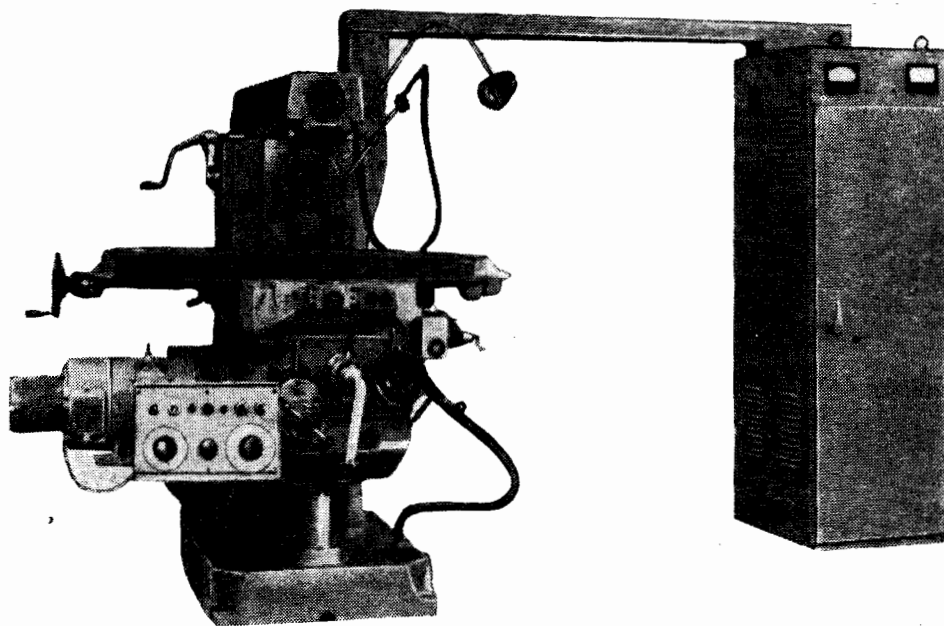


5. Станки фрезерной группы**02. Станки горизонтально-фрезерные**

*ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОЮЗНЫЙ ДМИТРОВСКИЙ ЗАВОД
ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ*

**ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ КОНСОЛЬНЫЙ СТАНОК
С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ**

Модель 6Р81ГСАУ



Станок предназначен для обработки ступенчатых поверхностей, рамок и корпусных деталей. На станке можно фрезеровать детали из стали, чугуна, цветных металлов, а также легких сплавов с неравномерным припуском в условиях мелкосерийного и серийного типов производства.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 4 - \nabla 5$.

Привод подач осуществляется двигателем постоянного тока ПБСТ-33, управляемым тиристорным преобразователем.

В станке применена система адаптивного управления (САУ), представляющая собой систему стабилизации активной мощности, потребляемой двигателями привода шпинделя в процессе резания.

В соответствии с изменением припуска, твердости обрабатываемой детали и других факторов система обеспечивает изменение рабочей подачи.

МОСКВА 1975

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм 250×1000</p> <p>Наибольшее перемещение стола, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">продольное 630</p> <p style="padding-left: 20px;">поперечное 200</p> <p style="padding-left: 20px;">вертикальное 360</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1600</p> <p>Подачи стола (бесступенчатое регулирование), мм/мин:</p> <p style="padding-left: 20px;">продольные и поперечные 12,5—1600</p> <p style="padding-left: 20px;">вертикальные 4,1—530</p> <p>Быстрые подачи стола, мм/мин:</p> <p style="padding-left: 20px;">продольная и поперечная 3000</p> <p style="padding-left: 20px;">вертикальная 1000</p> <p>Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м 100</p> <p>Питающая электросеть:</p> <p style="padding-left: 20px;">род тока Переменный трехфазный</p> <p style="padding-left: 20px;">частота, гц 50</p> <p style="padding-left: 20px;">напряжение, в 380</p> <p>Тип автомата на вводе А3124</p>	<p>Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а 25</p> <p>Электродвигатели:</p> <p style="padding-left: 20px;">привода главного движения:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АО2-42-4С2</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, квт 5,5</p> <p style="padding-left: 40px;">частота вращения, об/мин 1440</p> <p style="padding-left: 20px;">привода подачи:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип ПБСТ-33</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, квт 1,6</p> <p style="padding-left: 40px;">частота вращения, об/мин 1500</p> <p>Насос охлаждения:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип ПА-22</p> <p style="padding-left: 20px;">мощность электродвигателя, квт 0,12</p> <p style="padding-left: 20px;">производительность л/мин 22</p> <p style="padding-left: 20px;">емкость бака, л 30</p> <p>Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">без приставного оборудования 1540×2030×1610</p> <p style="padding-left: 20px;">с рекомендуемым расположением выносного оборудования 2960×2030×1610</p> <p>Масса станка, кг:</p> <p style="padding-left: 20px;">без выносного электрооборудования 2210</p> <p style="padding-left: 20px;">с выносным электрооборудованием 2400</p>
---	--

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
-------------------	------------------------------------	------------	-------------------

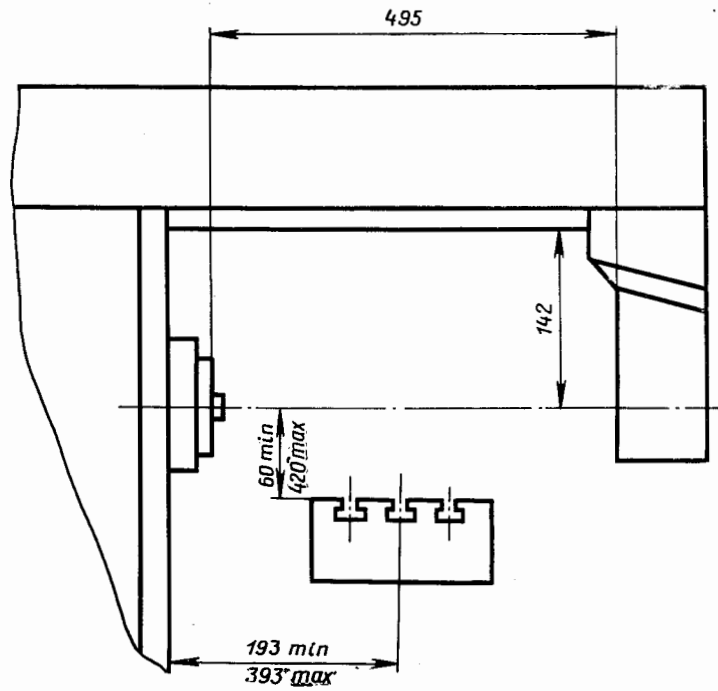
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

Д73—72	Ключ к электрошкафу	1	
ГОСТ 2839—71	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	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	$s=7; 8; 10$
ГОСТ 3643—54	Отвертка	1	А200×1
	Шприц штоковый для смазки, тип I	1	
	Оправка в сборе	2	Ø 27 и 32
	Рукоятка в сборе	1	
	Шомпол в сборе	1	
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Инструкция по эксплуатации тиристорного электропривода серии ПТЗР	1	

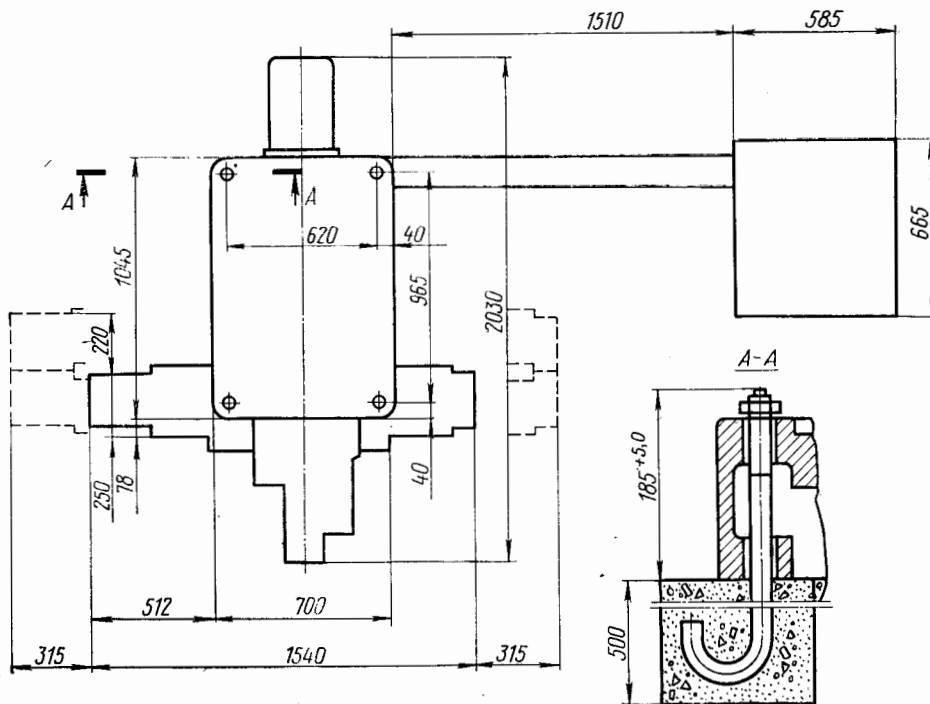
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

ГОСТ 13789—68	Втулка переходная	1	Конус № 45 на Морзе 4
	Втулка переходная для концевых фрез	2	Морзе 4 на Морзе 2 Морзе 4 на Морзе 3
ГОСТ 14904—69	Стол поворотный круглый	1	D=250
	Тиски станочные	1	B=160
	Шомпол	1	
	Накладная (вертикальная) фрезерная головка	1	
	Накладная универсальная фрезерная головка	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

