

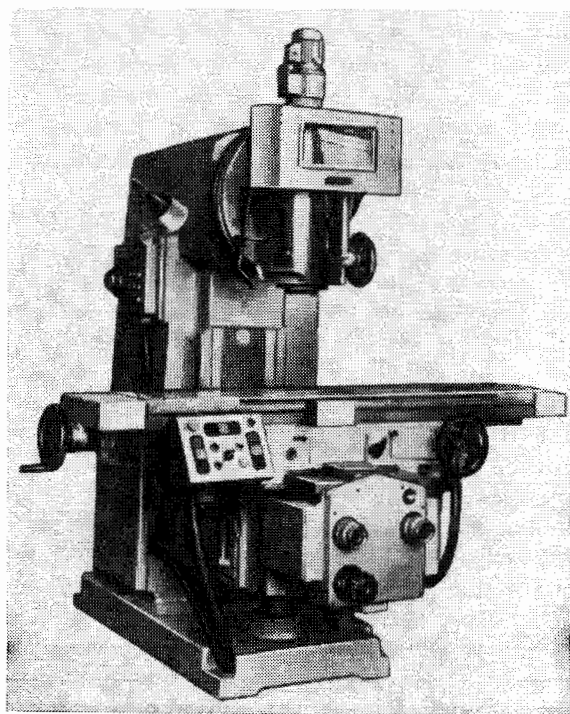
5. Станки фрезерной группы

01. Станки вертикально-фрезерные

ГОРЬКОВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ КОНСОЛЬНЫЙ
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ

Модель 6Т13



Предназначен для обработки деталей из чугуна и цветных металлов торцовыми, концевыми, цилиндрическими, радиусными и другими фрезами.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—82.

Шероховатость поверхности Ra 3,2 мкм.

Категория качества высшая.

Исполнение для внутренних и экспортных поставок. По условиям эксплуатации УХЛ4 по ГОСТ 15150—69 для макроклиматических районов с умеренным и холодным климатом, Т — для макроклиматических районов как с сухим, так и с влажным тропическим климатом.

Особенности конструкции станка

Возможность работы в трех режимах: автоматическом, толчковом и ручном; работы в автоматических циклах, включая цикл по рамке; работы по разметке.

Наличие устройства для ограничения зазора в винтовой паре продольного перемещения стола.

Индивидуальная смазка винта вертикального перемещения, повышающая его долговечность и снижающая усилие подъема консоли.

Введение дополнительных устройств для защиты от разлетающейся стружки и эмульсии.

Повышение жесткости станка за счет прямоугольных направляющих станины и консоли.

Наличие автоматического торможения шпинделя в рабочем режиме и при аварийном отключении.

Поворот фрезерной головки на 45° в обе стороны от вертикального положения шпинделя.

Механизированное крепление инструмента.

Расположение винта поперечной подачи по оси фрезы, повышающее точность обработки.

Разработчик — Горьковское станкостроительное производственное объединение.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола, мм	400×1600	Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	630
Количество Т-образных пазов	3	Корректированный уровень звуковой мощности, дБА	103
Ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574—75, мм:		Габарит станка, мм	2570×2252×2430
центрального	18Н8	Масса станка с электрооборудованием, кг, не более	4270
крайних	18Н12	<i>Электрооборудование</i>	
Наибольшее перемещение стола по ГОСТ 165—81, не менее, мм:		Питающая электросеть:	
продольное	1120	род тока	Переменный трехфазный
поперечное	400	частота, Гц	50
вертикальное	430	напряжение, В	380
Конец шпинделя по ГОСТ 24644—81 (конус по ГОСТ 15945—82), ряд 4, исполнение 6	50	Напряжение цепей управления, В:	
Количество частот вращения шпинделя	18	переменного тока	110
Частота вращения шпинделя, об/мин	31,5—1600	постоянного тока	24
Наибольший крутящий момент на шпинделе станка, кН·м	1,37	Напряжение цепи местного освещения, В	24
Количество подач стола	22	Количество двигателей на станке	4
Подача стола, мм/мин:		Род тока электроприводов станка	Переменный
продольная	12,5—1600	Электродвигатели:	
поперечная	12,5—1600	главного движения:	
вертикальная	4,1—530	тип	АИР132М4У3
Пропорциональная замедленная подача, от установленной, мм/мин	50%	мощность, кВт	11
Скорость быстрого перемещения стола, мм/мин, не менее:		частота вращения, об/мин	1450
продольная	4000	привода подачи стола:	
поперечная	4000	тип	АИР100S4У3
вертикальная	1330	мощность, кВт	3
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм:		частота вращения, об/мин	1410
наименьшее, не более	70	привода механизированного зажима инструмента:	
наибольшее, не менее	500	тип	АИР56В2У3
Расстояние от оси шпинделя до направляющих станины, мм	460	мощность, кВт	0,18
Ход гильзы шпинделя (вертикальный), мм не менее	80	частота вращения, об/мин	1370
Угол поворота шпиндельной головки, не менее	±45°	насоса охлаждения центрального вертикального:	
		тип	П-25М УХЛ4
		мощность, кВт	0,12
		частота вращения, об/мин	2800
		Суммарная мощность двигателей, кВт	14,3

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
6Т13	Станок в сборе	1		6Т82Г.00.000РЭ2	Свидетельство о приемке, консервации и упаковке	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату			
<i>Инструмент и принадлежности</i>				<i>Принадлежности</i>			
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный двухсторонний	3		14904—80	Тиски станочные с ручным приводом поворотные с прямыми губками, нормальной точности 7200-0220-01	1	
	Щипцы ДК 177	1			Универсальная делительная головка УДГ-Д-250	1	
	Щипцы ДК 178	1			Стол поворотный круглый с редуктором механического привода, класс точности Н, Ø 400	1	
	Ключ 30 ПИ643	1		6Р82.74.000	Кожух	1	Поставляется вместе с УДГ-Д-250 для ограждения сменных зубчатых колес
	Ключ 45 ПИ643	1					
6Р82.0П.30	Ключ торцовый	1		6Р82.0ПВ.01		1	
	Стержень 2 ПИ643	1					
	Ключ специальный	1					
6Р12.0П.40	Ключ						
6Р13.0П.40	Ключ						
ГОСТ 3027—75	Головка 1	1					
ГОСТ 3643—75	Шприц 2	1					
ГОСТ 13785—68	Оправка	2					
ГОСТ 13790—68	Втулка переходная	1					
6Р12К.93.100/41	Захват	2					
6Р12К.93.100/42	Захват	1					
6Р12К.93.100/44	Гайка	3					
	<i>Документация</i>						
6Т12.00.000РЭ	Руководство по эксплуатации станка	1		6Т82Г.521.000	Станция гидропривода	1	
6Т82Г.00.000РЭ1	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1		6Т83Г.68.000	Механизм отскока консоли	1	

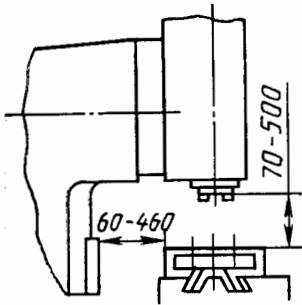
Условия транспортирования и хранения

Упакованный станок допускается транспортировать всеми видами транспорта кроме воздушного. Условия транспортирования по ГОСТ 9.014—78, ГОСТ 23170—78 и ОСТ Н92-1—81. Категория ус-

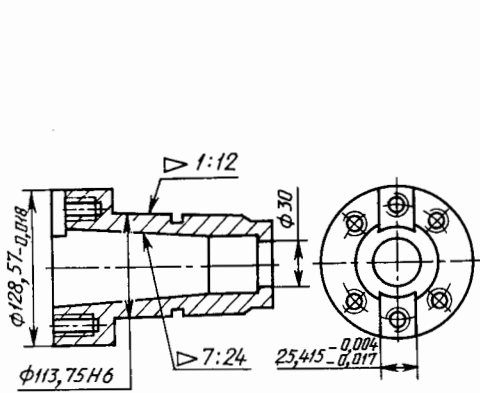
ловий транспортирования и хранения — Ж, без упаковки — С по ГОСТ 9.014—78 для экспортных поставок — ОЖ.

Безопасность труда на станке достигается выполнением требований по ГОСТ 12.2.009—80.

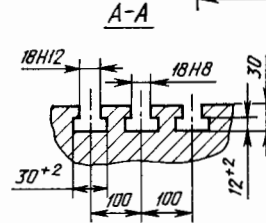
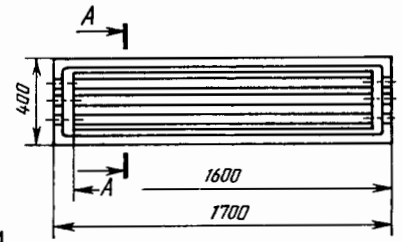
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

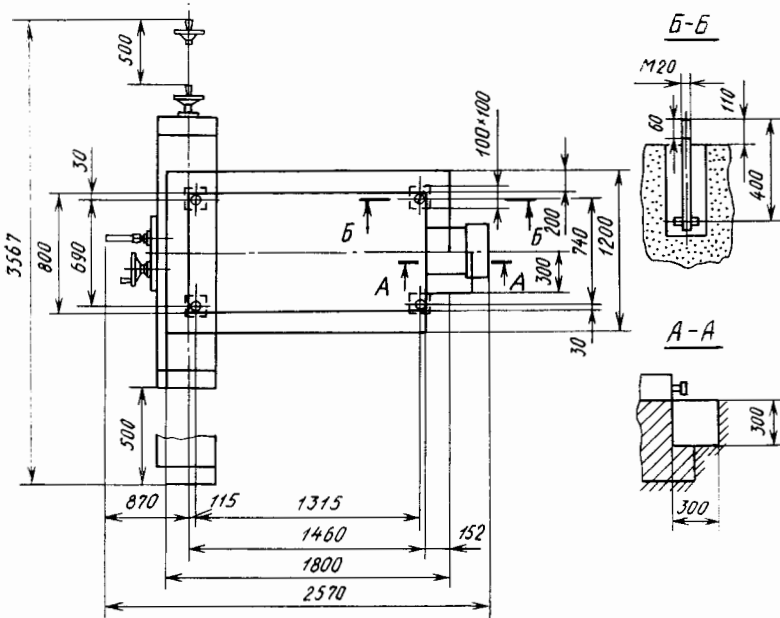


Шпиндель



Стол

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100

