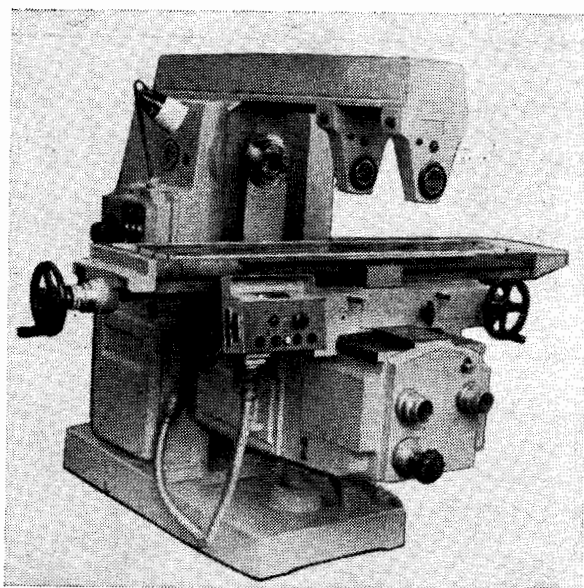


05. Станки фрезерной группы*ГОРЬКОВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ***СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ КОНСОЛЬНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ****Модель 6Т83Г-1***Запланированный срок серийного производства — 1985 г.*

Предназначен для фрезерования всевозможных деталей из стали, чугуна и цветных металлов цилиндрическими, дисковыми, фасонными, угловыми, торцовыми, концевыми и другими фрезами в условиях индивидуального и серийного производства. Возможность настройки станка на различные полуавтоматические и автоматические циклы позволяет успешно использовать станки для выполнения работ операционного характера в поточных и

автоматических линиях в крупносерийном производстве.

На станке можно обрабатывать вертикальные и горизонтальные плоскости, пазы, углы, рамки, зубчатые колеса и т. д.

Техническая характеристика и жесткость станка позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструмента.

Технологические возможности станка могут быть расширены с применением делительной головки, поворотного круглого стола, накладной универсальной головки и других приспособлений.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Особенностями конструкции станка являются широкие диапазоны величины подач стола; быстрое крепление инструмента; наличие механизма замедления подачи; замедление рабочей подачи в автоматическом цикле; возможность работы в автоматических циклах, включая обработку по рамке; автоматическая смазка узлов; применение бесконтактных быстродействующих электромагнитных муфт в приводе подач; повышенная точность станка за счет расположения винта поперечной подачи по оси фрезы; возможность перемещения стола одновременно по двум и трем координатам; возможность применения электродвигателя постоянного тока в приводе подач; возможная дальнейшая автоматизация станков за счет применения цифровой индикации и устройств оперативного управления.

Разработчик — Горьковское станкостроительное производственное объединение.

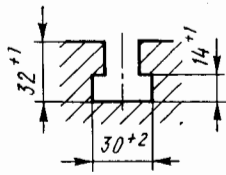
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Размеры рабочей поверхности стола по ГОСТ 165—81, мм 400×1600</p> <p>Количество Т-образных пазов 3</p> <p>Ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574—75, мм:</p> <p>направляющего 18Н9</p> <p>крайних 18Н11</p> <p>Расстояние между Т-образными пазами по ГОСТ 6569—75, мм 100</p> <p>Наибольшее перемещение стола по ГОСТ 165—81, мм:</p> <p>продольное 1000</p> <p>поперечное 400</p> <p>вертикальное 420</p> <p>Конец шпинделя по ГОСТ 836—72 (конус по ГОСТ 15945—70) 50</p> <p>Количество частот вращений шпинделя 18</p> <p>Пределы частот вращения шпинделя, об/мин 31,5—1600</p> <p>Количество подач стола 22</p> <p>Пределы подач стола <i>s</i>, мм/мин:</p> <p>продольных 12,5—1600</p> <p>поперечных 12,5—1600</p> <p>вертикальных 4,1—530</p> <p>Пропорциональная замедленная подача, мм/мин 1/2 <i>s</i></p> <p>Скорость быстрого перемещения стола, мм/мин:</p> <p>продольного 4000</p> <p>поперечного 4000</p> <p>вертикального 1330</p> <p>Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности стола по ГОСТ 165—81, мм:</p> <p>наименьшее 30</p> <p>наибольшее 450</p> <p>Расстояние от оси шпинделя до направляющих хобота, мм 190</p>		<p>Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг 600</p> <p>Габарит станка, мм 2570×2252×1770</p> <p>Масса станка с электрооборудованием, кг 3750</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 аппарата на вводе АЕ2046-120А</p> <p>Напряжение цепей управления, В 110</p> <p>Напряжение цепи местного освещения, В 24</p> <p>Количество электродвигателей на станке 4</p> <p>Электродвигатели:</p> <p>главного движения:</p> <p>тип 4А132М4УЗ</p> <p>мощность, кВт 11,0</p> <p>частота вращения, об/мин 1460</p> <p>привода подачи стола:</p> <p>тип 4А100 s 4УЗ</p> <p>мощность, кВт 3,0</p> <p>частота вращения, об/мин 1435</p> <p>зажима-разжима инструмента:</p> <p>тип 4АА56В4УЗ</p> <p>мощность, кВт 0,18</p> <p>частота вращения, об/мин 1370</p> <p>насоса центробежного (вертикального):</p> <p>тип Х12-22М</p> <p>мощность, кВт 0,12</p> <p>частота вращения, об/мин 2800</p> <p>Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт 10</p> <p>Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA}, дБА, не более 100</p>
--	--	---

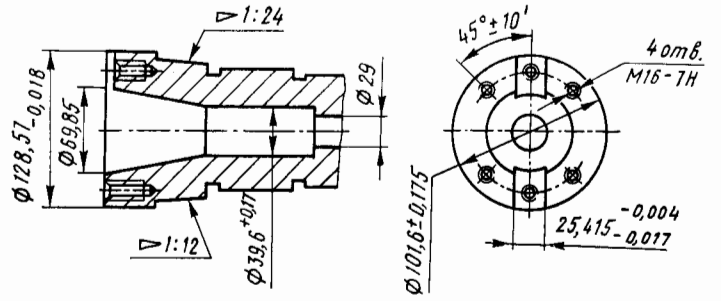
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
6Т83Г-1	Станок в сборе	1		ГОСТ 15068—75	Оправка	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			ГОСТ 15072—75	Втулка	1	
				ГОСТ 15071—75	Кольца	2	
				ГОСТ 1507Т—75	Кольца	15	
				ГОСТ 15068—75	Оправка	1	
				ГОСТ 15072—75	Втулка	2	
				ГОСТ 15071—75	Кольца	19	
	Рукоятка	1			Захват	2	
	Маховик 225×10 ДУ414	1			Гайка	2	
	Светильник	2			<i>Документация</i>		
	Лампа	2			Руководство по эксплуатации станка	1	
	Щиток	1			Изделия, поставляемые особому заказчику за отдельную плату		
	<i>Запасные части</i>			ГОСТ 14904—80	Тиски станочные с ручным приводом 7200-0220-01	1	
ГОСТ 8752—79	Манжета 1-55×80-2	1			Голозка фрезерная накладная универсальная ПИ636	1	
	Кольца	2			Головка делительная универсальная УДГ-Н-160	1	
	<i>Инструмент</i>				Стол поворотный круглый с редуктором механического привода	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5			Головка долбежная ПИ695	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1					
	Щипцы ДК177, ДК178	2					
	Ключи	1					
	Стержень 2ПИ643	1	компл.				
	<i>Принадлежности</i>						
ГОСТ 3643—75	Шприц смазочный штоковый. Тип 2	1					
ГОСТ 3027—75	Головка. Тип 1	1					
ГОСТ 13785—68	Оправка	1					

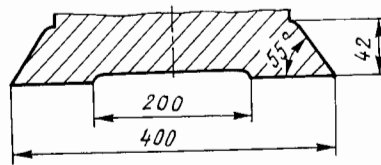
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Т-образные пазы стола

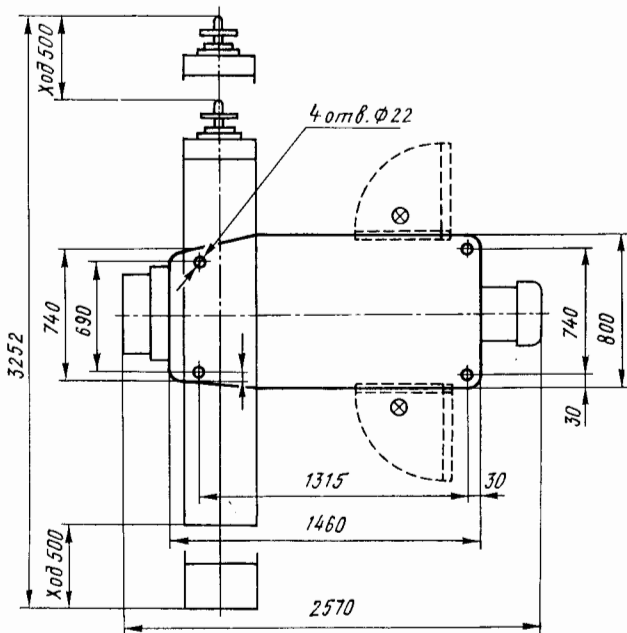


Конец шпинделя

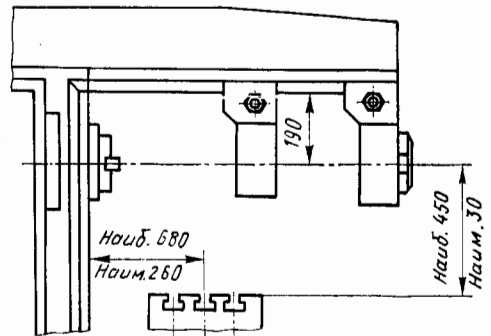


Направляющие станины

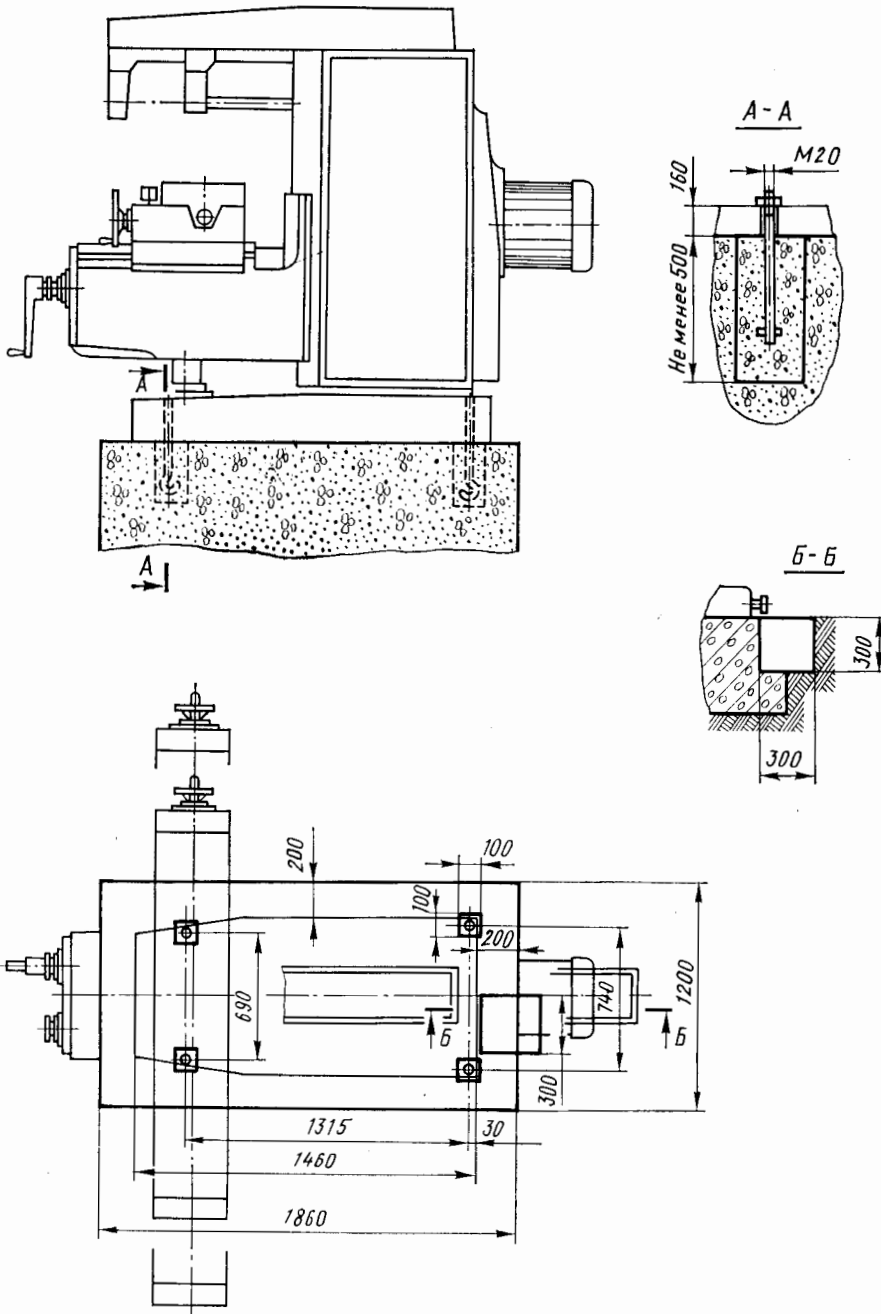
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ФУНДАМЕНТ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

