

5. Станки фрезерной группы

03. Станки универсально-фрезерные

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

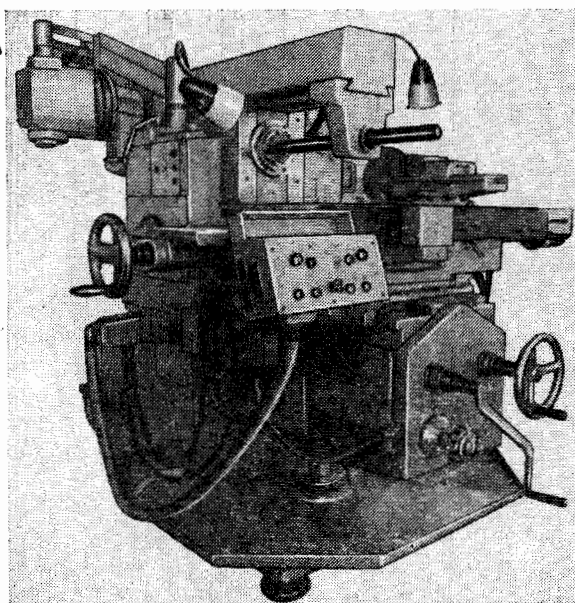
Модель 6Д82

ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЙ КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 6Д82Ш

Разработчик и изготовитель — 0221464 Дмитровский завод
фрезерных станков

(141800, г. Дмитров Московской обл., ул. Профессиональная)



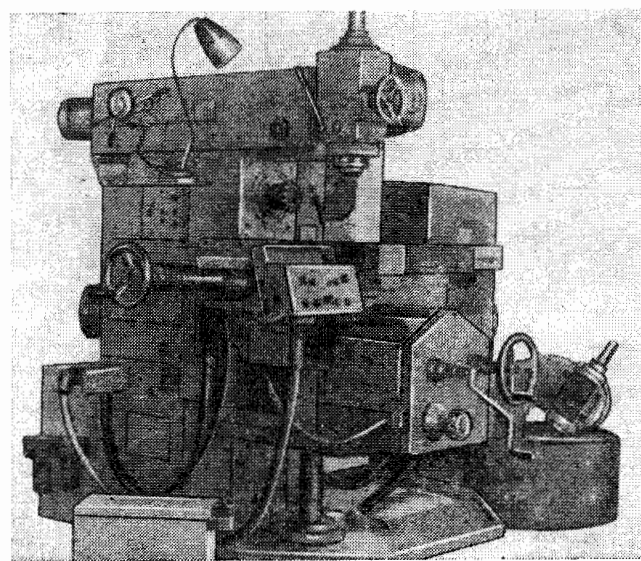
Мод. 6Д82

Предназначен для обработки плоских и фасонных поверхностей цилиндрическими, торцовыми и концевыми фрезами.

Технические показатели станков обеспечивают производительную обработку черных и цветных металлов с применением быстрорежущего и твердосплавного инструмента.

Используются в условиях единичного и серийного производства.

Технические возможности станков могут быть расширены применением делительной головки, на-



Мод. 6Д82Ш

кладного круглого стола, накладных фрезерных и долбежных головок.

Класс точности станков по ГОСТ 8—82Е:

мод. 6Д82 — Н;

мод. 6Д82Ш — П.

Вид климатического исполнения по ГОСТ 15150—69:

основное серийное производство У и ХЛ категории 4;

особое исполнение в страны с тропическим климатом ТС, ТВ категории 4.

Условия транспортирования и хранения ОЖ1.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | Модель | | Модель | |
|---|-------------|-------|--|------------------------|
| | 6Д82 | 6Д82Ш | 6Д82 | 6Д82Ш |
| Основные параметры | ГОСТ 165—81 | | | |
| Размер рабочей поверхности стола, мм: | | | | |
| ширина | 320 | | | |
| длина | 1250 | | | |
| Ширина Т-образных пазов, мм | 18 | | | |
| Расстояние между Т-образными пазами, мм | 63 | | | |
| Ход стола, мм, не менее: | | | | |
| продольный | 950 | | | |
| поперечный | 320 | | | |
| Расстояние от оси горизонтального или торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности стола (при вдвинутой гильзе), мм: | | | | |
| наибольшее, не менее | 390 | | | |
| наименьшее, не более | 50 | | | |
| Угол поворота стола (в крайнем положении стола в направлении от станины), град, не менее | ±45 | | | |
| Конец шпинделя по ГОСТ 24644—81 | 50 | | | |
| Конец шпинделя поворотной головки ГОСТ 24644—81 | 40 | | | |
| Угол поворота шпинделя поворотной головки, град, не менее: | | | | |
| к станине | 45 | | | |
| от станины | 90 | | | |
| в продольной плоскости | ±45 | | | |
| Расстояние от задней кромки стола, мм: | | | | |
| до вертикальных направляющих станины, наименьшее | 60 | | | |
| до торца шпинделя | 13 | | | |
| Выключающие упоры механического продольного, поперечного и вертикального перемещений | Есть | | | |
| Перемещение стола на один оборот лимба, мм: | | | | |
| продольное и поперечное | 6 | | | |
| вертикальное | 2 | | | |
| Перемещение стола на одно деление лимба (продольное, поперечное и вертикальное), мм | 0,05 | | | |
| Блокировка включения ручной и механической подачи: | | | | |
| поперечной и вертикальной | Есть | | | |
| продольной | Нет | | | |
| Предохранение механизма подачи стола от перегрузок | Есть | | | |
| Перемещение гильзы поворотного шпинделя, мм: | | | | |
| полное | 80 | | | |
| на один оборот лимба | 6 | | | |
| на одно деление лимба | 0,1 | | | |
| Расстояние от оси поворотного шпинделя до вертикальных направляющих станины, мм: | | | | |
| наименьшее | 125 | | | |
| наибольшее | 810 | | | |
| Расстояние от торца поворотного шпинделя до поверхности стола (при вдвинутой гильзе), мм: | | | | |
| наименьшее | 155 | | | |
| наибольшее | 555 | | | |
| | | | Расстояние от оси шпинделя до хобота (ползуна), мм | 138 |
| | | | Наибольшее расстояние от торца шпинделя до торца поддержки, мм | 580 440 |
| | | | Габарит станков, мм: | |
| | | | длина | 2275 |
| | | | ширина (вдоль стола) | 2200 |
| | | | высота | 1695 2115 |
| | | | Масса, кг | 3025 3250 |
| | | | <i>Электрооборудование</i> | |
| | | | Питающая электросеть: | |
| | | | род тока | Переменный, трехфазный |
| | | | напряжение, В | 380 |
| | | | частота, Гц | 50 |
| | | | Напряжение цепей управления, В: | |
| | | | переменного тока | 110; 29 |
| | | | постоянного тока | 24 |
| | | | Напряжение цепи местного освещения, В | 24 |
| | | | Количество электродвигателей на станке | 5 |
| | | | Электродвигатель: | |
| | | | горизонтального шпинделя: | |
| | | | тип | 4АМ112М4УПУЗ |
| | | | мощность, кВт | 5,5 |
| | | | частота вращения, мин ⁻¹ | 1450 |
| | | | привода поворотного шпинделя: | |
| | | | тип | 4АХ90Л4У-31М3081 |
| | | | мощность, кВт | 2,2 |
| | | | частота вращения, мин ⁻¹ | 1420 |
| | | | привода подачи: | |
| | | | тип | 4АХ90Л4У31М3081 |
| | | | мощность, кВт | 2,2 |
| | | | частота вращения, мин ⁻¹ | 1420 |
| | | | механизма зажима инструмента: | |
| | | | тип | АИР56В2Н3 |
| | | | мощность, кВт | 0,25 |
| | | | частота вращения, мин ⁻¹ | 2450 |
| | | | электронасоса охлаждения: | |
| | | | тип | АД-120У3 |
| | | | мощность, кВт | 0,12 |
| | | | частота вращения, мин ⁻¹ | 2800 |
| | | | Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт | 10,27 |
| | | | Электромагнитная муфта: | |
| | | | переключений рабочих и ускоренных узлов: | |
| | | | тип | ЭТМ-094-1Н8 |
| | | | номинальный крутящий момент, Н·м | 98 |
| | | | торможения горизонтального шпинделя: | |
| | | | тип | ЭТМ-096-1А |
| | | | номинальный крутящий момент, Н·м | 98 |
| | | | торможения поворотного шпинделя: | |
| | | | тип | ЭТМ-064-1А8 |
| | | | номинальный крутящий момент, Н·м | 24,5 |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество на станок | | Основной параметр |
|-------------------|------------------------------------|----------------------|-------|-------------------|
| | | 6Д82' | 6Д82Ш | |
| 6Д82 6Д82Ш | Станок в сборе | 1 | 1 | |

Входят в комплект и стоимость станка

| <i>Демонтированные части</i> | | | | |
|------------------------------|--|---|---|------|
| | Кожух левый | 1 | 1 | |
| | Кожух правый | 1 | 1 | |
| | Стакан в сборе | 1 | 1 | |
| | Маховик | 2 | 2 | |
| | Рукоятка | 1 | 1 | |
| | Колпачок | 1 | 1 | |
| <i>Инструмент</i> | | | | |
| ГОСТ 2839—80Е | Ключ гаечный двухсторонний | 6 | 6 | |
| ГОСТ 11737—74 | Ключ торцовый | 3 | 3 | |
| ГОСТ 17199—71 | Отвертка | 2 | 2 | |
| ГОСТ 10754—80 | Отвертка № 3 | 1 | 1 | |
| | Ключ торцовый | | 1 | |
| | ДП 010.00—88 | | | |
| | 22 | | | |
| | Ключ к замку электрошкафа ДП 001—88 | 2 | 2 | |
| 6Д82Г.100.011 | Ключ специальный | 1 | 1 | |
| <i>Принадлежности</i> | | | | |
| На основе ГОСТ 15067—75 | Оправка с цапфой | 1 | 1 | ∅ 27 |
| На основе ГОСТ 15068—75 | Оправка с буксой | 1 | 1 | ∅ 32 |
| | Шомпол в сборе | | 1 | |
| На основе ГОСТ 13785—68 | Оправка для торцовых фрез | | 1 | ∅ 27 |
| ГОСТ 13790—68 | Втулка переходная конус 7:24 № 40 на конус Морзе № 3 | | 1 | |
| | Рукоятка | 2 | 2 | |
| ГОСТ 3643—75 | Шприц для смазки штоковой тип 1, емкостью 200 см | 1 | 1 | |
| <i>Запасные части</i> | | | | |
| 8752—79 | Манжета: | | | |
| | 12-40×60-1 | 2 | 2 | |
| | 12-25×42-1 | 1 | 1 | |
| <i>Документация</i> | | | | |
| | Руководство по эксплуатации станка | 1 | 1 | |
| | Схема электрическая принципиальная | 2 | 2 | |
| | Схема соединений | 2 | 2 | |
| | Схема гидравлическая принципиальная | 2 | 2 | |

Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату

| | | | | |
|----------------------------|------------------------------------|---|---|------|
| На основе ГОСТ 13790—68 | Втулка переходная конус 7:24 № 50: | | | |
| 6Д82Г.100.150 | На конус Морзе № 5 | 1 | 1 | |
| 6Д82Г.100.160 | На конус Морзе № 4 | 1 | 1 | |
| 6Д82Г.100.170 | На конус Морзе № 3, № 2 | 1 | 1 | |
| На основе ГОСТ 13785—68 | Оправка для торцовых фрез | 1 | 1 | ∅ 40 |
| 6Д12.100.110 | | | | |
| 6Д12.100.120 | | 1 | 1 | ∅ 32 |
| 6Д82Г.100.130 | Оправка с цапфой | 1 | 1 | ∅ 22 |
| 6Д82Г.10.900 | Серьга | 1 | 1 | |

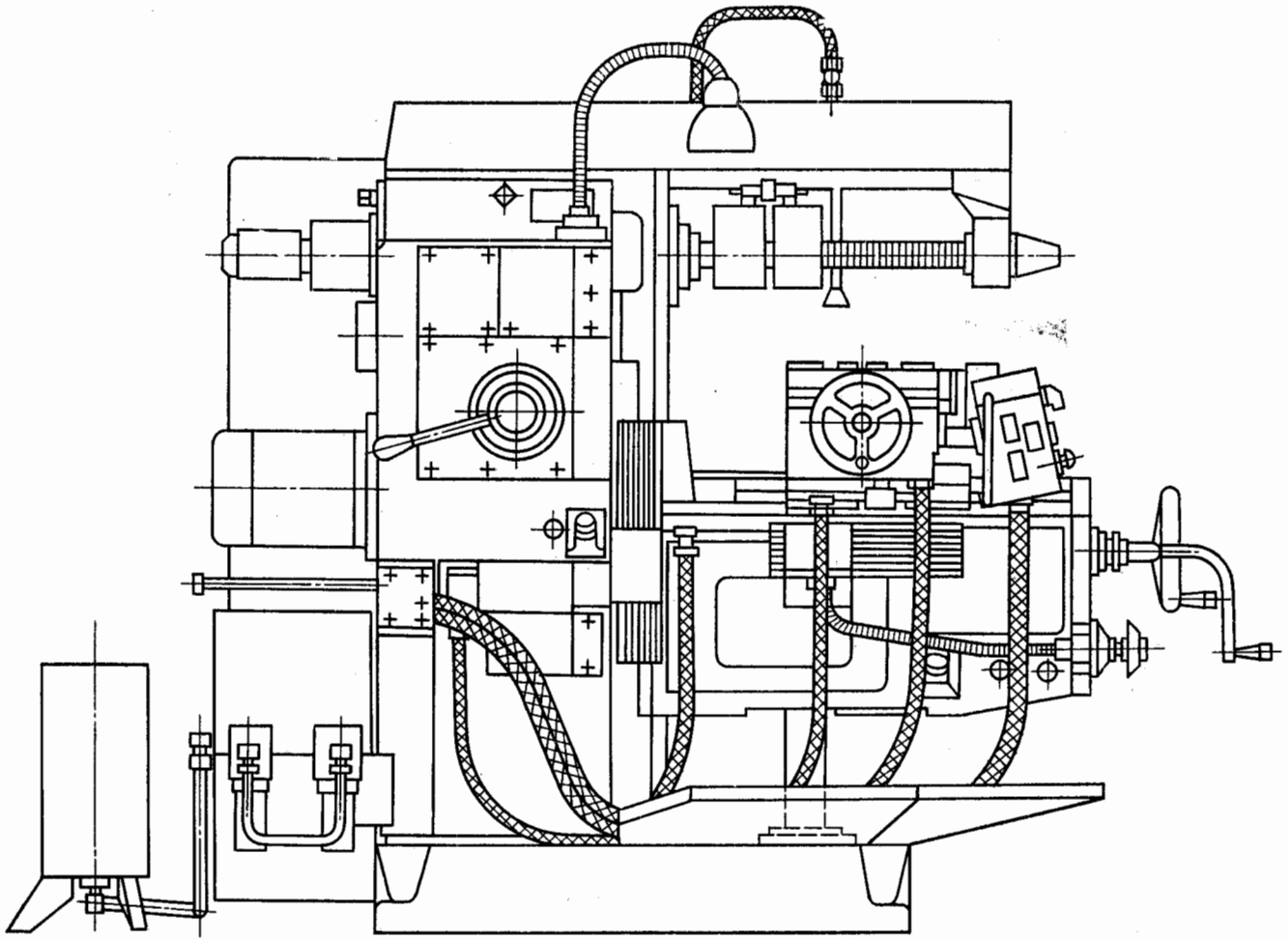
| Гост, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество на станок | | Основной параметр |
|---|--|----------------------|-------|---|
| | | 6Д82 | 6Д82Ш | |
| 6Д82Ш.100.160 | Патрон цанговый | | 1 | |
| 6Д82Ш.100.170 | Шомпол в сборе | | 1 | |
| 6Д82Г.80.000 | Гидрооборудование | 1 | 1 | } Поставляется в комплекте |
| 6Д82Г.81.000 | Гидростанция | 1 | 1 | |
| 6Д82Г.68.000 | Механизм отскока | 1 | 1 | |
| ГОСТ 16936—71 7204-0023 7200-0215 | Стол поворотный круглый | 1 | 1 | ∅ 400 |
| | Тиски станочные | 1 | 1 | 200 |
| УДГ-Д250 | Универсальная делительная головка (комплект) | 1 | 1 | Конус шпинделя Морзе № 4 |
| 6Д82Г.10.300 | Поддон | 1 | 1 | |
| 6Д82Г.14.000 | Накладная долбежная головка | 1 | 1 | Ход долбяка 60 |
| 6Д82Г.17.000 | Накладная фрезерная головка | 1 | — | |
| 6Д82Г.18.000 | Накладная универсальная фрезерная головка | 1 | — | |
| 6Д82Ш.41.000 | Накладная фрезерная головка | — | 1 | |
| 6Д82Г.74.000 | Привод круглого стола | 1 | 1 | |
| 6Д82Г.58.000 | Механизм замедления подачи | 1 | 1 | |
| | <i>Инструмент</i> | | | |
| ДП.010.00—88 | Ключи торцовые | | | |
| | 22 | 1 | — | |
| | 30 | 1 | 1 | |
| | 35 | 1 | 1 | |
| ГОСТ 2839—80Е 7811-0045 | Ключ | — | 1 | К патрону 6Д82Ш.100.160 |
| | <i>Запасные части</i> | | | |
| | Манжета РТМ2 Г97-1—76 36×56 | 1 | 1 | Только для станков с гидрооборудованием |
| ГОСТ 9833—73 | Кольцо | | | |
| | 020-025-30-2-3 | 4 | 4 | » |
| | 035-040-30-1-2 | 6 | 6 | » |
| | 047-055-46-2-3 | 4 | 4 | » |
| | 055-065-68-2-3 | 3 | 3 | » |
| | 070-080-58-1-2 | 3 | 3 | » |
| | 048-056-46-1-2 | 1 | 1 | » |
| ГОСТ 3057—79 | Пружина тарельчатая 1-1-2-50×28×1,8×1,5 | 16 | 16 | » |

Рекомендации по технике безопасности

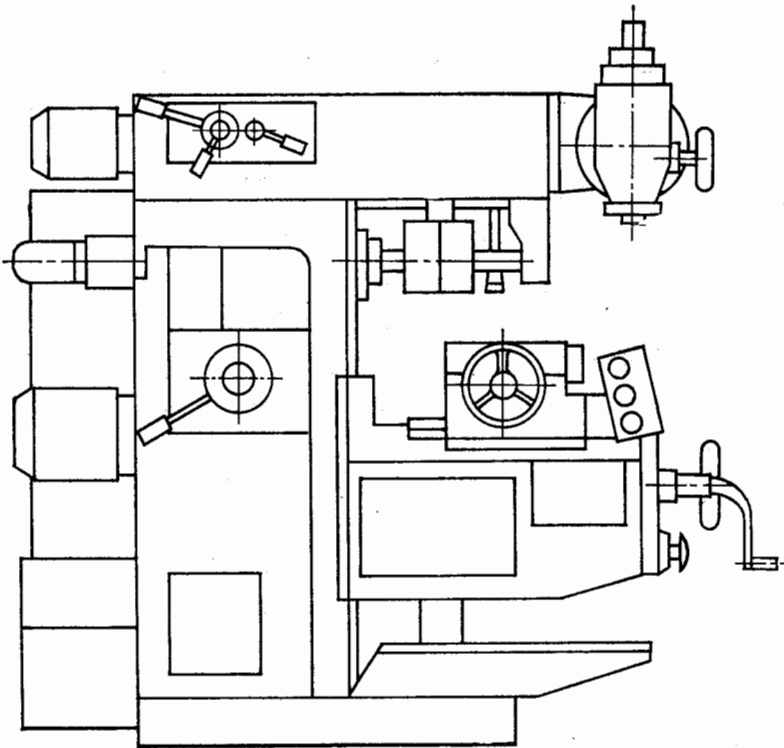
Безопасность труда на станках обеспечивается их изготовлением в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.009—82 и ГОСТ 12.2.049—80.

Требования безопасности труда при эксплуатации станков устанавливаются соответствующими разделами руководства по эксплуатации.

ОБЩИЙ ВИД

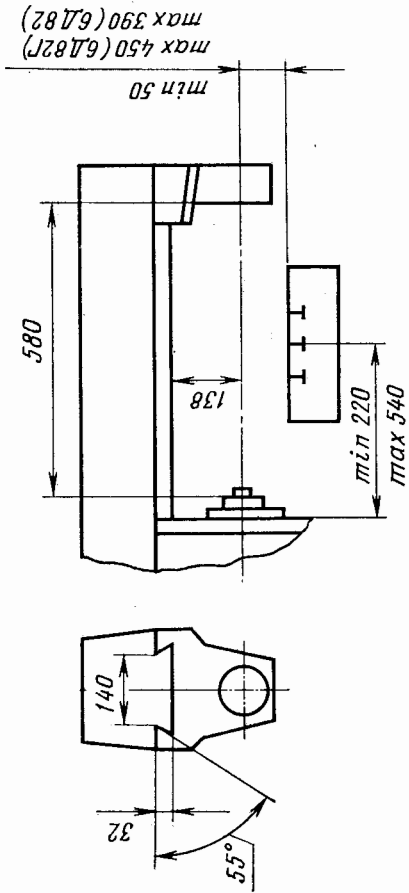
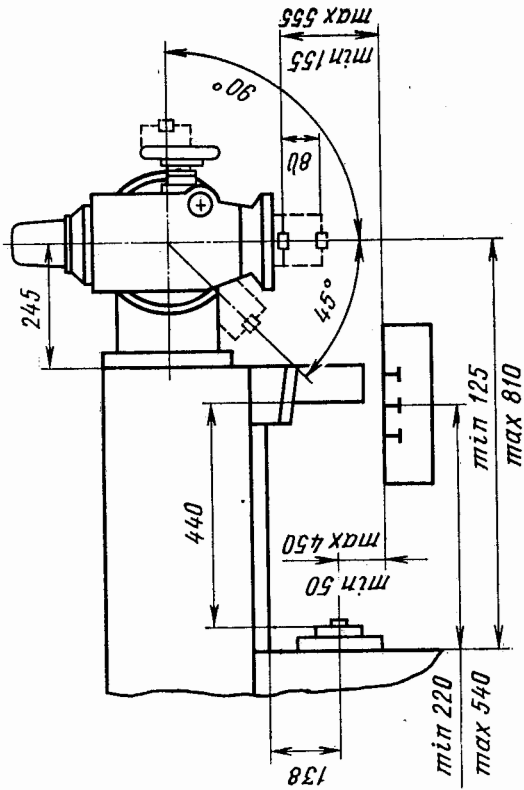


Мод. 6Д82



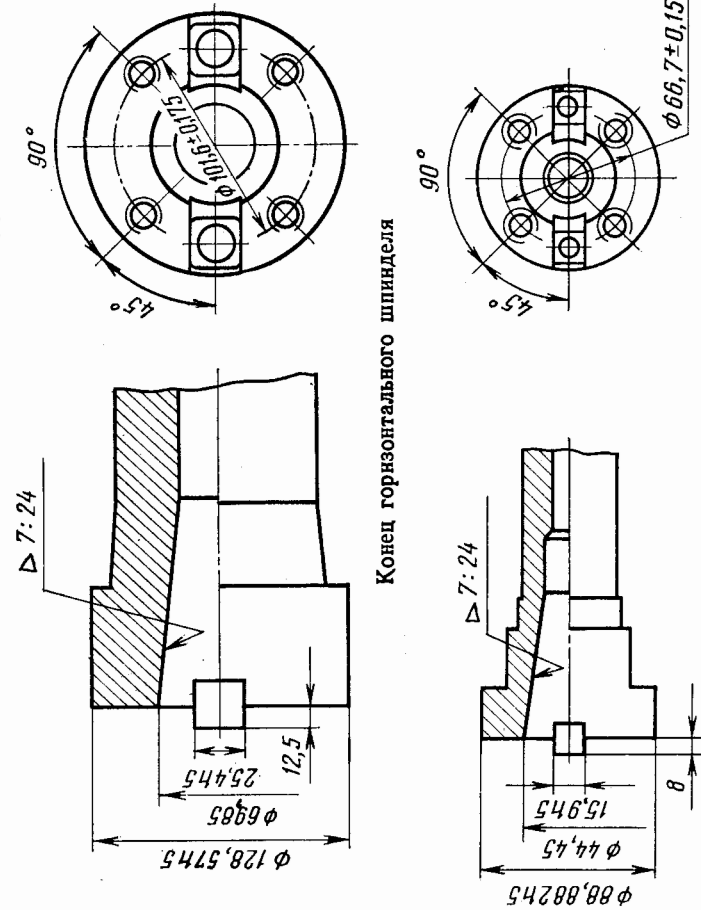
Мод. 6Д82Ш

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



Мод. 6Д82Ш

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

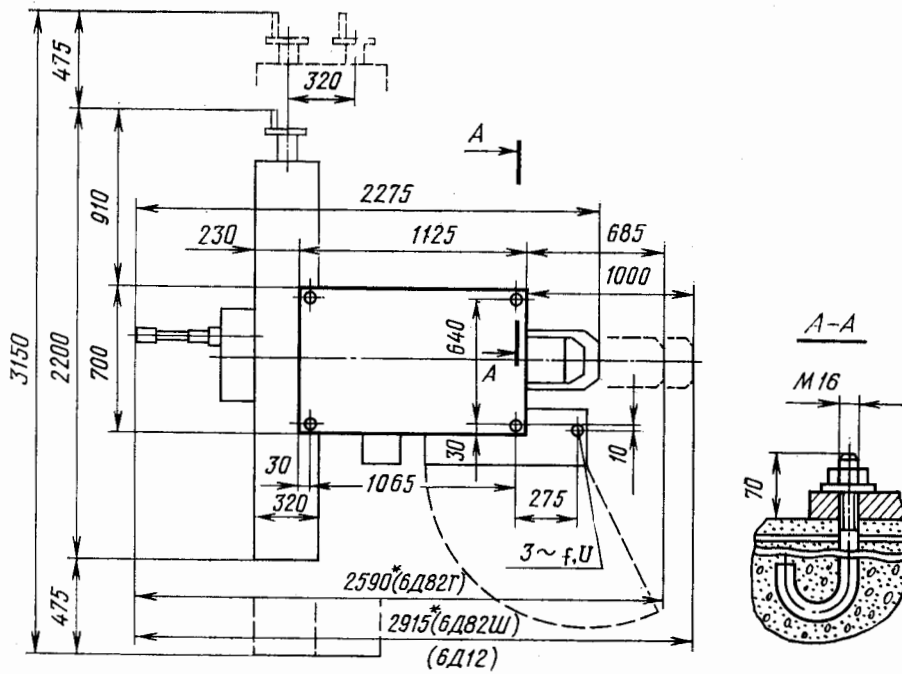


Конец горизонтального шпинделя

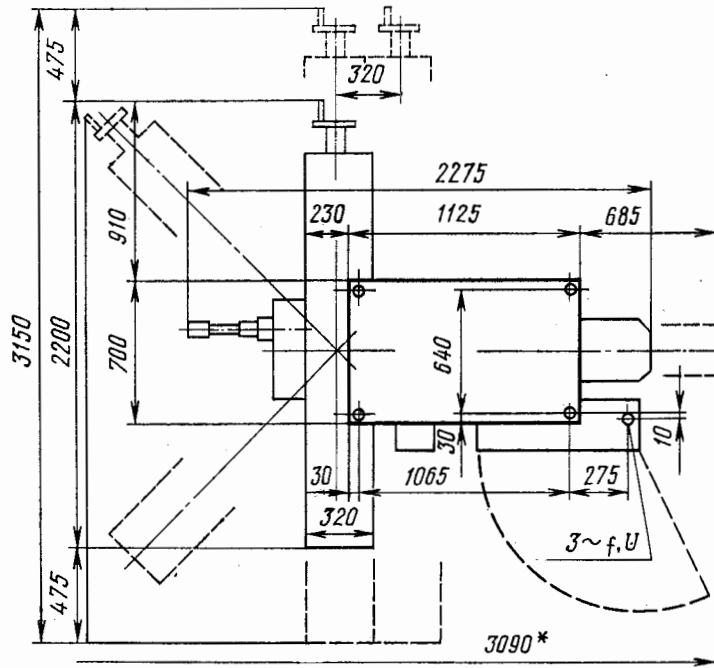
Конец поворотного шпинделя

Мод. 6Д82

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Мод. 6Д82Ш



Мод. 6Д82

* Габаритные размеры станков при сдвинутых назад хоботе или ползуне, а также повернутом столе

ГАБАРИТНЫЙ
ПЛАН
Масштаб 1:100

