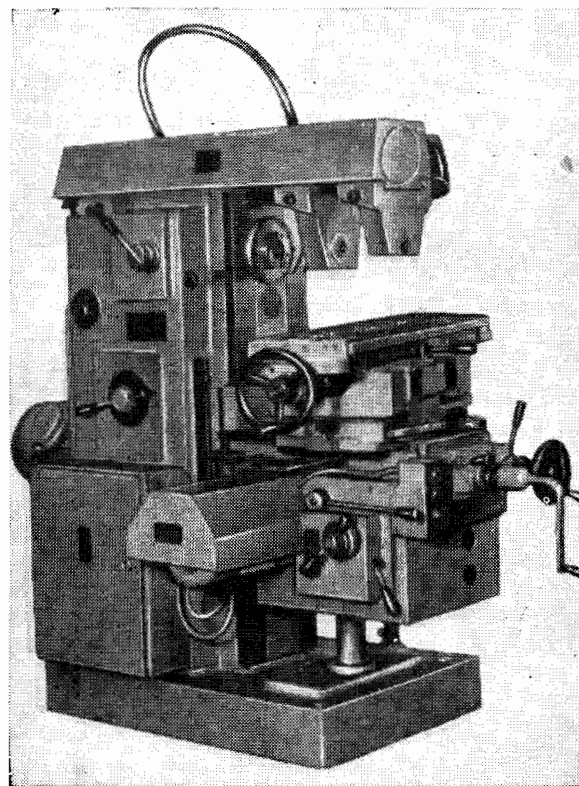


5. Станки фрезерной группы

02. Станки горизонтально-фрезерные

*ДМИТРОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ***УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ
КОНСОЛЬНЫЙ СТАНОК****Модель 6Р81**

Станок предназначен для фрезерования разнообразных изделий из черных и цветных металлов. Обработка производится цилиндрическими, торцовыми, дисковыми, угловыми и специальными фрезами.

При наличии делительной головки на станке можно фрезеровать зубчатые колеса со спираль-

ными зубьями, а также спиральные канавки в сверлах, развертках и других изделиях.

Класс точности станка Н.

Вращение шпинделя и подачи стола осуществляются от отдельных электродвигателей через коробку скоростей и коробку подач.

МОСКВА 1973

Стол может совершать быстрые перемещения и рабочие подачи в продольном, поперечном и вертикальном направлениях.

Механический привод стола и привод вручную заблокированы. Выключение механического перемещения стола может производиться упорами или вручную.

Торможение шпинделя обеспечивается электромагнитной муфтой.

Повышенная мощность электродвигателей и жесткость станка, широкий диапазон скоростей шпинделя и подач стола обеспечивают высокопроизводительную обработку изделий на скоростных режимах резания.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры	
Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм	250×1000
Наибольшее перемещение стола, мм:	
продольное	630
поперечное	210
вертикальное	320
Наименьшее расстояние от задней кромки стола до вертикальных направляющих станины, мм	55
Расстояние от оси шпинделя до поверхности стола, мм:	
наименьшее	50
наибольшее	370
Наибольший угол поворота стола, град	±45
Цена одного деления шкалы поворота стола, град	1
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до подшипника поддержки, мм	495
Внутренний конус шпинделя	Конусность 7:24 (ГОСТ 15945—70)

Механика станка	
Число скоростей шпинделя	16
Диапазон чисел оборотов шпинделя в минуту	50—1600
Число рабочих подач стола	16
Диапазон рабочих подач стола, мм/мин:	
продольных и поперечных	25—800
вертикальных	8,3—266,7

Скорость быстрого перемещения стола, мм/мин:	
в продольном и поперечном направлении	3150
по вертикали	1050

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока		50
частота, Гц		380 или 220
напряжение, В		АК63-3М
Тип автомата на вводе		
Номинальный ток расцепителей вводного суппорта, А		16(32)
Электродвигатели:		
привода главного движения:		
мощность, кВт		5,5
число оборотов в минуту		1450
привода подач:		
мощность, кВт		1,5
число оборотов в минуту		1400
Пасос для охлаждающей жидкости:		
тип		ПА-22
производительность, л/мин		22
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм		1560×2045×1610
Масса, кг		2280

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка			
ГОСТ 2839—62 ГОСТ 11737—66 Д73-72	<i>Принадлежности</i>		
	Оправки для цилиндрических фрез в сборе	2	D=32; 27. l=740; 650
	Шомпол в сборе	1	
	Ключ гаечный двусторонний	6	S=12×24; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36; 36×41
	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=7; 8; 10
	Отвертка с накладными щечками	1	A200×1
	Рукоятка в сборе	1	
	Ключ к замку электрошкафа	1	
	Шприц для смазки	1	
	Ключ для круглых гаек	1	
УДГ-Д-250	Ключ для оправок	1	
	Лампа накаливания	1	40 Вт, 36 В
	<i>Техническая документация</i>		
	Руководство станка	1	
	Принципиальные и монтажные электросхемы	1	
	компл.		
	Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату		
	Втулки переходные	3	№ 45 — Морзе 4; Морзе 4 — Морзе 2; Морзе 4 — Морзе 3
	Поворотный стол круглый	1	D=250
	Универсальная делительная головка	1	
	Тиски станочные	1	B=160
	Шомпол	1	

