

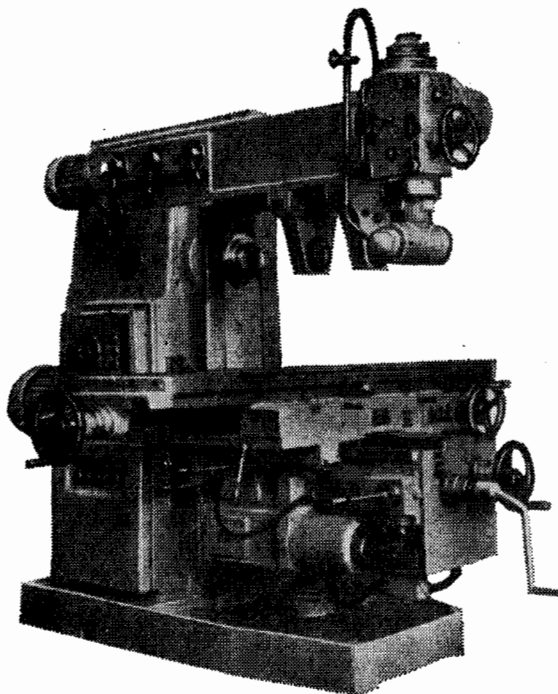
5. Станки фрезерной группы

03. Станки универсально-фрезерные

*ГОРЬКОВСКИЙ ЗАВОД ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ*

**УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК**

**Модель 6Р83Ш**



Станок предназначен для выполнения разнообразных фрезерных работ, главным образом при изготовлении металлических моделей штампов, пресс-форм для работ в условиях серийного и единичного производства.

Для обработки различного вида поверхностей, а также крупногабаритных моделей, превышающих по своим размерам габариты стола, шпиндельная головка смонтирована на выдвижном хоботе и может поворачиваться под углом в двух взаимно перпендикулярных плоскостях.

На станке предусмотрен горизонтальный шпиндель, который может быть использован при обра-

ботке плоскостей торцовыми и цилиндрическими фрезами.

Предусмотрена как отдельная, так и одновременная работа двумя шпинделями. При установке серег, прилагаемых к станку, станок может быть использован как горизонтально-фрезерный.

Для расширения возможностей станка, кроме серег, прилагается дополнительная накладная поворотная головка. Накладная головка позволяет обрабатывать крупногабаритные детали, а также производить простейшие расточные работы.

Наличие механизма выборки люфта в винтовой паре продольной подачи стола позволяет произво-

дить встречное и попутное фрезерование как в простых режимах, так и режимах с автоматическими циклами.

Фрезерование зубчатых колес, разверток, контура кулачков и прочих деталей, требующих периодического или непрерывного поворота вокруг своей оси, производится на данных станках с применением делительной головки или накладного круглого стола.

Смазка направляющих консоли и узла «стол—салазки» осуществляется от плунжерного насоса централизованно. Благодаря эффективной смазке повышается долговечность работы этих узлов, обеспечивается более длительное сохранение первоначальной точности и сокращается время на обслуживание. Шероховатость обработанной поверхности  $R_z 20$  мкм. Класс точности станка П.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола по ГОСТ 165—72 (длина×ширина), мм	1600×400	Количество подач стола	18
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	30—450	Подача стола, мм/мин:	
Наибольшее перемещение стола, мм:		продольная и поперечная	25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250
продольное	1000	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
поперечное (вручную)	320		
вертикальное	420		
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до направляющей хобота, мм	190	Ускоренная подача стола, мм/мин:	
Расстояние от торца шпинделя поворотной головки до рабочей поверхности стола (при выдвинутой гильзе), мм	70—570	продольного и поперечного	3000
Расстояние от оси шпинделя поворотной головки до направляющих станины, мм	250—900	вертикального	1000
Конец шпинделя по ГОСТ 836—72 (конус по ГОСТ 15945—70):			
горизонтального	50	<b>Привод, габарит и масса станка</b>	
поворотной и накладной головок	40	Питающая сеть:	
Угол поворота вертикального шпинделя к станине, град	45	род тока	Переменный трехфазный
Максимальный вес обрабатываемой детали, кг	300	напряжение, в	380
Наибольший диаметр фрезы при черновой обработке, мм:		частота, гц	50
горизонтальный шпиндель	200	Электродвигатели:	
вертикальный шпиндель	100	привода главного движения:	
Наибольшее усилие резания, кгс:		тип	4A132M4Y3
продольной подачи	2000	мощность, кВт	11
поперечной подачи	1200	частота вращения, об/мин	1450
вертикальной подачи	800	привода перемещений стола:	
		тип	4A100S4Y3
		мощность, кВт	3,0
		частота вращения, об/мин	1425
		привода шпинделя поворотной головки:	
		тип	4A100S4Y3
		мощность, кВт	2,2
		частота вращения, об/мин	1425
		электронасоса:	
		тип	ПА-22, ГОСТ 2640—44
		мощность, кВт	0,12
		частота вращения, об/мин	2800
		Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	16,32
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	2680×2260×2040
		Масса станка, кг	4500

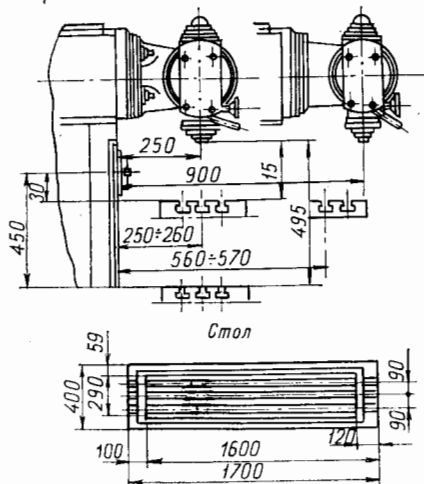
### Механика станка

Количество ступеней вращения шпинделя:	
горизонтального	18
поворотной и накладной головок	11
Частота вращения шпинделя, об/мин:	
горизонтального	31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600
поворотной и накладной головок	50; 70; 100; 140; 200; 280; 400; 560; 800; 1120; 1600

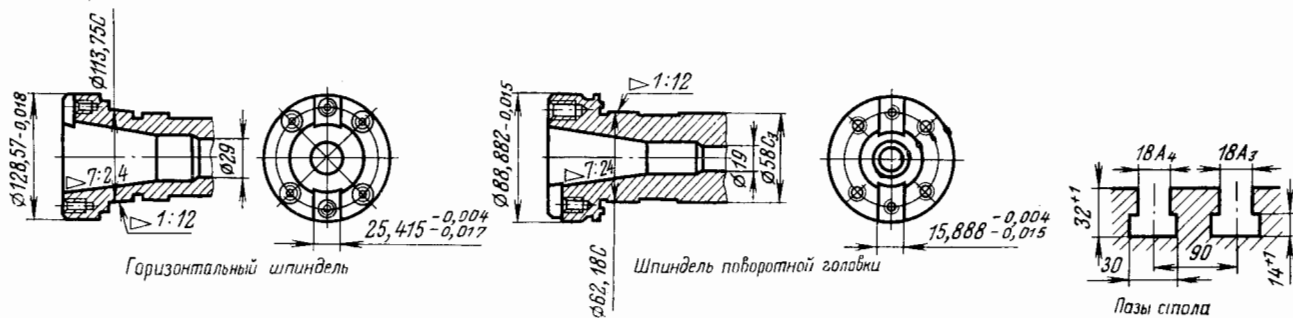
### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6P83Ш	Станок в сборе	1		6P82Ш.оп.002; 6P82Ш.оп.003 ГОСТ 13785—68	Оправка в сборе	2	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>					Оправка	1	
ГОСТ 15067—75	Оправка	1	Ø50		Шомпол в сборе	4	
ГОСТ 15068—75	»	1	Ø32		Руководство по эксплуатации	1	
ГОСТ 13785—68	»	1	Ø50	<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
ПИ 651	Шомпол	1	50M20×850	ГОСТ 14904—69	Тиски станочные	1	
6P82.оп.45	Специальный ключ	1		УДГ-Н-160	Универсальная делительная головка	1	
6P82.оп.30	Ключ	1			Комплект кулачков для настройки на автоматический цикл	4	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5				Пазовый винт	4
ПИ 643	Ключ	2	S=22; 46	6M82.1.55	Гайка	4	M8.6.05
2ПИ 643	Стержень	1		ГОСТ 5927—70			
ДК-177; ДК-178	Шпиль	2					
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки, тип I	1					
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1					

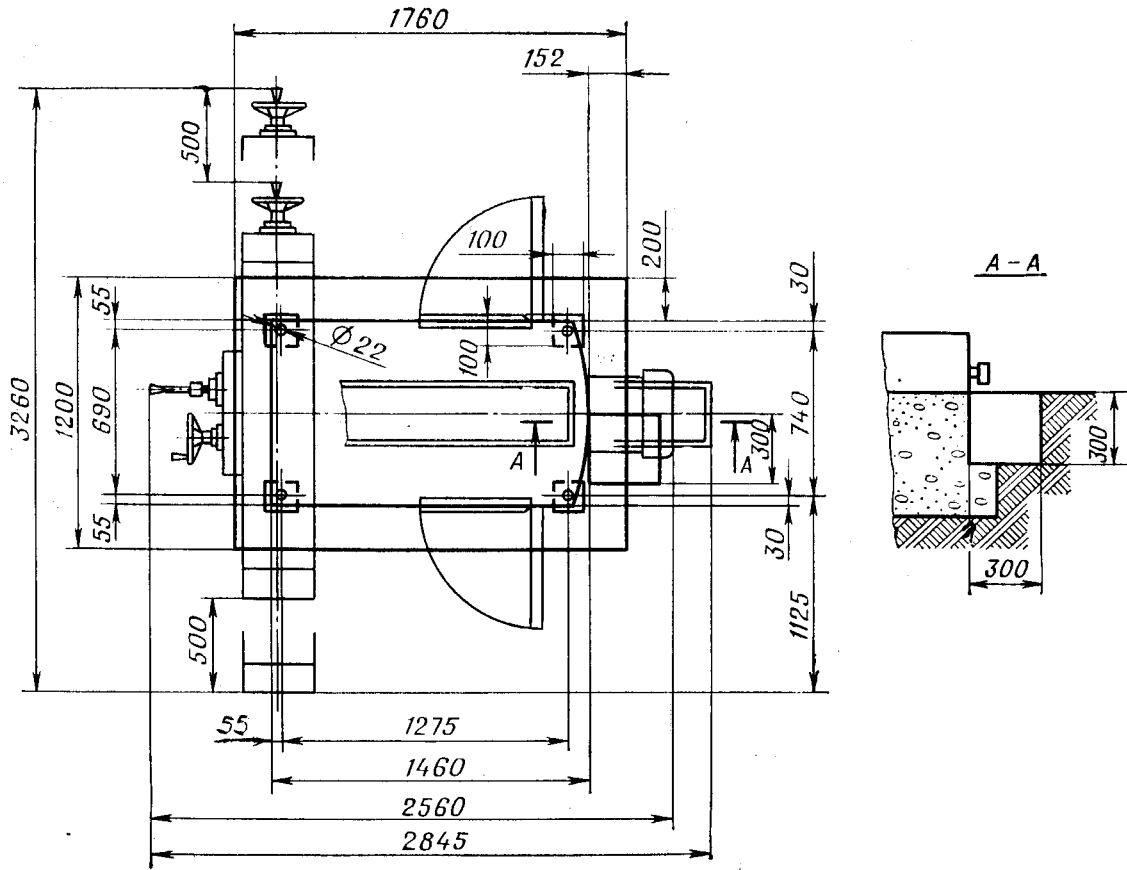
### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



### ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

