400	частота вращения (Бесступенчатое регулирование) <i>об/мин</i> . . . . .	1500
перпендикулярность обработанных поверхностей, <i>мм</i> . . . . .	0,020/200	Тип тиристорного преобразователя постоянного тока . . . . .	ПТЗ-Р
Шероховатость обработанной поверхности . . . . .	$R_z$ 40—20	Производительность насоса для охлаждающей жидкости, <i>л/мин</i> . . . . .	22
Количество скоростей шпинделя . . . . .	16	Емкость бака под охлаждающую жидкость, <i>л</i> . . . . .	30
Частота вращения шпинделя, <i>об/мин</i> . . . . .	50—1600	Габарит (длина×ширина×высота), мм:	
Регулирование подачи . . . . .	Бесступенчатое	станка . . . . .	1600×1975×1940
Подачи стола, <i>мм/мин</i> :		электрощафа . . . . .	494×700×1600
в продольном направлении . . . . .	10,5—1020	станка с выносным электрощафом . . . . .	3000×2000×2000
в поперечном направлении . . . . .	8,4—790	Масса станка, <i>кг</i> :	
в вертикальном направлении . . . . .	3,5—390	с принадлежностями и электрощафом . . . . .	2760
Ускоренное перемещение стола, <i>мм/мин</i> :		без принадлежностей и электрощафа . . . . .	2360
в продольном направлении . . . . .	2900	Готовая электропроводка со штепсельными разъемами . . . . .	Есть
в поперечном направлении . . . . .	2300		
в вертикальном направлении . . . . .	1150		
Наибольший крутящий момент, <i>кгс·м</i> . . . . .	700		
<b>Привод, габарит и масса станка</b>			
Питающая электросеть:			
род тока . . . . .	Переменный трехфазный		

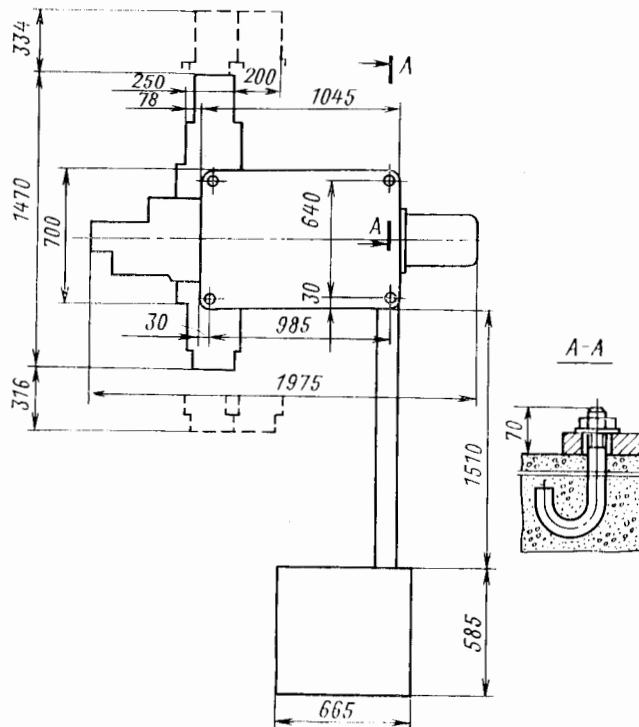
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6Р11САУ	Сталок в сборе	1			Электроприводы комплектные регулируемые тиристорные постоянного тока серии ПТЗ-р	1	
	Электрошкаф	1			Паспорт усилителя постоянного тока типа УУ-2	1	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>					Технический формуляр на электронный стабилизированный выпрямитель типа УЭСВ-1	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ от электрошкафа	1					
	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	1	$s=38 \times 42$				
ГОСТ 1537—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением под ключ	3	$s=6; 8; 10$				
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1					
ГОСТ 10754—64	Отвертка для винтов с крестообразным шлицем	1					
ГОСТ 20898—75	Ключ для оправок	2		ГОСТ 13789—68*	Втулка переходная с конуса Морзе 4 на конус Морзе 2	1	
ГОСТ 3643—54	Ремень главного привода	3		ГОСТ 13789—68*	Втулка переходная с конуса Морзе 4 на конус Морзе 3	1	
	Шприц	1					
	Оправка для торцовых фрез	2	$\varnothing 40; 32$				
	Шомпол в сборе	1					
	Рукоятка в сборе	1					
	<b>Документация</b>						
	Руководство по уходу и обслуживанию	1		ГОСТ 16936—71	Стол поворотный круглый	1	$\varnothing 250$
	Руководство по эксплуатации	1		ГОСТ 14904—69	Тиски станочные	1	$\varnothing 160$
					<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>		
					Оправка для торцовых фрез в сборе	1	$\varnothing 27$
					Втулка переходная с конуса 45 на конус Морзе 4	1	

### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



**ФУНДАМЕНТ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ**



**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН**  
Масштаб 1 : 50

