

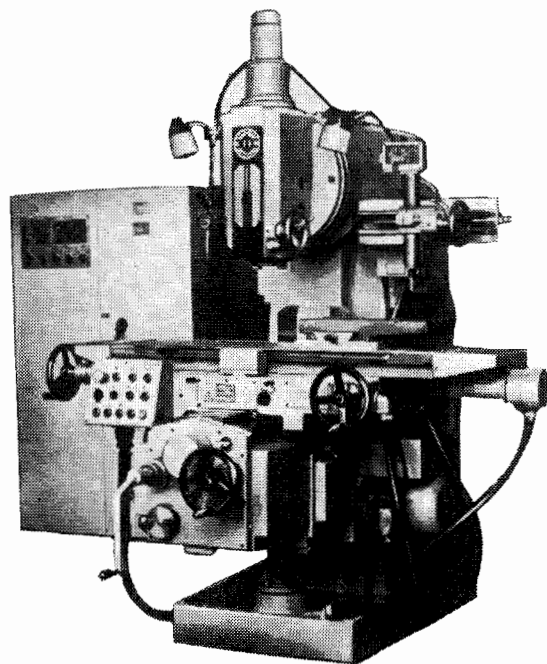
5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

ГОРЬКОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

СТАНОК КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ
С КОПИРОВАЛЬНЫМ УСТРОЙСТВОМ

Модели 6P12K-1; 6P13K-1



Станки предназначены для обработки всевозможных деталей из стали, чугуна, труднообрабатываемых и цветных металлов, главным образом торцовыми и концевыми фрезами.

На станках можно обрабатывать вертикальные, горизонтальные и наклонные плоскости, пазы, углы, рамки, криволинейные поверхности.

Станки применяются в единичном и серийном производстве.

Класс точности станков Н по ГОСТ 8—77.

Для обработки криволинейных поверхностей станки оснащены специальным копирувальным уст-

ройством. Обработка криволинейных поверхностей производится по копирам, контур которых ошупывается наконечником электроконтактного датчика перемещения стола.

Жидкость подается двигателем центробежного вертикального насоса по трубопроводам через сопло к инструменту.

Год принятия станка к серийному производству — 1978.

Проектная организация — Горьковское станкостроительное производственное объединение.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модели	
	6P12K-1	6P13K-1
Размеры рабочей поверхности стола, мм:		
ширина	320	400
длина	1250	1600
Перемещение стола, мм:		
продольное	800	1000
поперечное	260	340
вертикальное	420	430
Количество Т-образных пазов	3	3
Расстояние между Т-образными пазами, мм	70	90
Ширина Т-образных пазов, мм:		
направляющего		18Н9
крайних		18Н11
Количество подач стола		22
Подача стола, мм/мин:		
продольная	12,5—1600	
поперечная	12,5—1600	
вертикальная	4,1—530	
Подача стола на строчку, мм	0,2—20	
Копировальная подача стола, мм/мин	12,5—315	
Количество частот вращения шпинделя		18
Частота вращения шпинделя, об/мин		40—2000
Расстояние от оси шпинделя до оси датчика, мм:		
наименьшее	400	450
наибольшее	720	820

	Модели	
	6P12K-1	6P13K-1
Скорость быстрого перемещения стола, мм/мин:		
продольного	4000	
поперечного	4000	
вертикального	1330	
Величина копировального перемещения стола, мм:		
продольного	630	800
поперечного	250	320
вертикального	210	240
Наибольшее перемещение шпинделя, мм	70	80
Расстояние от торца шпинделя до стола, мм:		
наименьшее	30	70
наибольшее	450	500
Угол поворота, град:		
головки	±45	
салазок датчика	±45	
Наибольший крутящий момент при 50 об/мин, кгс·см	3760	7169
Наибольшее усилие резания, допускаемое механизмом подачи, кгс:		
продольной	2000	
поперечной	1200	
вертикальной	800	
Размеры рабочей поверхности копировального столика, мм:		
ширина	250	300
длина	500	710
Перемещение копировального столика в поперечном направлении, мм	70	100

Привод, габарит и масса станков

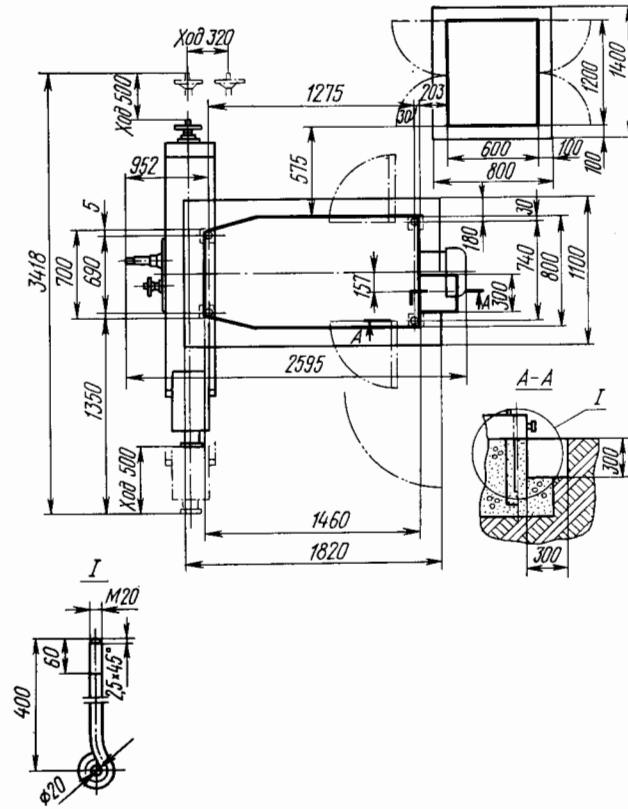
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380

Напряжение, В:		
цепей управления	110	
цепи местного освещения	24	
Тип автомата на вводе	Ак-63-3МГУЗ	
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	25	
Электродвигатели:		
главного движения:		
тип	4A1324У3	
мощность, кВт	7,5	
частота вращения, об/мин	1450	
привода подачи стола:		
тип	4A904У3	4A1004У3
мощность, кВт	2,2	3,0
частота вращения, об/мин	1420	1425
зажима—разжима инструмента:		
тип	4AA56B4У3	
мощность, кВт	0,18	
частота вращения, об/мин	1370	
насоса центробежного:		
тип	X14-22M	
мощность, кВт	0,12	
частота вращения, об/мин	2800	
Габарит станка, мм	2355× ×2100× ×2328	2595× ×2418× ×2460
Масса, кг:		
станка без электрошкафа	3600	4300
станка с электрошкафом	4170	4870
обрабатываемой детали с приспособлением при максимальной копировальной подаче	300	300
Точность обработки образца:		
в режиме объемного копирования при $S_M = 100$ мм/мин, мм	±0,25	
в режиме контурного копирования, мм:		
при $S_M = 100$ мм/мин	±0,16	
при $S_M = 200$ мм/мин	±0,20	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6P12K-1 и 6P13K-1	Станки в сборе	2		ТК 89007.000	Ключ	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			ДК 177; ДК 178	Щипцы	2	
				ПИ 643	Ключ	2	S=32; 46
	<i>Демонтированные части</i>				<i>Принадлежности</i>		
	Маховик	2	225×10	ГОСТ 3027—75	Головка	1	
	Рукоятка	1		ГОСТ 3643—75	Шприц штоковый для смазки	1	
7921-0001	Электромеханическая головка	1		ГОСТ 11738—72	Винты	2	M10×80; M12×40
ГФ750-86	Электрокопировальный датчик	1		ГОСТ 13785—68	Оправка	2	
	Кожух	1		ГОСТ 13789—68	Втулка переходная Морзе	2	
ТК 89003	Электрошкаф	1		ГОСТ 13790—68	Втулка переходная	2	
	<i>Запасные части</i>				Шайба	1	
ДА 126	Манжета	1	55		Захват	4	
	Кольцо	3			Наконечник	2	
	Блок муфты	1			<i>Документация</i>		
	<i>Инструмент</i>				Руководство по эксплуатации станка	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	4			Принадлежности, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
ГОСТ 11737—74	Ключ	2		ГОСТ 14904—69	Тиски 7200-0220	1	компл.
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1					

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

