

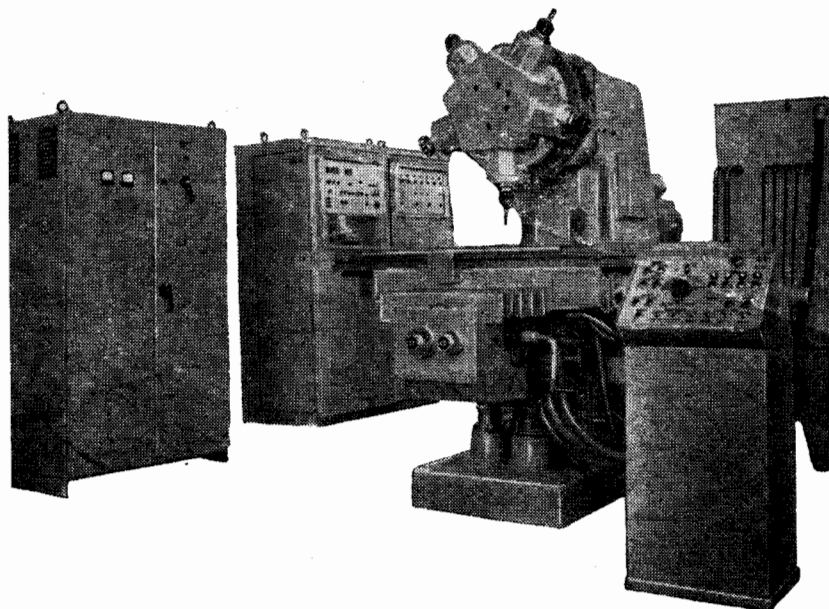
5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОЮЗНЫЙ ГОРЬКОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

## ФРЕЗЕРНЫЙ КОНСОЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ И РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКОЙ

### Модель 6Р13РФ3



Станок предназначен для многооперационной обработки изделий сложного профиля из стали, чугуна, легких металлов и сплавов из цветных металлов.

На станке можно выполнять различные виды обработки (фрезерование, сверление, зенкерование, развертывание) за одну установку детали.

Смена инструмента и изменение скорости вращения шпинделей револьверной головки производятся автоматически по программе.

Автоматическая смена инструмента достигается поворотом шестишпиндельной револьверной головки в нужную позицию.

Автоматический выбор скоростей вращения шпинделей осуществляется гидромеханическим переключением блоков шестерен коробки скоростей.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности  $\nabla 5$ .

МОСКВА 1975

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Размер рабочей поверхности стола (ширина × длина), мм . . . . . 400 × 1600</p> <p>Ход стола, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">продольный . . . . . 1000</p> <p style="padding-left: 20px;">поперечный . . . . . 400</p> <p style="padding-left: 20px;">вертикальный . . . . . 380</p> <p>Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг . . . . . 300</p> <p>Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">наименьшее . . . . . 70</p> <p style="padding-left: 20px;">наибольшее . . . . . 450</p> <p>Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих станины, мм . . . . . 500</p> <p>Наименьшее расстояние от задней кромки стола до направляющих станины, мм . . . . . 100</p> <p>Количество шпинделей . . . . . 6</p> <p>Внутренний конус шпинделя . . . . . № 50</p> <p>Конусность . . . . . 7 : 24</p> <p>Количество скоростей шпинделя . . . . . 18</p> <p>Частота вращения шпинделей, об/мин . . . . . 40—2000</p> <p>Диапазон подач, мм/мин:</p> <p style="padding-left: 20px;">продольных (координата X) . . . . . 20—1200</p> <p style="padding-left: 20px;">поперечных (координата Y) . . . . . 20—1200</p> <p style="padding-left: 20px;">вертикальных (координата Z) . . . . . 20—1200</p> <p>Быстрое перемещение узлов по координатам X, Y, Z, мм/мин . . . . . 2400</p> <p>Подача за один импульс, мм . . . . . 0,01</p>	<p>емкость бака, л . . . . . 200</p> <p>диапазон рабочих давлений, кгс/см<sup>2</sup> . . . . . 40—50</p> <p>Гидроусилитель крутящего момента:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип гидроусилителя . . . . . Э32Г18-24</p> <p style="padding-left: 20px;">тип шагового электродвигателя . . . . . ШД-5Д1</p> <p style="padding-left: 20px;">крутящий момент при давлении 50 кгс/см<sup>2</sup> и числе импульсов до 2000 в секунду, кгс·м . . . . . 3,2</p> <p>Количество гидроусилителей . . . . . 3</p> <p>Габарит станка с рекомендуемым расположением выносного оборудования (длина × ширина × высота), мм . . . . . 3555 × 4150 × 2517</p> <p>Масса станка со станцией гидропривода и устройством программного управления, кг . . . . . 6900</p>
---	---

### Программное управление

Тип . . . . .	НЗЗ-1М
Способ задания размеров . . . . .	В приращениях
Виды интерполяции . . . . .	Линейная и круговая
Число одновременно управляемых координат . . . . .	3 — при линейной интерполяции, 2 — при круговой
Программноноситель . . . . .	Восьмидорожечная перфолента шириной 25,4 мм
Система кодирования . . . . .	По ГОСТ 13052—67 0,16—2000
Диапазон рабочих частот, гц . . . . .	0,16—2000
Коэффициент ряда выходных частот для рабочих подач . . . . .	Не более 1,1
Коррекция подач (от подачи, задаваемой программой), % . . . . .	20—120
Технологические команды . . . . .	Возможна выдача по два десятичных разряда по трем адресам

Примечание. Предусмотрена возможность перерывов в процессе обработки по программе без выключения напряжения питания.

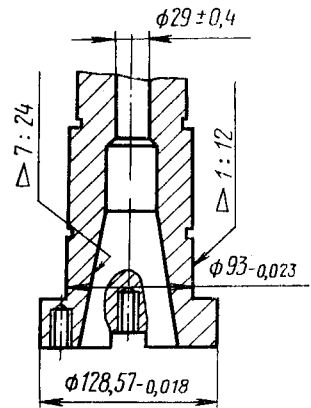
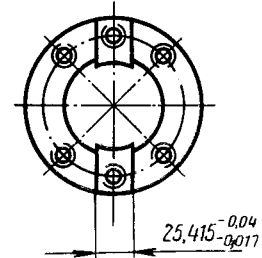
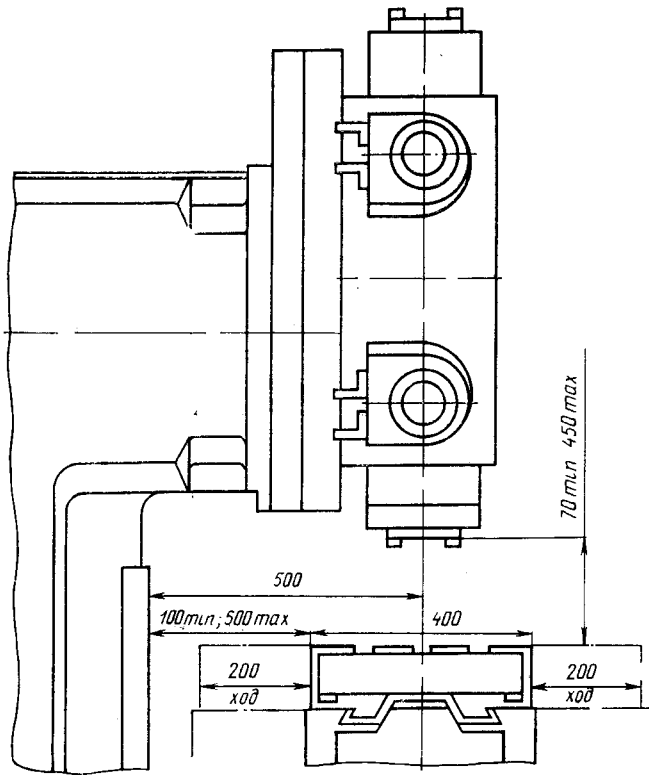
### Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока . . . . .	Переменный трехфазный
частота, гц . . . . .	50
напряжение, в . . . . .	380
Электродвигатель привода главного движения:	
тип . . . . .	АО2-51-4-С2
мощность, кВт . . . . .	7,5
частота вращения, об/мин . . . . .	1460
Станция гидропривода для шаговых гидравлических приводов:	
тип . . . . .	Г48-44
производительность, л/мин . . . . .	90

## ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

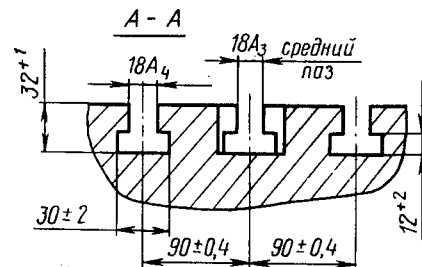
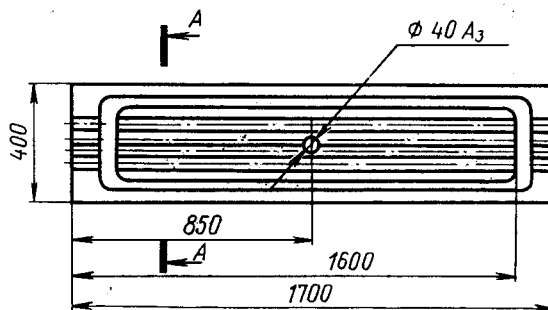
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>			
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	6	s = 8 × 10; 17 × 19; 22 × 24; 27 × 30; 32 × 36; 41 × 46
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	s = 10
	Ключ торцовый	1	
	Ключ специальный	3	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	250 × 0,5
	Пассатижи	2	
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки тип I	1	200 см <sup>3</sup>
	Техническая документация к станку	1 компл.	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

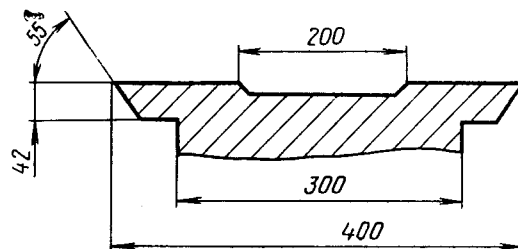


Конец шпинделя

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

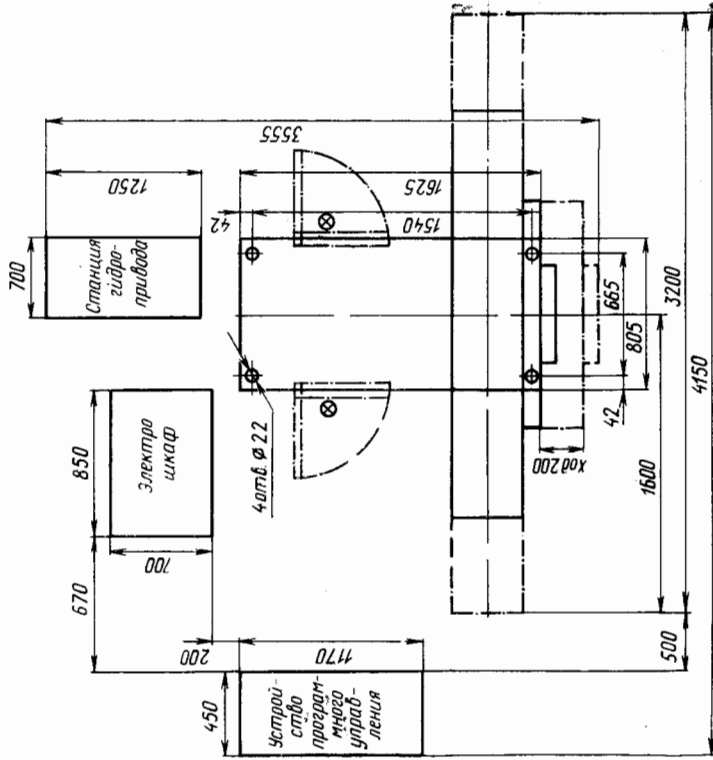


Стол

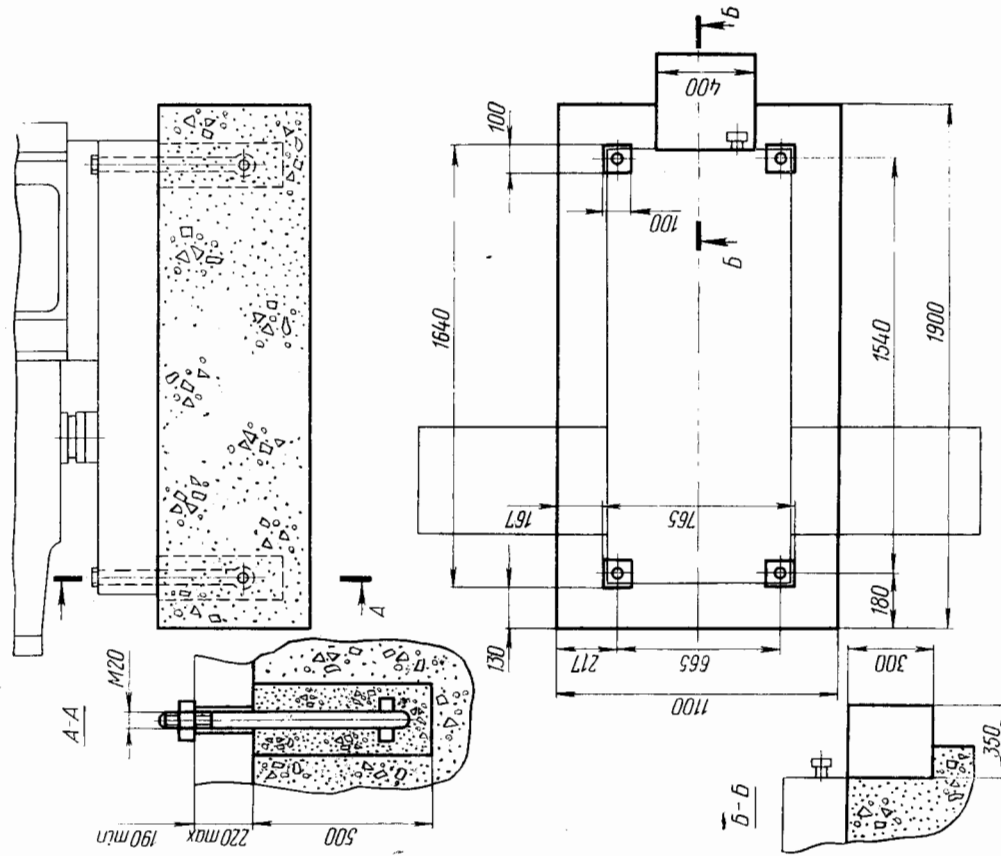


Направляющие станины

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

