Консольно-фрезерные станки

Добавил(а) Administrator
27.03.12 07:38 -

Консольно-фрезерные станки наиболее распространены. Стол консольно-фрезерных станков с салазками расположен на консоли и перемещается в трех направлениях продольном, поперечном и вертикальном.

Консольно-фрезерные станки делятся на горизонтально фрезерные (с неповоротным столом), универсально-фрезерные (с поворотным столом) и вертикально-фрезерные. На базе вертикально фрезерных станков выпускают копировально-фрезерные станки, станки с программным управлением и др.

Обрабатывать заготовки на консольно-фрезерных станках можно цилиндрическими, торцовыми, концевыми, дисковыми, угловыми, фасонными и другими фрезами.

В табл 8 приведены значения основного параметра - ширины стола в зависимости от размера (номера) станка.

Ширина стола в зависимости от номера станка.

№ Станка	-	-	0
Ширина стола	125	160	200

Консольно-фрезерные станки малых размеров с шириной стола 125 X 160 мм

Эти станки предназначены для обработки заготовок небольших размеров, главным образом из цветных металлов и сплавов, пластмасс и для чистового фрезерования заготовок из стали и чугуна. Автоматизированные станки позволяют вести обработку по заданному циклу

Консольно-фрезерные станки № 0 с шириной стола 200 мм

Станки предназначены для фрезерования заготовок небольших размеров из стали, чугуна, цветных металлов и сплавов, пластмасс Их изготавливают на Вильнюсском станкостроительном заводе «Жальгирис» в трех основных исполнениях: горизонтальные модели 6М80Г, универсальные модели 6М80 и вертикальные модели 6М10 На базе этих моделей завод выпускает широкоуниверсальные (модели 6П80Ш), копировальные (модели 6П10К) и операционные автоматизированные станки.

Консольно-фрезерные станки № 1 с шириной стола 250 мм

Такие станки изготавливают на Дмитровском заводе фрезерных станков (ДЗФС). Завод

Консольно-фрезерные станки

Добавил(а) Administrator
27.03.12 07:38 -

выпускает станки следующих моделей 6Н81Г - горизонтально фрезерный, 6Н81 универсально-фрезерный, 6Н1 1 вертикально фрезерный, копировально-фрезерный 6Н11К и станки с программным управлением 6Н11Пр.

В табл. 9 приведена техническая характеристика станков.

Техническая характеристика станков

Наименование параметров	Модель станка			Наименование параметров	
	6Н81Г	6Н81	6Н11		
Размер рабочей поверхности стола (ширина × длина), мм	250 × 1000			Количество подач стола	
Наибольшее перемещение стола, мм:	350			Наименьшая и наибольшая продольная подача стола, мм/мин	
продольное				560	Наименьшая и наибольшая поперечная подача стола, мм/мин
поперечное				190	
вертикальное	340	Наименьшая и наибольшая вертикальная подача стола, мм/мин			
Наибольший угол поворота стола, град	±45°			Наименьшая и наибольшая скорость быстрого продольного перемещения стола, мм/мин	
Расстояние от оси шпинделя до стола, мм:	30	30	—	Скорость быстрого поперечного перемещения стола, мм/мин	
наименьшее				380	340
наибольшее	—	—	—	Скорость быстрого вертикального перемещения стола, мм/мин	
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм:	—	—	30	Скорость быстрого перемещения стола, мм/мин	
наименьшее				380	—
наибольшее	150	150	—	Мощность электродвигателя шпинделя, кВт	
Расстояние от оси шпинделя до хобота, мм	—	—	280	Мощность электродвигателя подач, кВт	
Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих станины, мм	№ 2 (ГОСТ 836-62)			Габарит станка, мм:	
Внутренний конус	16			длина	
Количество скоростей шпинделя	65—1800			ширина	
Наименьшее и наибольшее число оборотов шпинделя, об/мин				высота	
				Вес станка, кг	