

АННОТАЦИЯ

В настоящем руководстве описаны устройство и работа горизонтальнофрезерных станков моделей 6Н82 и 6Н82Г, особенности их конструкции, а также изложены указания по регулировке и настройке механизмов. Основные правила по уходу и эксплуатации станков.

Кроме того, в руководстве приведены перечень и чертежи быстроизнашивающихся деталей станков, спецификация применяемых ролико- и шарикоподшипников.

Руководство предназначено в основном для фрезеровщиков, наладчиков, мастеров, цеховых механиков, ремонтных слесарей и электриков, но может быть также использовано технологами и нормировщиками.

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию станков дальнейшие изменения и усовершенствования, не предусмотренные настоящим руководством.

По всем вопросам эксплуатации станков обращаться по адресу:

гор. Горький, Ленинский район,
Горьковский завод фрезерных станков

Составитель:

Б. Н. НЕТЯШИН

ВВЕДЕНИЕ

Консольно-фрезерные станки моделей 6Н82 и 6Н82Г представляют собой оригинальные электрифицированные станки, отличающиеся высокой точностью и жесткостью. Универсальный консольно-фрезерный станок модели 6Н82 отличается от станка модели 6Н82Г только тем, что у первого станка стол может быть повернут вокруг вертикальной оси на 45° в обе стороны; стол второго станка — неповоротный.

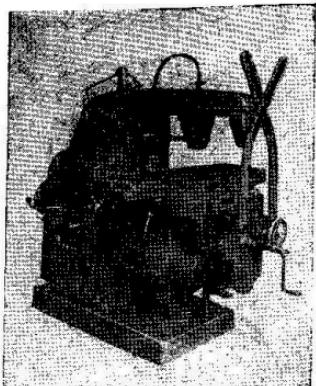
Оба станка предназначены для выполнения различных фрезерных работ в условиях как индивидуального, так и крупносерийного производства; в условиях крупносерийного производства станки могут быть успешно использованы также для выполнения пооперационного характера.

Техническая характеристика и высокая жесткость станков позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструмента. Наиболее эффективное использование станков достигается при обработке деталей методами скоростного фрезерования.

Для сокращения вспомогательных времен и удобства управления в станках предусматриваются:

- а) дублированное управление кнопочно-рукожаточного типа (спереди и с левой стороны станка);
- б) пуск — останов шпинделья и ручное включение быстрых ходов от кнопок;
- в) управление подачами от рукояток, мнемонически указывающих направление движения стола;
- г) изменение скоростей и подач с помощью селективных механизмов, позволяющих получать любую скорость или подачу поворотом лимба без прохождения промежуточных ступеней;

При фрезеровании шестерен, разверток и прочих деталей, требующих периодического поворота детали вокруг своей оси,



Фиг. 2. Горизонтальный консольно-фрезерный станок модели 6Н82Г

применяется делительная головка. При фрезеровании спиралей стол станка 6Н82 поворачивается под углом вокруг своей вертикальной оси.

ОСНОВНЫЕ ПАСПОРТНЫЕ ДАННЫЕ СТАНКОВ

Основные размеры

	Модель 6Н82	Модель 6Н82Г
Расстояние от оси шпиндела до рабочей поверхности стола в мм:		
наименьшее	30	30
наибольшее	350	400
Расстояние от вертикальных направляющих станины до середины стола в мм:		
наименьшее	200—220	200—220
наибольшее	460—480	460—480
Расстояние от оси шпиндела до хобота в мм	155	155

Стол

	1250 × 320	1250 × 320
Рабочая поверхность стола (длина × ширину) в мм		
Наибольший угол поворота стола (при сдвигнутых в крайнее переднее положение салазках) в градусах	± 45	—
Наибольший продольный ход стола в мм	700	700
Наибольший поперечный ход стола (без поддержек) в мм	260	260
Наибольший вертикальный ход стола в мм	320	370
Число Т-образных пазов	3	3
Ширина Т-образных пазов в мм	18	18
Расстояние между Т-образными пазами в мм	70	70

Шпиндель

	ГОСТ 836—47
Конус шпиндела № 3	29
Диаметр отверстия шпиндела в мм	29
Диаметр оправок в мм	32; 50
Диаметр переднего подшипника шпиндела в мм	90
	90

Механика станка

	18	18
Пределы числа оборотов шпиндела в минуту	30—1500	30—1500
Количество подач стола	18	18
Предели продольных подач стола в м/м.мин	23,5—1180	23,5—1180
Пределы поперечных подач стола в м.м/мин	23,5—1180	23,5—1180
Пределы вертикальных подач стола в м.м/мин	8—390	8—390
Скорость быстрого продольного и поперечного перемещений стола в м/м.мин	2300	2300
Скорость быстрого вертикального перемещения стола в м.м/мин	770	770

Привод, габарит и вес

	Электродвигатели трехфазного тока главного движения:	
мощность в квт	7	7
число оборотов в минуту	1440	1440
подач:		
мощность в квт	1,7	1,7
число оборотов в минуту	1420	1420
габарит станка (длина×ширина×высота) в мм	2100×1740× ×1615	2100×1740× ×1615
вес станка в кг	около 2850	около 2750

Примечания:

1. После установки станка на фундаменте необходимо (соответствия с приведенными в конце руководства указаниями) снять защитное антикоррозийное покрытие с обработанных поверхностей, залить маслом и смазать станок, проверить подключение фаз электросети к станку, проверить работу всех его рукавов, обкатать его включением и только после этого проверить паспортные данные.

За поломки, связанные с неправильностью подключения станков к сети, а также поломки, возникшие из-за небрежности установки, завод ответственности не несет.