Наименование параметров	Данные станков			
	6Т80Ш	6Т80Г	6Т80	6Т10
Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности стола, мм:				
наименьшее	15_{-5}	–	–	45_{-5}
наибольшее	400^{+15}	–	–	400^{+10}
Расстояние от оси вертикального шпинделя до направляющих станины, мм				300 ± 2
Концы шпинделей по ГОСТ 24644-81 (рис. 5)		40		
Угол поворота шпиндельной головки, град:				
в продольной плоскости стола	±45	–	–	±45
в поперечной плоскости стола (к станине)	30	–	–	–
в поперечной плоскости стола (от станины)	45	–	–	–
Направляющие станины (рис. 6)				
Ход гильзы шпиндельной головки, мм	70^{+2}	–	–	60^{+2}
Количество частот вращения шпинделя:				
горизонтального			12	–
вертикального	12	–	–	12
Пределы частоты вращения горизонтального шпинделя, $мин^{-1}$			50-2240	
Пределы частоты вращения вертикального шпинделя, $мин^{-1}$	56--2500	–	–	50--2240
Количество подач стола			18	
Пределы подач стола, мм/мин:				
продольных и поперечных			20-1000	
вертикальных			10-500	
Скорость быстрого перемещения стола, м/мин:				
продольного и поперечного			3,35	
вертикального			1,7	
Цена делений лимбов перемещения стола, мм:				
продольного и поперечного			0,05	
вертикального			0,02	
Цена делений лимба перемещения гильзы вертикального шпинделя, мм	0,05	–	–	0,05
Класс точности станков по ГОСТ 8-77	П		Н	
Габаритные размеры станка, мм:				
длина		1600±5		1505±5
ширина			1875±5	
высота	2080±5	1528±5	1528±5	1808±5
Масса станка (с электрооборудованием), кг, не более	1430	1300	1315	1340

Механика движения горизонтального шпинделя станков 6Т80Ш, 6Т80Г и 6Т80

Номер ступени	Частота вращения шпинделя, $мин^{-1}$	Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, Н.м	Мощность на шпинделе, кВт	Наиболее слабое звено
1	50	154,9	0,81	
2	71	154,9	1,15	
3	100	154,9	1,62	
4	140	154,9	2,27	
5	200	111,7	2,34	Колесо
6	280	80,4	2,35	зубчатое
7	400	56,8	2,38	поз. 3
8	560	46,1	2,70	рис. 18; 19
9	800	27,4	2,30	
10	1120	18,6	2,18	
11	1600	12,7	2,14	
12	2240	8,8	2,06	

СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ 6Т80Ш, 6Т80Г, 6Т80 и 6Т10

Руководство по эксплуатации
6Т80Ш.00.000 РЭ

СОДЕРЖАНИЕ

Введение 3
I. Общие сведения о станках 4
2. Основные технические данные и характеристики 4
3. Комплект поставки 7
4. Указания мер безопасности I0
5. Состав станков II
6. Устройство, работа станков и их составных частей I3
7. Электрооборудование 29
8. Система смазки 29
9. Система охлаждения 33
I0. Установка станка 34
II. Порядок работы 36
I2. Возможные неисправности и методы их устранения 38
I3. Особенности разборки и сборки станка при ремонте 39
I4. Свидетельство о приемке 40
I5. Сведения о консервации и упаковке 50
I6. Указания по эксплуатации 5C
I7. Лист регистрации изменений ..... 5.

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надежность и улучшающей условия эксплуатации, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем издании.

ВВЕДЕНИЕ

В данном руководстве приведены сведения по эксплуатации консольных фрезерных станков общего назначения моделей 6Т80Ш, 6Т80Г, 6Т80 и 6Т10 (рис. 1...3).

Установка станка и работа на нем должны выполняться в полном соответствии с данным руководством, что обеспечит безотказную работу и сохранение первоначальной точности станка.

К работе на станке должны допускаться фрезеровщики, хорошо изучившие данное руководство и прошедшие соответствующий инструктаж по технике безопасности.

ВНИМАНИЕ. На всех травмоопасных местах станка установлены предупредительные таблички и соответствующие блокировки.

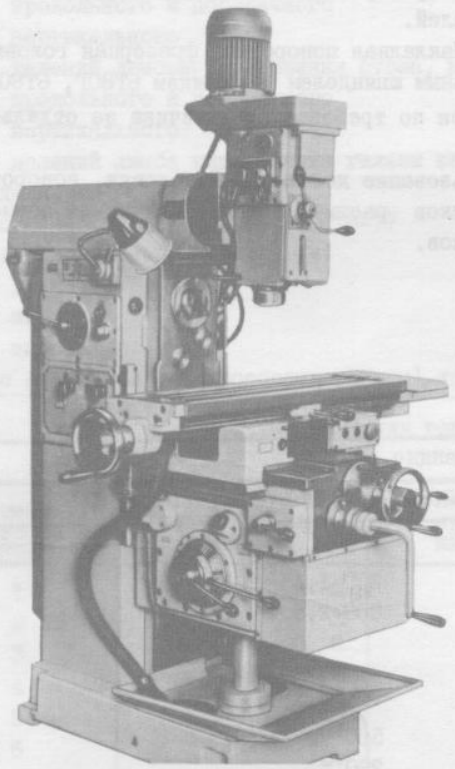


Рис. 1. Станок горизонтально-фрезерный консольный с вертикальным поворотным шпинделем 6Т80Ш



Рис. 2. Станок горизонтально-фрезерный консольный с поворотным столом (универсальный) 6Т80

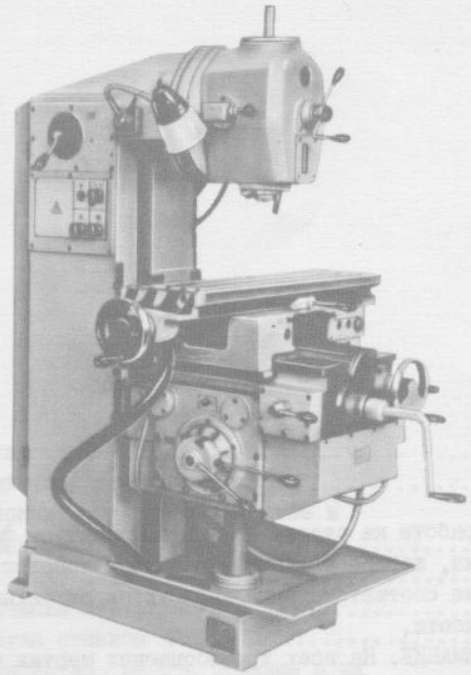


Рис. 3. Станок вертикально-фрезерный консольный 6Т10

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКАХ

I.I. Горизонтально-фрезерный консольный станок с вертикальным поворотным шпинделем модели 6Т80Ш, горизонтально-фрезерный консольный станок модели 6Т80Г, горизонтально-фрезерный консольный станок с поворотным столом (универсальный) модели 6Т80 и вертикально-фрезерный консольный станок модели 6Т10 предназначены для выполнения разнообразных фрезерных работ в условиях индивидуального и серийного производства.

На станках удобно фрезеровать плоскости, торцы, скосы, пазы на небольших деталях разнообразной конфигурации из стали, чугуна, цветных металлов и пластмасс.

Технические характеристики станков позволяют полностью использовать возможности инструмента из быстрорежущей стали, а также оснащенного пластинками из твердого сплава.

Станки выпускаются в исполнениях:
для стран с умеренным климатом – У;
для стран с тропическим климатом – Т;
для электросети трехфазного переменного тока напряжением от 220 до 500 В, частотой 50 или 60 Гц и напряжением электросети местного освещения 24 или 36 В.

Исполнение станка оговаривается потребителем при заказе.

I.2. На универсально-фрезерном станке с поворотным столом 6Т80 при помощи универсальной делительной головки можно фрезеровать спиральные канавки на цилиндрических деталях, а также производить различные фрезерные работы, связанные с поворотом стола в горизонтальной плоскости на заданный угол.

I.3. Поворотная шпиндельная головка с выдвижной пинолью на станках 6Т80Ш и 6Т10 позволяет производить фрезерование наклонных поверхностей деталей.

I.4. Накладная поворотная фрезерная головка с вертикальным шпинделем к станкам 6Т80Г, 6Т80 поставляется по требованию Заказчика за отдельную плату.

Использование делительной головки, поворотного стола и тисков расширяет технологические возможности станков.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	Данные станков			
	6Т80Ш	6Т80Г	6Т80	6Т10
Размеры рабочей поверхности, мм:				
ширина	$200_{-1,45}$			
длина	$800_{-2,5}$			
Число Т-образных пазов	3			
Размеры Т-образных пазов, мм (рис. 4)				
Наибольшее перемещение стола, мм:				
продольное	500^{+5}			
поперечное	220^{+5}			
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности стола, мм:				
наименьшее	0		0	–
наибольшее	400^{+5}		360^{+15}	–