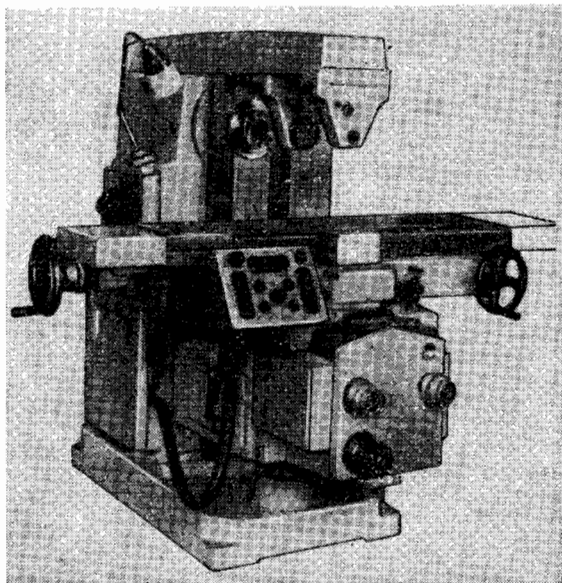


5. Станки фрезерной группы

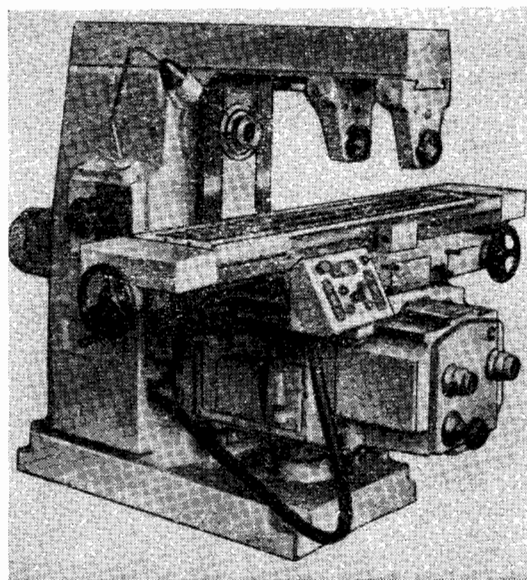
03. Станки универсально-фрезерные

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

Модели 6Т82, 6Т83

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

Мод. 6Т82



Мод. 6Т83

Предназначены для фрезерования всевозможных деталей из различных материалов.

Применяются в условиях единичного и серийного производства.

На станках можно обрабатывать вертикальные и горизонтальные плоскости, пазы, углы, рамки, зубчатые колеса, а также можно фрезеровать разнообразные спирали.

Класс точности станков — Н по ГОСТ 8—82Е.

Станки выполнены на базе основной модели 6Т82Г с максимальной унификацией, имеют одинаковые кинематические схемы и унифицированную конструкцию.

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

Возможность настройки станков на различные полуавтоматические и автоматические циклы позволяет организовать многостаночное обслуживание, успешно использовать станки для выполнения различных работ в поточном производстве.

Станки могут поставляться в страны с умеренным и тропическим климатом.

МОСКВА 1992

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	6Т82	6Т83		6Т82	6Т83
Размеры рабочей поверхности стола, мм:			Перемещение стола на один оборот лимба, мм:		
ширина	320	400	продольное и поперечное	6	
длина	1250	1600	вертикальное	2	
Количество Т-образных пазов	3		Наибольшая масса обрабатываемой детали и приспособления, устанавливаемых на станке, кг	400	630
Ширина Т-образных пазов, мм:			Корректированный уровень звуковой мощности, дБА	97	102
центрального	18Н8		Наибольший допустимый диаметр фрез при черновой обработке, мм	250	250
крайнего	18Н12		Наибольшее усилие резания, допускаемое механизмами подачи при подаче стола, Н:		
Расстояние между Т-образными пазами, мм	63	100	продольной	15000	20000
Наибольшее перемещение стола, мм:			поперечной	12000	
продольное	800	1000	вертикальной	5000	8000
поперечное	320	400	Габарит станка, мм:		
вертикальное	370	360	длина	2280	2579
Конец шпинделя ГОСТ 24644—81, ряд, 4, исполнение 6	50		ширина	1965	2252
Количество частот вращения шпинделя	18		высота	1690	1770
Частота вращения шпинделя, мин⁻¹	31,5—1600		Масса станка с электрооборудованием, кг	3150	3900
Количество подач стола	22				
Подача стола S, мм/мин:			<i>Электрооборудование</i>		
продольные	12,5—1600		Количество электродвигателей на станке	4	
поперечные	12,5—1600		Электродвигатель:		
вертикальные	4,1—530		привода главного движения:		
Пропорциональная замедленная подача, мм/мин	1/2S		тип	АИР132S4	АИР132М4
Скорость быстрого перемещения стола, мм/мин:			мощность, кВт	7,5	11
продольного	4000		частота вращения, мин ⁻¹	1455	1460
поперечного	4000		привода подачи стола:		
вертикального	1330		тип	АИР100S4	
Расстояние от оси, мм:			мощность, кВт	3	
горизонтального шпинделя до рабочей поверхности стола:			частота вращения, мин ⁻¹	1435	
наименьшее	30		привода механизированного зажима инструмента:		
наибольшее	400	390	тип	АИР56В2	
шпинделя до направляющих хобота	155	190	мощность, кВт	0,25	
Поворот стола при сдвинутых до крайнего переднего положения салазок, град	±45		частота вращения, мин ⁻¹	2760	
Цена одного деления шкалы поворота стола, град	1		насоса центробежного:		
Перемещение стола на одно деление лимба (продольное, поперечное и вертикальное), мм	0,05		тип	Х14-22М	
			мощность, кВт	0,12	
			частота вращения, мин ⁻¹	2800	
			Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	10,87	14,37

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Примечание
		6Т82	6Т83	
	Станок в сборе	1	1	

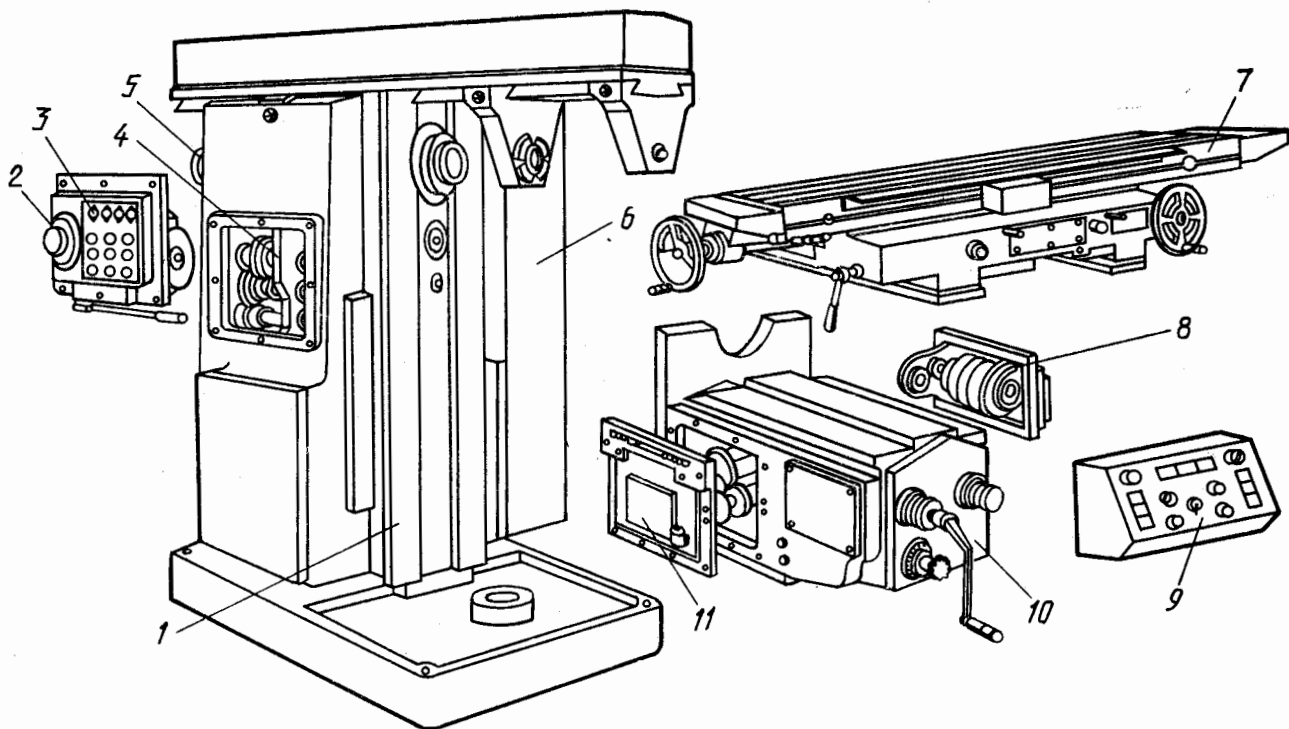
Входят в комплект и стоимость станка

<i>Демонтированные части</i>			
Ограждение	1	1	
Рукоятка	1	1	
Маховик	2	2	
Щиток	1	1	
Поддон	1	1	
Кожух ограждения конца оправки	1	1	
Светильник	2	1	
<i>Инструмент</i>			
Ключ гаечный двусторонний	4	4	
Щипцы ДК177	1	1	
Щипцы ДК178	1	1	
Ключ 45ПИ643	1	1	
Ключ торцовый	1	1	
Стержень 2ПИ643	1	1	
Ключ специальный	1	1	

ГОСТ 2839—80Е
ТУ2.035-1019—85

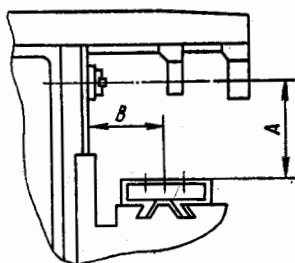
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих	Количество		Примечание
		6Т82	6Т83	
	<i>Принадлежности</i>			
ГОСТ 3643—75Е	Шприц смазочный	1	1	
ГОСТ 13785—68	ШТУ37.372.054—88	1	1	
ГОСТ 15067—75	Шприц 2	1	1	
ГОСТ 15071—75	Оправка 6222-0039	1	1	
ГОСТ 15068—75	Оправка 6225—0148	1	1	
ГОСТ 15072—75	Кольцо	47	48	
	Оправка 6225-0177	2	4	
	Втулка 6010-0224	2	4	
	Захват	2	2	
	Гайка	2	2	
	<i>Запасные части</i>			
	Уплотнитель	6	6	
	Комплект запасных частей к шкафу управления ПС 5929	1	1	
	<i>Документация</i>			
	Руководство по эксплуатации станка			Количество согласно заказу-наряду
	Руководство по эксплуатации электрооборудования			
	Сведения о приемке			
Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату				
	<i>Принадлежности</i>			
ГОСТ 14904—89	Тиски станочные с ручным приводом 7200-0220-01(02)	1	1	
	Головка фрезерная вертикальная накладная ПИ 73005	1	1	
	Головка делительная универсальная УДГ-Д-250 УДГ-Н-160	1	1	
6Р82.74.000	Стол поворотный круглый с редуктором механического привода Ø 400 мм	1	1	
	Головка долбежная ПИ 695	1	1	
6Р82.ОПВ.01	Кожух	1		Для ограждения сменных зубчатых колес УДГ-Д-250
6Р83.ОПВ.1	Кожух		1	
				Для ограждения сменных зубчатых колес УДГ-Н-160
ГОСТ 13785—68	Оправка: 6222-0033 (Ø 22) 6222-0034 (Ø 27) 6222-0035 (Ø 32) 6222-0037 (Ø 40)	1 1 1 1	1 1 1 1	
ГОСТ 13790—68	Втулка переходная 6103-0003 М3 6103-0004 М4 6103-0005 М5	1 1 1	1 1 1	
	Ключ 18 ПИ 643	1	1	
	Ключ 22 ПИ 643	1	1	
	Ключ 30 ПИ 643	1	1	
	Ключ 35 ПИ 643	1	1	
ГОСТ 15068—75	Оправка 6225-0181 (Ø 40)		1	
ГОСТ 15071—75	Кольцо 6030-0848 (В-10) 6030-0850 (В-20) 6030-0851 (В-30) 6030-0852 (В=60)		1 5 4 3	
ГОСТ 15072—75	Втулка 6010-0231 (Ø 71)		1	

СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СТАНКА



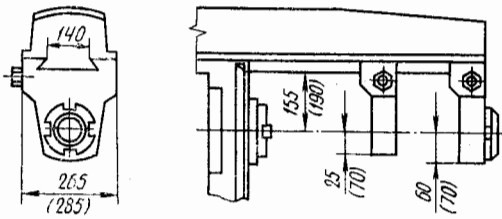
1 — станина 2 — коробка переключения; 3 — пульт боковой; 4 — коробка скоростей; 5 — устройства электро-механического зажима инструмента; 6 — шкаф управления; 7 — стол и салазки; 8 — механизм замедления подачи; 9 — пульт основной; 10 — консоль; 11 — коробка подач

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

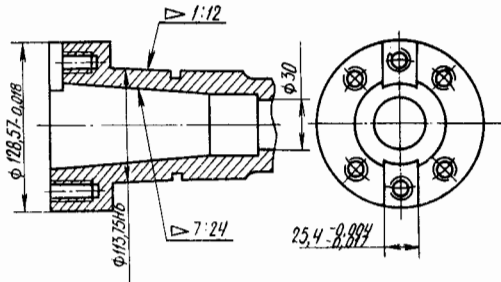


Модель	Размеры, мм	
	А	Б
6Т82	30—400	230—550
6Т83	30—390	260—660

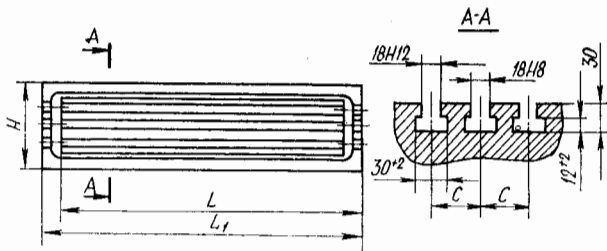
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Хобот и серьга (размеры в скобках для мод. 6Т83)

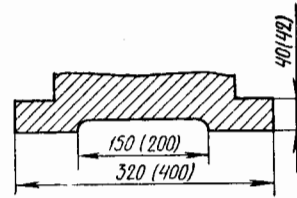


Конец шпинделя



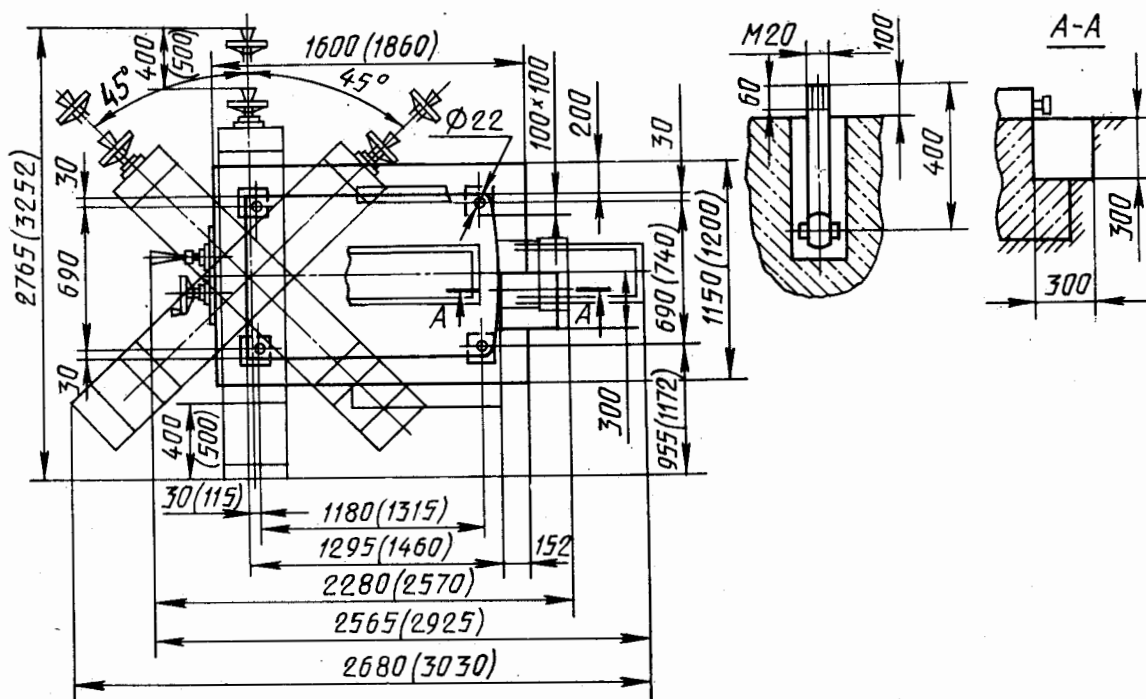
Стол

Модель	Размеры, мм			
	H	L	L ₁	a
6Т82	320	1250	1325	63
6Т83	400	1600	1700	100



Направляющие станины (размеры в скобках для мод. 6Т83)

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Размеры в скобках для мод. 6Т83

Установка станка без специального фундамента разрешается только на бетонированном полу толщиной не менее 300 мм. В остальных случаях для достижения спокойной и точной работы необходимо подготовить бетонный фундамент.

Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта. В фундаменте необходимо предусмотреть колодцы под анкерные болты и приямок для слива охлаждающей жидкости из основания станины.