

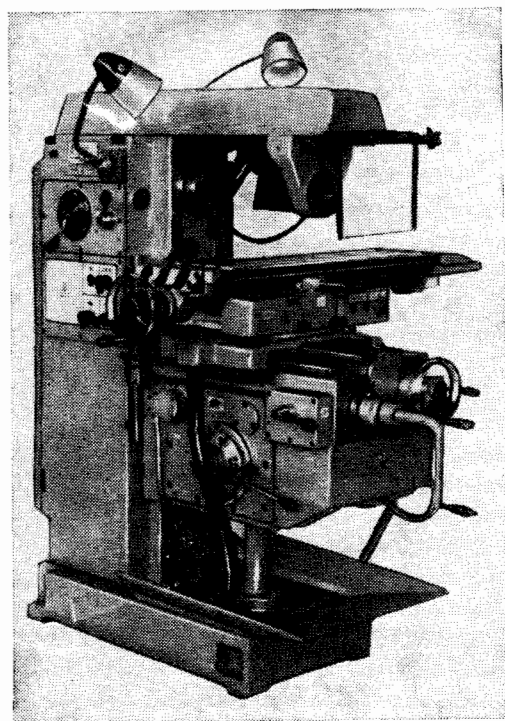
5. Станки фрезерной группы

02. Станки горизонтально-фрезерные

ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «ЖАЛЬГИРИС»

**СТАНОК ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ КОНСОЛЬНЫЙ
С ПОВОРОТНЫМ СТОЛОМ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ**

Модель 6Т80



Предназначен для выполнения различных фрезерных работ на небольших деталях разнообразной конфигурации из стали, чугуна, цветных металлов и пластмасс.

Класс точности станка — Н.

Шероховатость обработки на станке деталей при чистовых режимах $R_a \leq 2,5$ мкм.

Минимальные размеры обрабатываемых деталей — не ограничены, а максимальные — ограничены ходом стола и размерами инструмента.

Максимальная масса обрабатываемых деталей с приспособлением — 200 кг.

Стойка станка жестко установлена на плите, одновременно служащей резервуаром для охлаждающей жидкости. В верхней ее части имеются направляющие для установки хобота. На вертикальных направляющих стойки установлена консоль со встроенной восемнадцатиступенчатой коробкой подач. На горизонтальных направляющих консоли установлены салазки со столом. Двенадцатиступенчатая коробка скоростей привода горизонтального шпинделя размещена в стойке станка. Станок оснащен защитными устройствами и блокировками. Охлаждение осуществляется при помощи насоса Х14-22М, встроенного в нижней части стойки.

Встраивание станка в автоматическую линию не предусмотрено.

Категория условий транспортирования и хранения — Ж по ГОСТ 9.014—78.

Разработчик — Вильнюсский станкостроительный завод «Жальгирис».

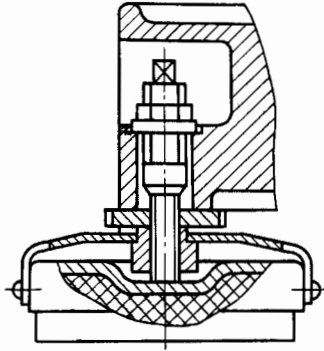
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Размеры рабочей поверхности стола, мм:</p> <p> ширина 200</p> <p> длина 800</p> <p>Расстояние между пазами стола, мм 50±0.3</p> <p>Ход стола, мм:</p> <p> продольный 560</p> <p> поперечный 220</p> <p>Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности стола, мм:</p> <p> наименьшее 0</p> <p> наибольшее 360</p> <p>Угол поворота стола, град ±45</p> <p>Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 200</p> <p>Конец шпинделя по ГОСТ 24644—81 N40</p> <p>Частота вращения горизонтального шпинделя, мин⁻¹ 50; 71; 100; 140; 200; 280; 400; 560; 800; 1120; 1600; 2240</p> <p>Количество частот вращения шпинделя 12</p> <p>Количество подач стола 18</p> <p>Скорость быстрого перемещения стола, м/мин:</p> <p> продольного и поперечного 3,35</p> <p> вертикального 1,70</p> <p>Подача стола, мм/мин:</p> <p> продольная и поперечная 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 325; 400; 500; 630; 800; 1000</p>	<p>вертикальная 10 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500</p> <p>Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, Н·м 155</p> <p>Габарит станка, мм 1600×1875×1528</p> <p>Масса станка с электрооборудованием, кг 1300</p> <p style="text-align: center;"><i>Электрооборудование</i></p> <p>Питающая электросеть:</p> <p> род тока Переменный трехфазный</p> <p> частота, Гц 50</p> <p> напряжение, В 380</p> <p>Тип автомата на вводе АЕ2033-10У3</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А 10</p> <p>Мощность электродвигателей, кВт:</p> <p> главного движения, 4А100С4У3 3,0</p> <p> привода подач, 4АХ71В4У3 0,75</p> <p> насоса охлаждения, Х14-22МУ2 0,12</p> <p>Корректированный уровень звуковой мощности не более, дБа 90</p> <p>Категория сложности ремонта станка:</p> <p> механической части 10</p> <p> электрической части 7</p>
--	---

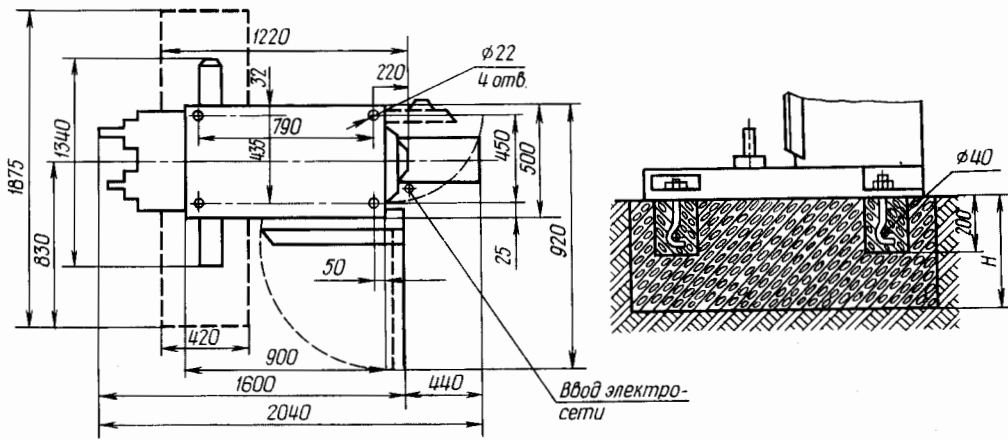
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6Т80	Станок в сборе	1		КБ 6151-4026	Патрон цанговый (цанга диаметром 16, 18, 20 мм)	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				6Р80Г.16.000—03	Подвеска	1	
<i>Инструмент и принадлежности</i>				6Т80.28	Головка фрезерная накладная	1	
	Шомпол	3	M12; M16; M10	ГОСТ 16984—79	Ключ 7811—0317	1	
	Наконечник к шприцу	1		ГОСТ 16984—79	Ключ 7811-0318	1	
	Ключ для замка электрошкафа	1		ГОСТ 13785—68	Оправка 6222-0032	1	∅27
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5		ГОСТ 13785—68	Оправка 6222-0053	1	∅22
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3		ГОСТ 15067—75	Оправка 6225-0133	1	∅22; L=495
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1		ГОСТ 15068—75	Оправка 6225-0172	1	∅22; L=555
ГОСТ 3643—75	Шприц 2-УХЛ1	1		ГОСТ 15068—75	Оправка 6225-0174	1	∅27; L=662
<i>Документация</i>				ГОСТ 13790—68	Втулка 6103-0001	1	7:24/КМ2
	Руководство по эксплуатации станка	1		ГОСТ 13790—68	Втулка 6103-0002	1	7:24/КМ3
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	2		ГОСТ 8615—80	Головка делительная 7036-0052	1	H=235
	Альбом запасных частей	1		ГОСТ 14904—80	Тиски 7200-0215	1	B=160; A=200
Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату				ТУ2-024-5213—79	Стол РКВ 7205-4003	1	∅250
<i>Инструмент и принадлежности</i>				В комплект накладной фрезерной головки 6Т80, 28 входит:			
9.45	Ключ для зажима торцовых фрез	1		9.145-06	Шомпол	1	M10
9.46	Ключ для зажима торцовых фрез	1		6Н10.90-06	Шомпол	1	M12; M16
КБ 6151-4025	Патрон цанговый (цанги диаметром (6, 8, 10, 12 мм)	1		6Т80.28.010	Механизм установки головки на станке	1	
				6Р10.23	Защитное устройство	1	
				ГОСТ 7808—70	Болт М16×50,88.05	4	
				ГОСТ 11371—78	Шайба 16.01.05	4	
				ГОСТ 9464—79	Шрифт 10×50	1	
				6Т80.28.000РЭ	Руководство по эксплуатации головки	1	

УСТАНОВКА СТАНКА
НА ВИБРОИЗОЛИРУЮЩИХ
ОПОРАХ



ФУНДАМЕНТ



Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта.
Допускается установка станка на четырех виброизолирующих опорах типа ОВ-31.