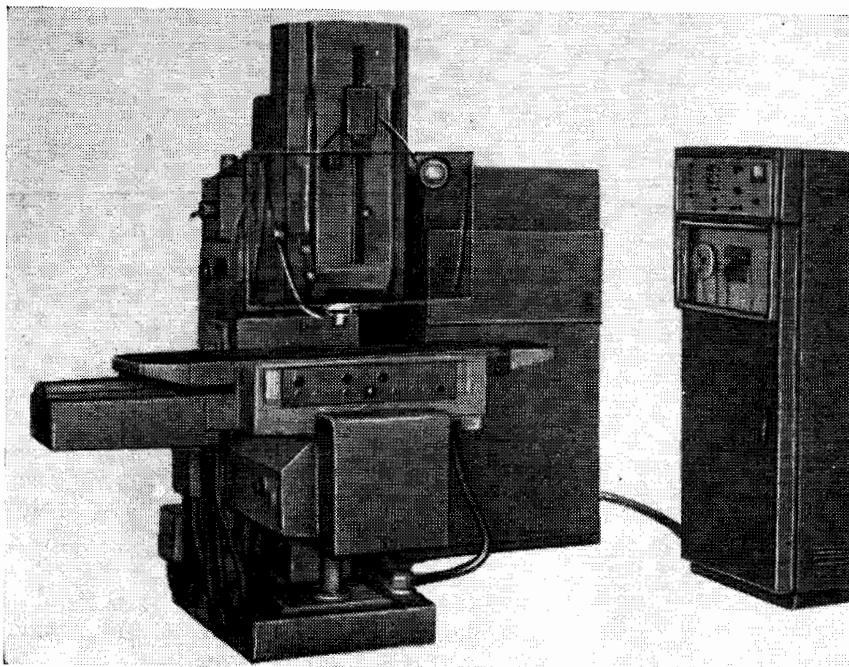


5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

*ДМИТРОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ***ВЕРТИКАЛЬНО КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ****Модель 6Р11Ф3**

Станок предназначен для фрезерования плоских и пространственных изделий сложной конфигурации, изготовленных из стали, чугуна, цветных металлов и легких сплавов.

Система программного управления позволяет обрабатывать шаблоны, копии, штампы, прессы и другие изделия.

Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 4$ — $\nabla 5$. Точность обработки $\pm 0,1$ мм.

Станок легко переналаживается на обработку другой детали и может быть использован в серийном, мелкосерийном и единичном производствах.

Программирование обработки по трем координатам осуществляется за счет перемещений стола в продольном, салазок в поперечном и ползуна шпиндельной бабки в вертикальном направлениях.

Подачи стола, салазок и ползуна осуществляется шаговыми электрогидравлическими двига-

телями через точные безлюфтовые зубчатые передачи и точные шариковые винтовые пары.

Механизированный зажим инструмента дает возможность обрабатывать деталь на одном станке последовательно несколькими инструментами.

Станок оснащен экраном для надежной защиты

рабочего от металлической стружки и механизмом защиты направляющих от попадания на них стружки и грязи.

Станок может быть оснащен простой системой числового программного управления «Контур 4МИ-68» или «Контур ЗМИ-70».

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшие размеры обрабатываемой детали (длина×ширина×высота), мм . . .	630×300×250
Наибольшее перемещение по программе, мм:	
продольное перемещение стола . . .	630
поперечное перемещение стола . . .	300
вертикальное перемещение ползуна . . .	120
вертикальное установочное перемещение консоли . . .	350

Механика станка

Числа оборотов шпинделя в минуту . . .	80; 100; 125; 160;
	200; 250; 315; 400;
	500; 630; 800;
	1000; 1250; 1600;
	2000; 2500

Диапазоны подач (продольных, поперечных и вертикальных), мм/мин . . .	7,5—1135
Наибольшее тяговое усилие на столе, кгс . . .	1500

Привод, габарит и масса станка

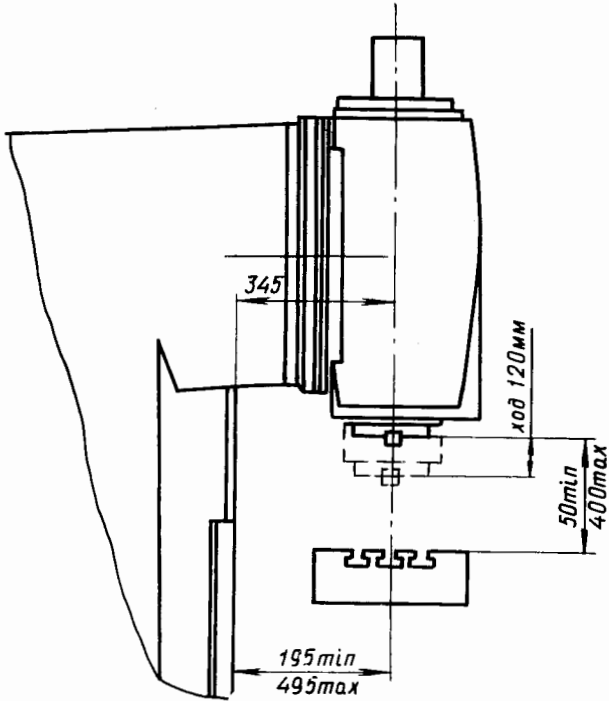
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип аппарата на вводе	АК-63
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	20
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-42-4С2
мощность, кВт	5,5
станции гидропривода:	
тип	АО2-32-4С2
мощность, кВт	3,0
насос станции гидропривода:	
производительность, л/мин	25
емкость бака	60
Производительность насоса охлаждающей жидкости, л/мин	22
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:	
без выносного оборудования	2285×1880×2220
с выносным оборудованием	4000×2000×2220
Масса станка без приставного оборудования, кг	2550

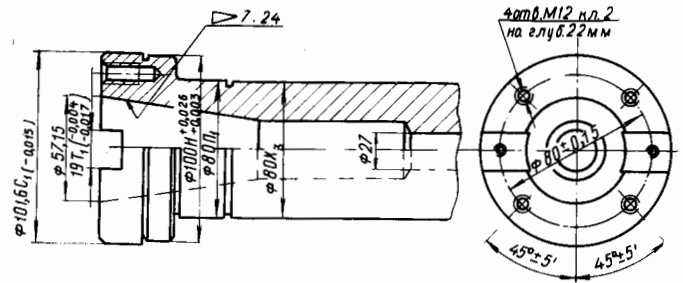
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка			
	Пульт программного управления «Контур ЗП-68»	1	
	Станция гидропривода 18Г48-22Н	1	
	Оправка	4	
	Корпус (оправка)	1	
	Винт затяжной	2	
	Втулка монтажная	2	
	Приспособление для закрепления концевых фрез	1	
	Рукоятка сварная в сборе	1	
	Поводок	1	
	Цанга	3	
ГОСТ 11738—66	Винт с цилиндрической головкой с шестигранным углублением «под ключ»	2	M8×30 и M10×65
ГОСТ 13039—67	Винт к оправке для крепления торцовых фрез	1	
Д73-72	Ключ к замку электрошкафа	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=6; 8; 10
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	6	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36
	Отвертка	1	A200×1
ГОСТ 5927—70	Гайка шестигранная	1	
	<i>Техническая документация</i>		
	Руководство по обслуживанию станка	1	
	Руководство по обслуживанию ЗП-68, 18Г48-22Н, 2Г-18-23 и ШД-4	4	

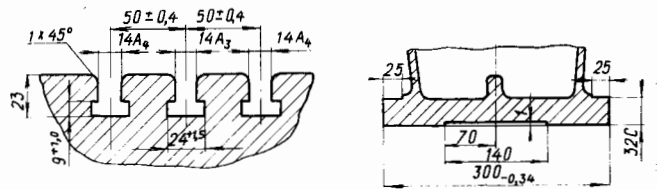
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



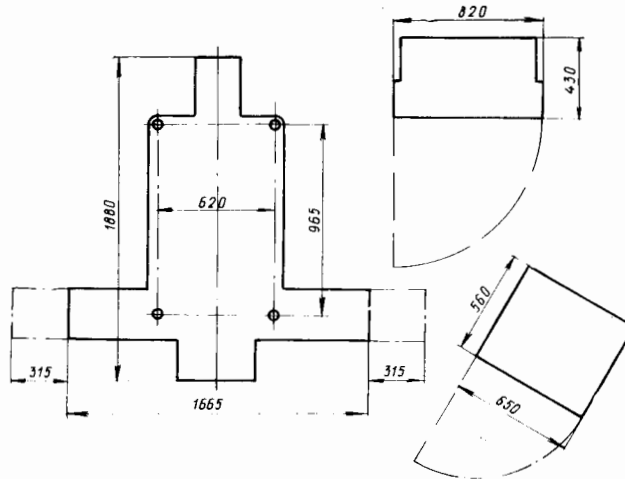
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



КОНЕЦ ШПИДЕЛЯ



ПАЗЫ СТОЛА И НАПРАВЛЯЮЩИЕ СТАНИНЫ
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:50

