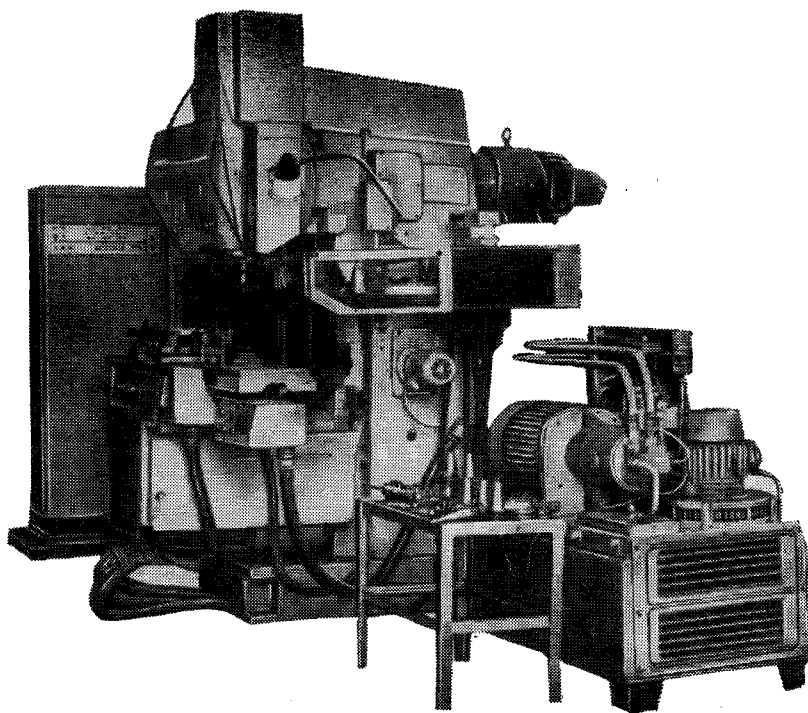


5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

ДМИТРОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ
**ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ КОНСОЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ
 И ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫМ МАГАЗИНОМ**
Модель 6Р11МФЗ



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

На станке могут выполняться за одну установку различные виды обработки: фрезерование, растачивание, сверление, зенкерование, развертывание и другие.

Станок работает по программе, записанной на перфоленте, от пульта НЗЗ-1М. Подача по координатам x , y , z осуществляется шаговым гидроприво-

дом, силовые гидроусилители питаются от насосной установки Г48-44. Главный привод станка — тиристорный с бесступенчатым регулированием частоты вращения шпинделя. Станок оснащен инструментальным магазином на восемь инструментов. Смена инструмента производится автоматически по программе.

Класс точности станка Н.

Поставлен на промышленное производство в 1976 г.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Размеры рабочей поверхности стола, мм: длина 1000 ширина 250 Конец шпинделя с конусом 7:24 № 45 Максимально допустимая масса обрабаты- ваемой заготовки с приспособлением, кг 350 Наибольшие перемещения стола, мм: в продольном направлении 630 в поперечном направлении 300 в вертикальном направлении 350 Точность обработки образца, мм: круга ±0,08 непрямолинейность квадрата 0,08 непараллельность сторон обработанного квадрата 0,08 неперпендикулярность сторон обработан- ного квадрата 0,1 Шероховатость обработанной поверхности R_z 40—20 Количество скоростей шпинделя при прямом и обратном вращении 17 Частота вращения шпинделя, об/мин 63—2500 Количество подач стола и шпиндельной бабки: в наладочном режиме 3 при работе по программе Бесступенчатое Подачи стола и шпиндельной бабки, мм/мин: в продольном и поперечном направлениях стола и вертикальном направлении шпиндельной бабки 0,1—4800 в вертикальном направлении стола 1000 Подача стола и шпиндельной бабки на один импульс, мм/импульс 10 Ускоренное перемещение стола и шпиндель- ной бабки по управляемым координатам, мм/мин 4800</p>	<p>Электродвигатели: главного движения: тип ПБСТ-63 мощность, кВт 7,8 частота вращения, об/мин 1500 привода подачи насосной установки: тип АО2-51-4; М301 мощность, кВт 7,5 частота вращения, об/мин 1440 насоса подпитки: тип АО2-21-6; М301 мощность, кВт 0,8 частота вращения, об/мин 930 Тип электродвигателя переключения перебо- ра АОЛ-011-4; М301 Электронасос смазки: тип ВГ 11-11А мощность, кВт 0,25 частота вращения, об/мин 1450 Электронасос для охлаждающей жидкости: тип ПА-22 производительность, л/мин 22 Емкость бака под охлаждающую жид- кость, л 30 Габарит (длина×ширина×высота), мм: станка 1720×2560×2425 электрошкафа 700×440×1600 станка с рекомендуемым расположением приставного оборудования 4650×2560×2425 Масса станка, кг: с оборудованием 3800 без оборудования 2650</p>
--	---

Система программного управления

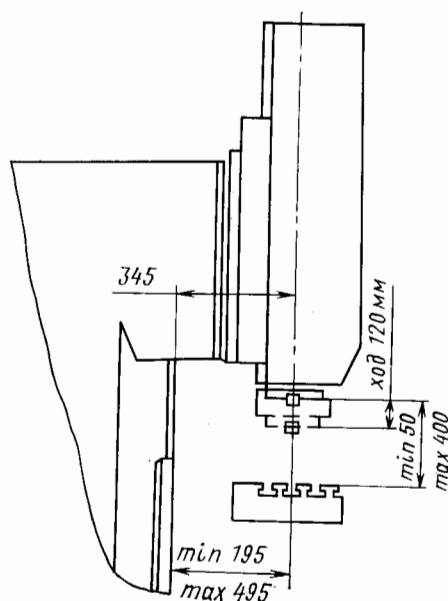
<p>Привод, габарит и масса станка</p> <p>Питающая электросеть: род тока Переменный трехфазный частота, гц 50 напряжение, в 380 Тип аппарата на вводе Автоматический выключатель АК-63</p>	<p>Тип НЗЗ-1М Вид интерполяции Линейно-круговая Число управляемых координат 3 Программноноситель Восьмидорожечная перфолента Технологическое исполнение На интегральных элементах Считывающее устройство Фотоэлектрическое Скорость считывания, строк/сек 500 Исполнительные двигатели Шаговые типа ШД-5Д1 Наличие готовой электропроводки со штеп- сельными разъемами для выносного обо- рудования Нет</p>
---	--

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
6Р11МФЗ	Станок в сборе	1		ГОСТ 10754—64	Отвертка	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	
				ГОСТ 3643—75	Шприц штоковый	1	Емкость 200 см ³
ГОСТ 3057—54	Пружина тарельчатая	70		ГОСТ 3027—75	Головка шприца	1	
	Ключ электрошкафа	3		ГОСТ 1182—64	Лампа накаливания	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторон- ный	6			Оправка регулируемая для фрез торцовых на- садных	2	∅ 27;32
ГОСТ 2841—71	Ключ односторонний	1	S=60		Патрон цанговый	2	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых шли- цевых гаек	1			Комплект цанг	13	
					Переходная державка	4	∅ 36
					Регулируемая втулка	5	Морзе 1; Морзе 2(2); Морзе 3(2)
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шес- тигранным углубле- нием под «ключ»	4	S=5,6; 8;10		Приспособление для на- стройки инструмента по длине	1	
					Рукоятка	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<i>Документация</i>				Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Ведомость комплектации	1			Комплект цанг	18	
	Руководство по обслуживанию станка	1			Борштанга расточная с креплением резца под углом 45° для растачивания отверстий диаметром 42—56 мм	1	
	Руководство по устройству ЧПУ	1			Борштанга расточная с креплением резца под углом 60° для растачивания отверстий диаметром 56—140 мм	1	
	Руководство на насосную установку	1			Ключ для деталей с квадратным углублением «под ключ»	3	S=3;4;5
	Руководство на шаговый гидропривод	1					
	Руководство на тиристорный электропривод	1					
	Схемы электрические и гидравлические	1	компл.				

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 50