

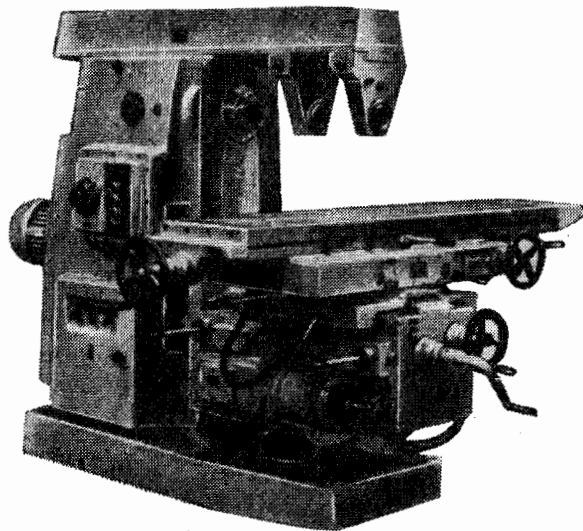
5. Станки фрезерной группы

02. Станки горизонтально-фрезерные

ГОРЬКОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

Модели 6P83, 6P83Г



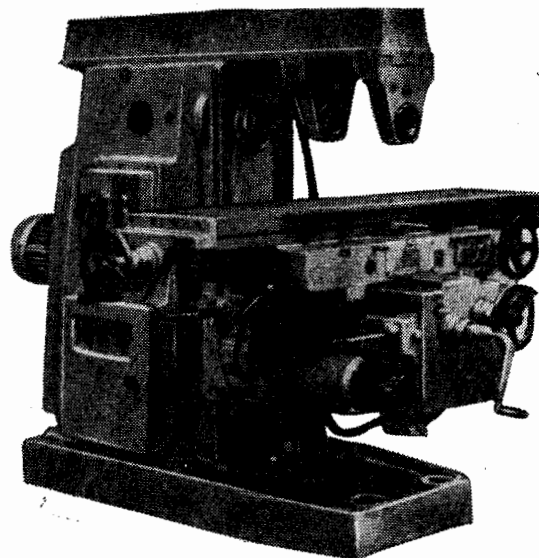
Модель 6P83

Станки предназначены для выполнения разнообразных фрезерных работ цилиндрическими, дисковыми, фасонными, торцовыми и пальцевыми фрезами в условиях единичного и серийного производства.

На станке можно обрабатывать вертикальные и горизонтальные плоскости, пазы, углы, нарезать зубчатые колеса и пр.

В серийном производстве, благодаря наличию полуавтоматических и автоматических циклов, станки могут использоваться на работах операционного характера, в поточных и автоматических линиях.

Механизм выборки люфта в винтовой паре продольной подачи стола позволяет производить встречное и попутное фрезерование как в простых



Модель 6P83Г

режимах, так и режимах с автоматическими циклами. Наиболее эффективное использование станков достигается при обработке деталей методом скоростного фрезерования.

На станке 6P83 можно фрезеровать всевозможные спирали, для чего стол поворачивается вокруг своей оси на $\pm 45^\circ$.

Технологические возможности станков могут быть расширены путем применения делительной головки, поворотного круглого стола и накладной фрезерной головки.

Станки обладают высокой жесткостью. Класс точности станков Н.

Чистота обработки поверхности R_{z20} мкм.

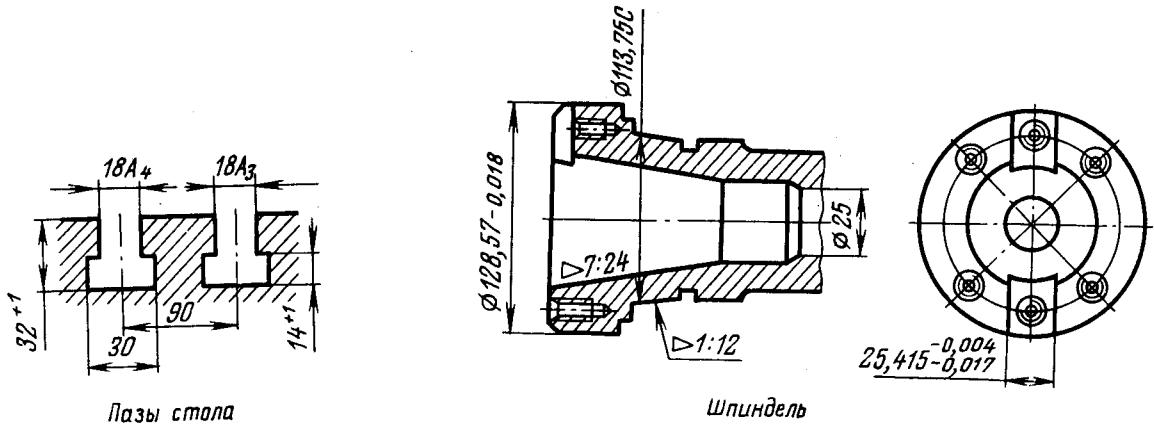
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель		Модель	
	6P83	6P83Г	6P83	6P83Г
Размеры рабочей поверхности стола по ГОСТ 165—72 (длина×ширина), мм	1600×400			
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	30—380	30—450		
Наибольшее перемещение стола, мм:				
продольное	1000			
поперечное (вручную)	320			
вертикальное (вручную) без нижнего упора	350	420		
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до направляющей хобота, мм	190			
Конец шпинделя по ГОСТ 836—72	50			
Наибольший угол поворота стола, град	±45			
Наибольшая масса обрабатываемых деталей, кг	300			
Механика станка				
Количество скоростей вращения шпинделя	18			
Частота вращения шпинделя, об/мин	31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600			
Количество ступеней подачи стола	18			
Подача стола, мм/мин:				
продольная и поперечная	25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250			
вертикальная	8,3; 10,5; 13,3; 16,6; 21,0; 26,6; 33,3; 41,6; 53,3; 66,6; 83,3; 105,0; 133,3; 166,6; 210,0; 266,6; 333,3; 416,6			
Привод, габарит и масса станка				
Питающая сеть:				
род тока				Переменный трехфазный
напряжение, в				380
частота тока, гц				50
Электродвигатели:				
привода главного движения:				
тип				4A132M4У3
мощность, квт				11
частота вращения, об/мин				1450
привода подачи:				
тип				4A10054У3
мощность, квт				3
частота вращения, об/мин				1425
электронасоса:				
тип				ПА-22, ГОСТ 2640—44
мощность, квт				0,125
частота вращения, об/мин				2800
производительность, л/мин				22
Суммарная мощность всех электродвигателей, квт				14,12
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм				2560×2560×2260×1770
Масса станка с электрооборудованием, кг	3800	3700		

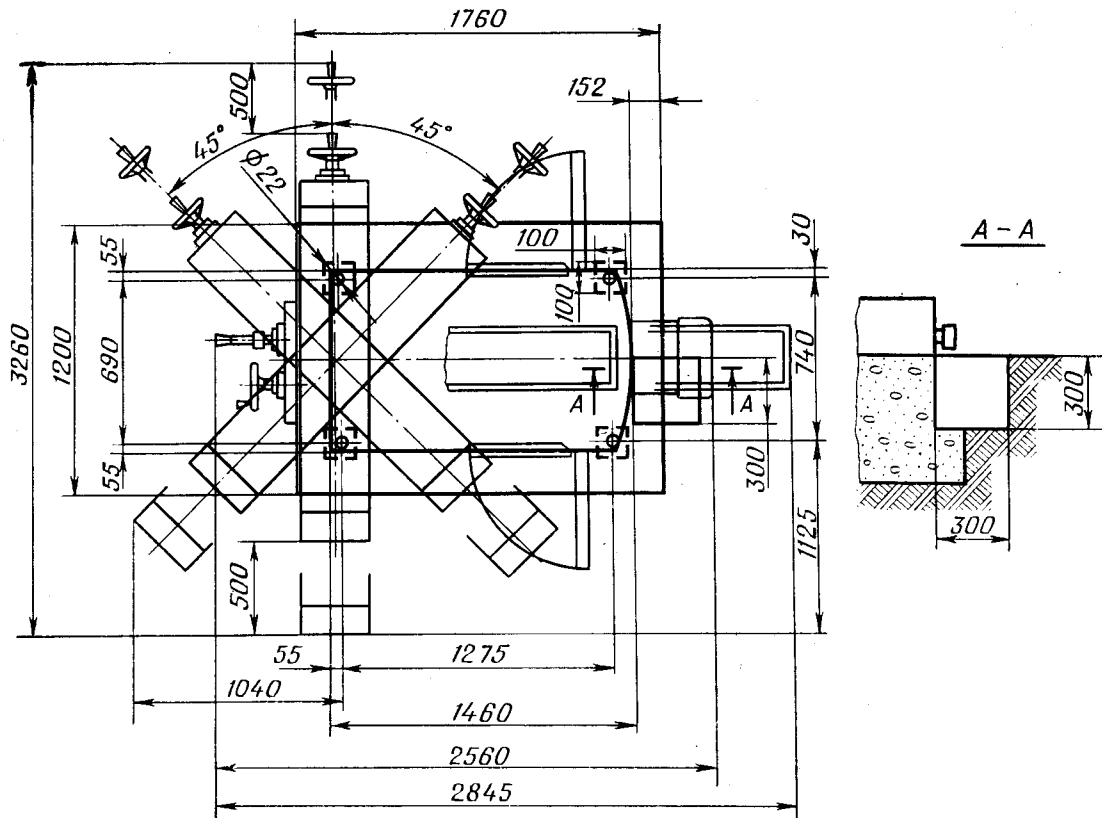
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6P83 (6P83Г)	Станок в сборе	1		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ГОСТ 15068—69	Оправка	2 компл.	∅32, 50	ГОСТ 14904—69	Тиски станочные	1	
ГОСТ 13785—68	Оправка	1 компл.	∅50	УДГ-Н-160	Универсальная дели- тельная головка	1	
ПИ651	Шомпол	1 компл.	50М20× ×850	ПИ636	Универсальная на- кладная фрезерная головка	1	
6P82.оп.45А	Специальный ключ	1		6P82.7.006СБ	Кулачок левый	1	
46 ПИ 643	Ключ	1		6P82.7.007СБ	Кулачок правый	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный дву- сторонний	5		6М82.7.039А	Кулачок	1	
6P82.оп.30	Ключ	1		6М82.7.040А	Кулачок	1	
2ПИ643	Стержень	1		6М82.1.55	Пазовый винт	4	
ДК-177; ДК-178	Щипцы	2		ГОСТ 5927—70	Гайка	4	М8.6.05
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки, тип II	1					

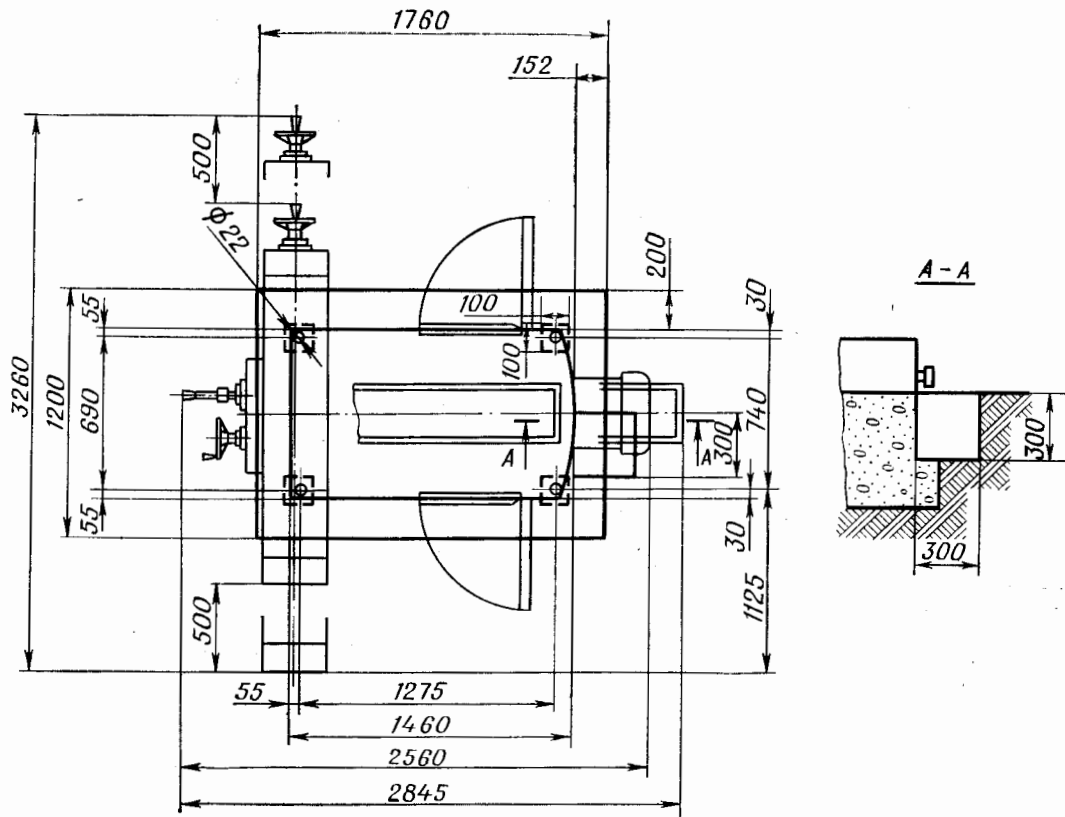
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ



Модель 6P83



Модель 6P83Г

ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ

Масштаб 1:100

