

МИНИСТЕРСТВО
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ДМИТРОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

Консольно-фрезерные станки

горизонтальный БД81Г

универсальный БД81

широкоуниверсальный БД81Ш

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

БД81Г.00.000РЭ

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основные параметры.

Основные параметры и размеры по ГОСТ 165-81

Таблица I

Наименование параметра	6Д81Г	6Д81	6Д81Ш
Класс точности по ГОСТ 8-82	Н	Н	П
Размеры рабочей поверхности стола, мм			
длина	1000	1000	1000
ширина	250	250	250
Число Т-образных пазов стола	3	3	3
Ширина Т-образных пазов, мм			
центральный	14Н8	14Н8	14Н8
крайний	14Н12	14Н12	14Н12
Расстояние между Т-образными пазами, мм	50	50	50
Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, мм			
наименьшее	50	50	50
наибольшее	440	410	440
Расстояние от оси поворотного шпинделя до вертикальных направляющих, мм			
наименьшее			125
наибольшее			760
Расстояние от оси среднего паза стола до вертикальных направляющих станины, мм			
наименьшее	170	170	170
наибольшее	370	370	370
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до хобота (ползуна), мм	138	138	138
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до торца поддержки, мм	580	580	430
Наибольшее перемещение стола, мм			
продольное	630	630	630
поперечное	200	200	200
вертикальное	390	360	390

Шифр докум. № докум. Подп. и дата
 44768/44 Учен. 8. XI 90
 Шифр докум. № докум. Подп. и дата
 0051-8471-1500

6Д81Г.00.000РЭ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Продолжение таблицы I.

Наименование параметра	6Д81Г	6Д81	6Д81Ш
Наибольший угол поворота стола, град		± 45	
Величина одного деления шкалы поворота стола, град		I	
Перемещение стола на один оборот лимба, мм			
продольное и поперечное	6	6	6
вертикальное	3	3	3
Перемещение стола на одно деление лимба, мм			
продольное и поперечное	0,05	0,05	0,05
вертикальное	0,025	0,025	0,025
Угол поворота, оси вертикального шпинделя, град			
в продольной плоскости			90
в поперечной плоскости			
от станины			90
к станине			45
Конец горизонтального шпинделя по ГОСТ 24644-80	40	40	40
Конец вертикального шпинделя по ГОСТ 24644-80			40
Число ступеней частот вращения горизонтального шпинделя	21	21	21
Число ступеней частот вращения вертикального шпинделя			12
Пределы частот вращения горизонтального шпинделя, мин ⁻¹	16-1600 20-2000*	16-1600 20-2000*	16-1600 20-2000*
Пределы частот вращения вертикального шпинделя, мин ⁻¹	45-2000	45-2000	31,5-1400 45-2000*
Наибольшее выдвижение гильзы шпинделя, мм			80
Число подач стола	16	16	16
Пределы рабочих подач стола, мм/мин			
продольных	35-1020	35-1020	35-1020
поперечных	26-790	26-790	26-790
вертикальных	13-390	13-390	13-390

* По особому заказу

6Д81Г. 00.000РЭ

Листы
6

Числ. № подач. Подп. и дата
 44 768/45
 Учен. 2.11.90
 Назв. шпинделя № докум. Подп. и дата

Jan 12 1981 150

Наименование параметра	6Д81Г	6Д81	6Д8ПШ
Быстрое перемещение стола в направлениях, мм/мин			
продольном	2900	2900	2900
поперечном	2300	2300	2300
вертикальным	1150	1150	1150
Наибольший крутящий момент на горизонтальном шпинделе, кНм	0,85	0,85	0,85
Наибольший крутящий момент на вертикальном шпинделе, кНм			0,18
Масса станка, кг	2200	2200	2400
Габаритные размеры станка, мм			
длина (в направлении оси шпинделя)	2030	2030	2030
ширина	1480	1480	1480
высота	1695	1695	1955
Корректированный уровень звуковой мощности, дБА	97	97	97
Наибольший допустимый диаметр фрез, мм			
горизонтальный шпиндель	160	160	160
поворотный шпиндель			80
Площадь занимаемая станком, м ²	4	4	4
Привод			
Электродвигатель привода горизонтального шпинделя:			
мощность, кВт	5,5	5,5	5,5
частота вращения, мин ⁻¹	1420	1420	1420
Электродвигатель привода вертикального поворотного шпинделя			
мощность, кВт			2,2
частота вращения, мин ⁻¹			1420
Электродвигатель привода подачи			
мощность, кВт	1,5	1,5	1,5
частота вращения, мин ⁻¹	1390	1390	1390
Электронасос охлаждающей жидкости			
мощность, кВт	0,12	0,12	0,12
частота вращения, мин ⁻¹	2800	2800	2800
производительность, л/мин	22	22	22
Суммарная мощность электродвигателей станка, кВт	7,12	7,12	9,32
Посадочные и присоединительные размеры указаны на Рис. 1; 2; 3; 4; 5			

6Д81Г.00.000РЭ

3
 50
 Изм. № подл. Подп. и дата
 44768/46 2.10.90
 Изм. № подл. Подп. и дата
 44768/46 2.10.90
 Изм. № подл. Подп. и дата
 44768/46 2.10.90
 Изм. № подл. Подп. и дата
 44768/46 2.10.90

Изм. № подл. Подп. и дата

Копия в: ...

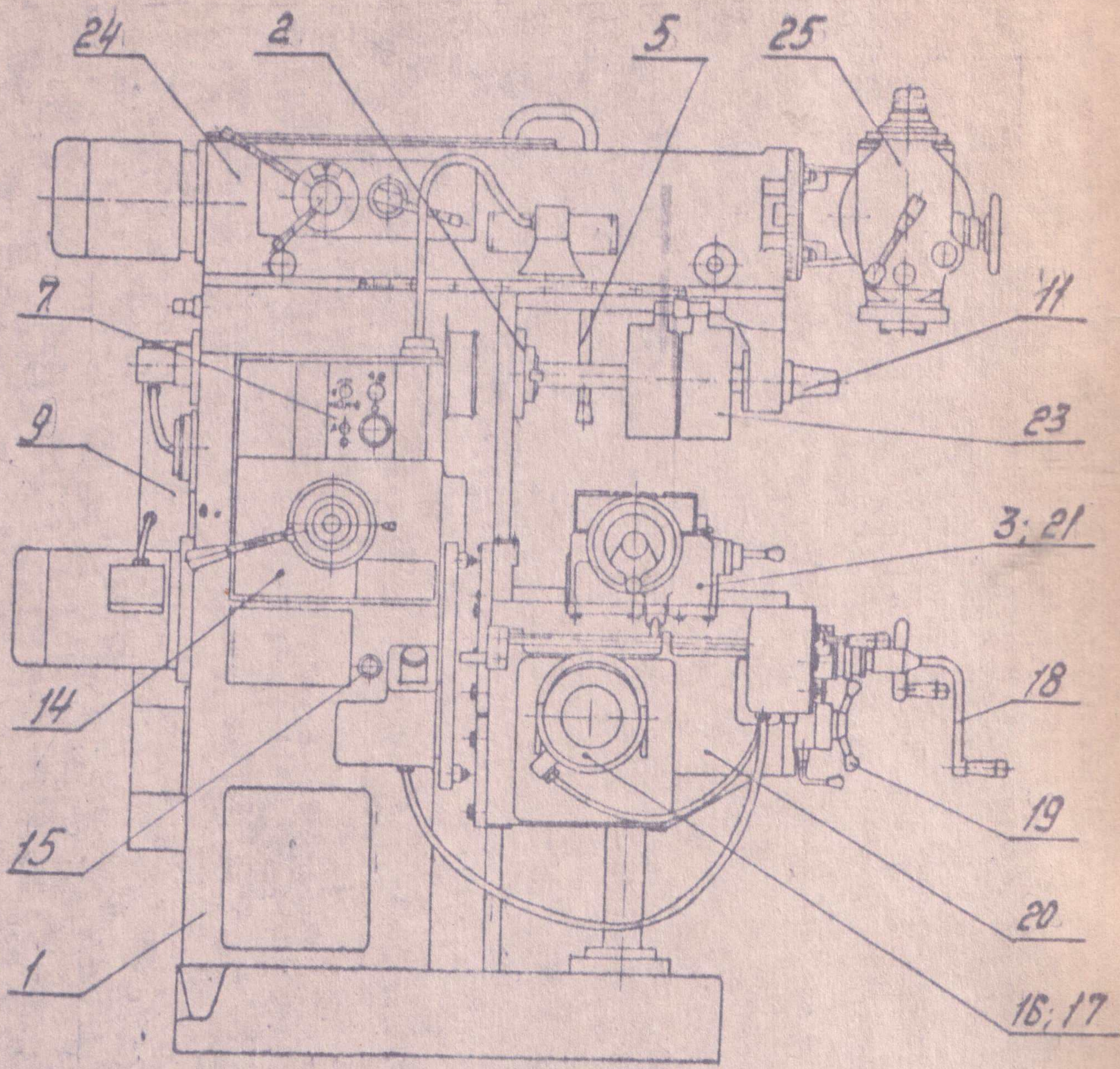


Рис 10. Расположение составных частей на станке БДВШ.

БДВШ. 00.000.РЭ.

№ документа	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
44768/61	Левинский 20.09.60			

Изм.	Лист № докум.	Подп.	Дата	Лист
				22