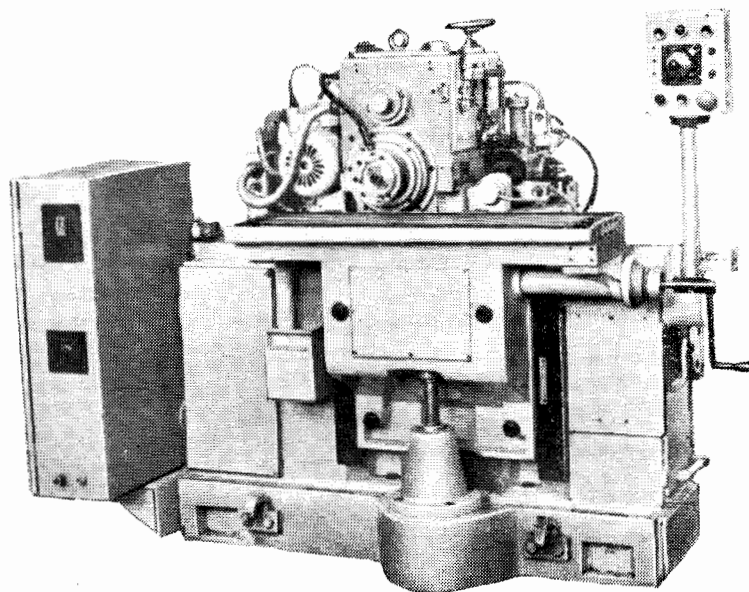


5. Станки фрезерной группы

06. Станки разные фрезерные

*ДМИТРОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ***ШПОНОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК****Модель 6Д92**

Станок предназначен для обработки шпоночных пазов измерными шпоночными фрезами.

На станке можно обрабатывать пазы под закладные шпонки, сквозные пазы, а также производить другие фрезерные работы.

Класс точности станка П. Шероховатость обработки боковых сторон шпоночного паза  $\nabla 5$ , дна паза  $\nabla 4$ .

Вращение шпинделя станка и перемещение фрезерной головки осуществляются от отдельных электродвигателей. Фрезерная головка имеет механиче-

скую подачу и быстрые перемещения в продольном и поперечном направлениях.

Установленная мощность привода главного движения, высокие скорости вращения шпинделя и достаточная жесткость станка позволяют производить на нем обработку пазов фрезами, оснащенными пластинками из твердого сплава.

Станок может работать в полуавтоматическом цикле. В полуавтоматическом цикле за одну установку на станке может быть обработано до 6 шпоночных пазов одной ширины, расположенных на одной прямой вдоль вала.

МОСКВА 1973

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наименьшая и наибольшая ширина обрабатываемого паза, мм	6—32	Поперечные подачи шпиндельной бабки, мм/мин	4; 5; 6,3; 8; 10;
Наибольшая величина разбивки паза, мм	1,0		12,5; 16; 20; 25;
Наибольшая длина обрабатываемого паза, мм	600		31,5; 40; 50; 63;
Наибольший диаметр вала, устанавливаемого на станке, мм	120	Скорость быстрого поперечного хода шпиндельной бабки, мм/мин	80; 100; 125; 160; 200
Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм	250×1000		1000
Число Т-образных пазов	3	<b>Привод, габарит и масса станка</b>	
Расстояние между пазами, мм	50	Питающая электросеть:	
Ширина паза, мм	14	род тока	Переменный трехфазный
Наибольшее установочное вертикальное перемещение стола вручную, мм	100	частота, гц	50
Наибольшее продольное перемещение шпиндельной бабки (механическое и ручную), мм	600	напряжение, в	380
Наибольшее поперечное перемещение шпиндельной бабки (механическое и ручную), мм	100	Тип автомата на вводе	AK63-3M
Конус шпинделя по ГОСТ 2847—67	Морзе 4	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 в, а	12,5
		Электродвигатели:	
		привода главного движения:	
		тип	АОЛ2-22-2
		мощность, квт	2,2
		число оборотов в минуту	2860
		привода подачи:	
		тип	АОЛ2-22-4
		мощность, квт	1,5
		число оборотов в минуту	1400
		гидропривода:	
		тип	АОЛ-22-4
		мощность, квт	0,4
		число оборотов в минуту	1400
		привода насоса охлаждения:	
		тип	ПА-22
		мощность, квт	0,125
		число оборотов в минуту	2800
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	1995×1115×1530
		Масса станка, кг	2650

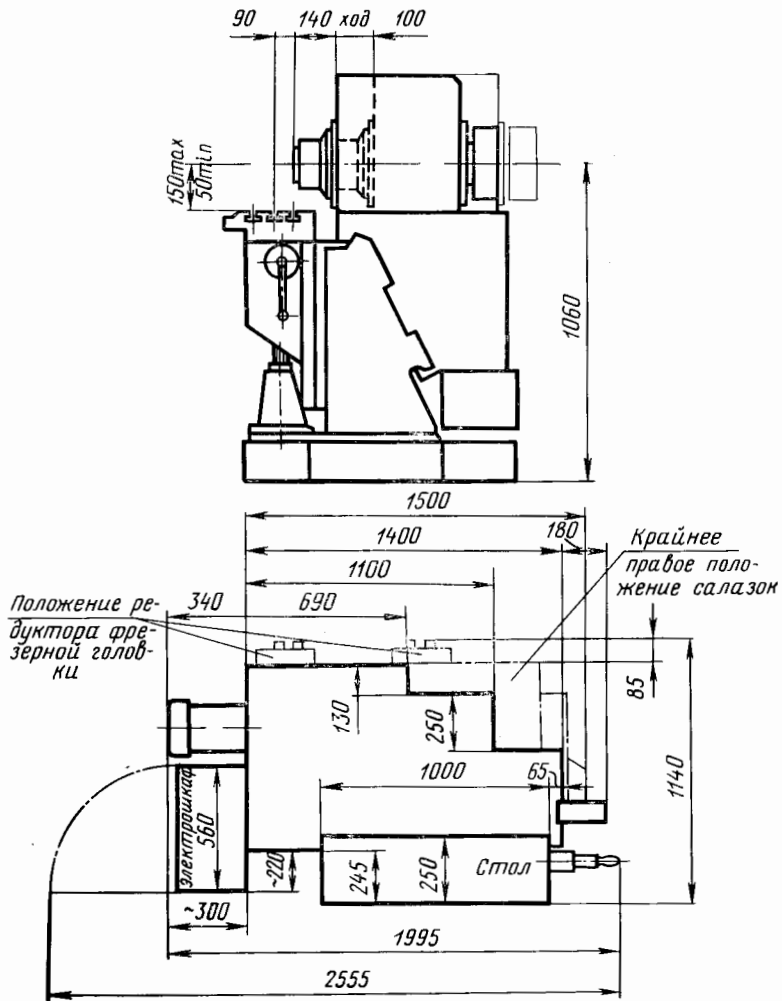
#### Механика станка

Количество скоростей шпинделя	12		
Число оборотов шпинделя в минуту	250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600; 2000; 2500; 3150		
Количество продольных подач шпиндельной бабки	18		
Продольные подачи шпиндельной бабки, мм/мин	8; 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400		
Скорость быстрого продольного хода шпиндельной бабки, мм/мин	2000		
Количество поперечных подач шпиндельной бабки	18		

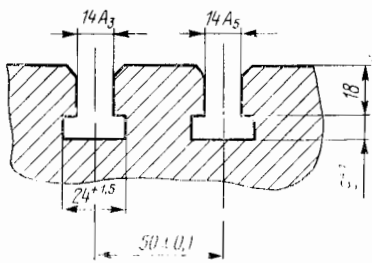
### ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Принадлежности и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				РЭН-17	Реле электромагнитное с катушкой на 24 в постоянного тока	2	
	Втулка переходная	3	Морзе 3; 2; 1	ГОСТ 6940—54	Лампа коммутаторная КМ-4	2	48 в
	Гайка	1		МП-14	Лампа миниатюрная с резьбовым цоколем Р10-13/1	1	6,3 в
	Шомпол	3	D=10; 12; 6; 8; 14; 16	ПРС-6П	Предохранитель резьбовой с плавкой вставкой	2	1 а и 4 а
	Цанга	6	M=2; z=64; 55; 33; 24	Д226-Б	Диод германиевый	3	
	Рукоятка	2		МО-14	Лампа местного освещения	1	36 а; 50 вт
	Колесо зубчатое	4			Руководство к станку и электрооборудованию	1	
ГОСТ 2839—62	Сухарь	24	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36; 36×41	<b>Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату</b>			
	Упор	24					
	Винт	12					
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «нод ключ»	6	S=5; 7; 8; 10; 12; 14		Наладки к шпоночно-фрезерному станку	1	
ГОСТ 3106—62	Ключ для круглых гаек	1	D <sub>н</sub> =78—85				
	Отвертка	1	A200×1				
	Тиски	1					
	<i>Запасные детали</i>						
ГОСТ 1284—57	Ремень клиновой	1	Б—1120				

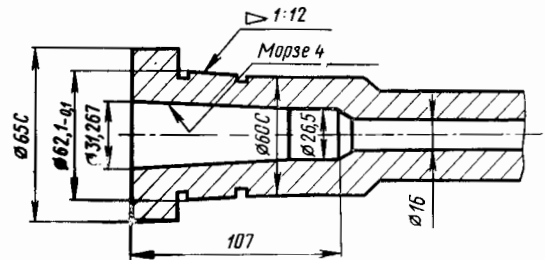
## ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА И ПЛАН СТАНКА



## УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

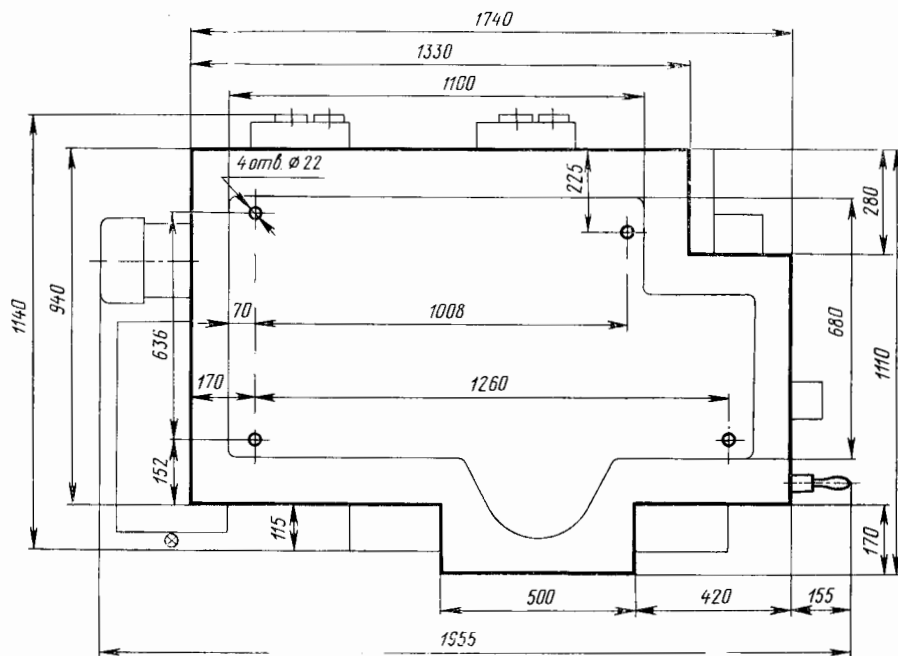


Пазы стола



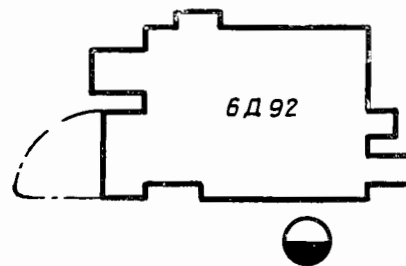
Конец шпинделя

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

