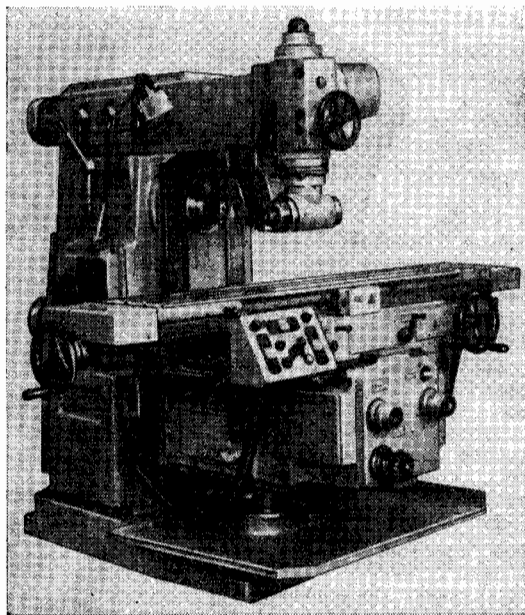


5. Станки фрезерной группы

03. Станки универсально-фрезерные

СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ КОНСОЛЬНЫЙ ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ Модель 6Т83Ш

Разработчик и изготовитель — 5748275 Горьковское СПО
(603600, г. Горький, ГСП-1109, Памирская, 3)



для макроклиматических районов с умеренным и холодным климатом, 04 — для макроклиматических районов с сухим или влажным тропическим климатом.

Особенности конструкции

На станке возможна: работа в трёх режимах (автоматическом, толчковом и ручном);

работа при различных автоматических циклах, включая цикл по рамке;

работа по размётке;

обработка различного вида поверхностей, а также крупногабаритных деталей, превышающих по своим размерам стол, за счёт монтирования шпиндельной головки на выдвижном хоботе с возможностью поворота под любым углом в двух взаимно перпендикулярных плоскостях.

В станке используется горизонтальный шпиндель при обработке плоскостей торцовыми и цилиндрическими фрезами, возможна раздельная и одновременная работа обоими шпинделями. Имеется устройство для ограничения зазора в винтовой паре продольного перемещения стола.

Повышена долговечность станка и жесткость за счёт прямоугольных направляющих станины и консоли, снижено усилие подъёма консоли за счёт индивидуальной смазки винта вертикального перемещения, введены дополнительные устройства для защиты от разлетающейся стружки и эмульсии.

Предназначен для выполнения различных фрезерных работ в единичном производстве. На станке можно изготавливать металлические модели, штампы, пресс-формы, шаблоны, кулачки и т. п.

Класс точности станка — П по ГОСТ 8—82.

Категория качества — высшая.

Условия эксплуатации УХЛ4 по ГОСТ 15150—69.

В станке также имеются автоматическое торможение шпинделя в рабочем режиме при аварийном отключении и механизированное крепление инструмента.

Точность обработки повышена за счет расположения винта поперечной подачи по оси фрезы.

За отдельную плату станок оснащается тисками станочными с ручным приводом 7200-0220-01 ГОСТ 14904—60; универсальной делительной головкой УДГ-Д-250; долбежной головкой ПИ 695.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола, мм	400×1600	наименьшее, не более	260
Количество Т-образных пазов	3	наибольшее, не менее	900
Ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574—75, мм:		Ход гильзы шпинделя поворотной головки, мм, не менее	80
центрального	18Н8	Угол поворота вертикального шпинделя к станине, град, не менее	45
крайних	18Н12	Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	630
Расстояние между пазами по ГОСТ 6569—75, мм	100±0,435	Корректированный уровень звуковой мощности, дБА	102
Наибольшее перемещение стола по ГОСТ 165—81, не менее, мм:		Габарит станка, мм	2570×2252×2040
продольное	1120	Масса станка с электрооборудованием, кг, не более	4370
поперечное	400		
вертикальное	420		
Конец шпинделя по ГОСТ 24644—81 (конус по ГОСТ 15945—82):			
горизонтального, ряд 4, исполнение 6	50	<i>Электрооборудование</i>	
поворотной и накладной головок, ряд 3, исполнение 5	40	Род тока питающей сети	Переменный трёхфазный
Количество частот вращения шпинделя:		Частота тока, Гц	50
горизонтального	18	Напряжение, В	380
поворотной и накладной головок	11	Количество двигателей на станке	5
Частота вращения шпинделя, об/мин:		Род тока электроприводов станка	Переменный
горизонтального	31,5—1600	Электродвигатели:	
поворотной и накладной головок	50—1600	главного движения:	
Наибольший крутящий момент на горизонтальном шпинделе, кН·м	1,46	тип	АИР132А4У3
Количество подач стола	22	мощность, кВт	11
Подачи стола, мм/мин:		частота вращения, об/мин	1450
продольные	12,5—1600	привода подачи стола:	
поперечные	12,5—1600	тип	АИР100С4У3
вертикальные	4,1—530	мощность, кВт	3
Величина замедленной подачи, % от установленной подачи	50	частота вращения, об/мин	1410
Скорость быстрого перемещения стола, мм/мин, не менее:		привода шпинделя поворотной головки:	
продольная	4000	тип	АИР100С4У3
поперечная	4000	мощность, кВт	3
вертикальная	1330	частота вращения, об/мин	1410
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности стола, мм:		привода механизированного зажима инструмента:	
наименьшее, не более	30	тип	АИР56В2У3
наибольшее, не менее	450	мощность, кВт	0,18
Расстояние от торца шпинделя поворотной головки до рабочей поверхности стола (при вдвинутой гильзе), мм:		частота вращения, об/мин	1370
наименьшее, не более	160	центробежного насоса охлаждения:	
наибольшее, не менее	580	тип	Вертикальный П-25МУХЛ4
Расстояние от оси шпинделя поворотной головки до направляющих станины, мм:		мощность, кВт	0,12
		частота вращения, об/мин	2800
		Суммарная мощность электродвигателей, кВт	17,3

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Примечание
		для внутренних поставок	для экспортных поставок	
6Т83Ш	Станок в сборе	1	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

Инструмент и принадлежности

ГОСТ 2839—80	Ключ гаечный двусторонний	6	6
	Щипцы ДК 177	1	1
	Щипцы ДК 178	1	1
	Ключ 22 ПИ643	1	1
	Ключ 45 ПИ643	1	1

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Примечание
		для внутренних поставок	для экспортных поставок	
6P82.ОП.30	Ключ торцовый Стержень 2 ПИ643 Ключ специальный	1 1 1	1 1 1	Поставляется в комплекте со станцией управления
ГОСТ 3027—75	Головка 1	1	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц 2	1	1	Навернута на шприц 2 ГОСТ 3643—75
ГОСТ 13785—68	Оправка	2	2	
ГОСТ 15067—75	Оправка	1	1	
ГОСТ 15068—75	Оправка	2	2	
ГОСТ 15071—75	Кольцо	30	30	
ГОСТ 15072—75	Втулка	3	3	
	Оправка в сборе	2	2	
	Шомпол в сборе	4	4	
	Втулка переходная	2	2	
	Захват	2	2	
	Гайка	2	2	

Документация

6T82Ш.00.000PЭ1	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1		При поставке на экспорт в количестве и на языке согласно требованиям заказа-наряда
6T82Ш.00.000PЭ2	Свидетельство о приёмке, консервации и упаковке	1		При отсутствии специальных требований в двух экземплярах на русском языке

Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату

Принадлежности

ГОСТ 14 904—80	Тиски станочные с ручным приводом, поворотные с прямыми губками, повышенной точности 7200-0220-0Ш	1	1	
	Универсальная делительная головка УДГ-Д-250	1	1	
6P82Ш74.000	Долбёжная головка ПИ695П	1	1	
	Стол поворотный круглый с редуктором механического привода			
	Класс точности П Ø 400	1	1	
6P82.ОПВ.01	Кожух	1	1	Поставляется вместе с УДГ-Д-250 для ограждения сменных зубчатых колёс
6T83Г.68.000	Механизм отскока консоли	1	1	Поставляется при заказе механизма отскока
6T82Г.521.000	Станция гидропривода	1	1	

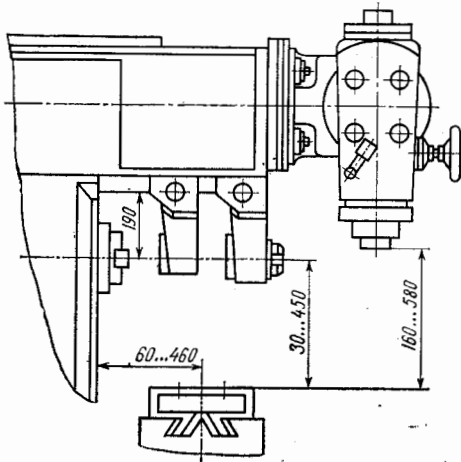
Условия транспортирования и хранения

Упакованный станок допускается транспортировать всеми видами транспорта, кроме воздушного. Условия транспортирования по ГОСТ 9.014—78,

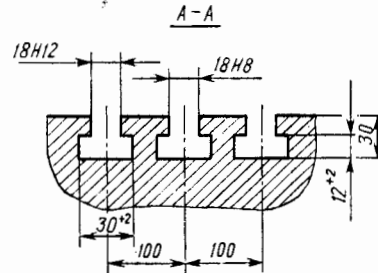
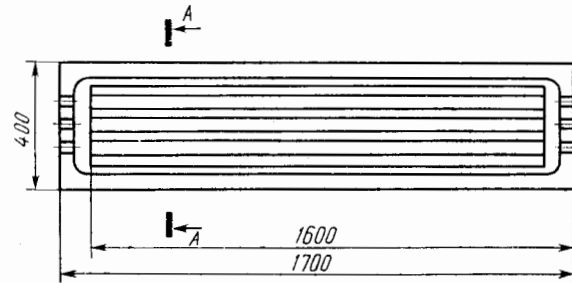
ГОСТ 170—78, ОСТ Н92-1—81.

Категория условий транспортирования и хранения — Ж, без упаковки — С по ГОСТ 15150—69, для экспортных поставок — 04.

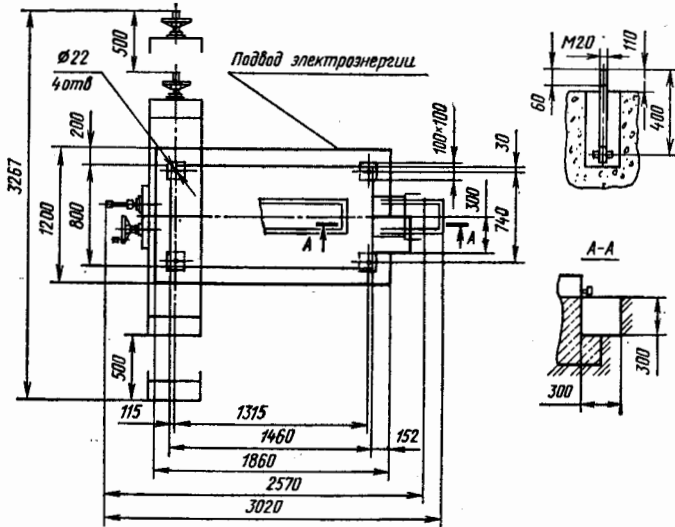
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



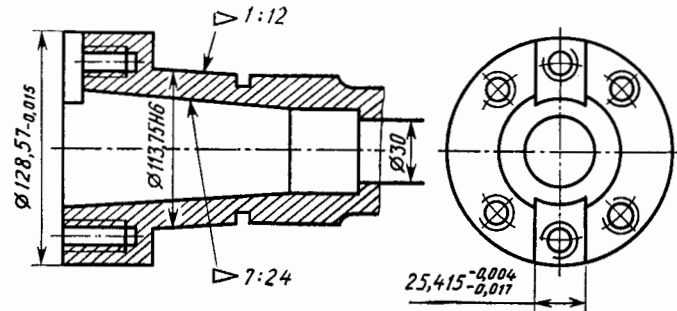
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



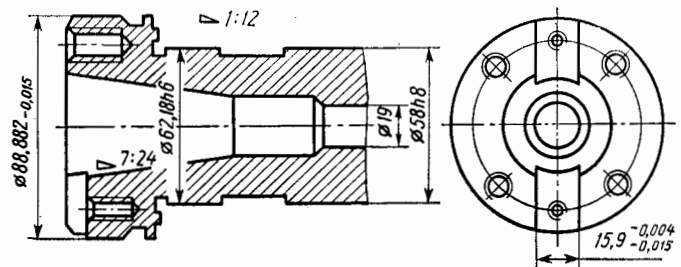
Стол



Конец шпинделя горизонтального

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



Конец шпинделя вертикального