

Номер подшипника или обозначение по ГОСТ	Класс точности	Размер, мм	Количество		Номер на рис. 35
			6P82Ш	6P83Ш	
943/40	Н	40 × 50 × 38	1	2	50
Ролик игольчатый ГОСТ 6870—54	—	3 × 24	50	50	48

### 3. ПАСПОРТ СТАНКА

#### 3.1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Инвентарный номер \_\_\_\_\_ Цех \_\_\_\_\_

Завод \_\_\_\_\_ Дата пуска станка в эксплуатацию \_\_\_\_\_

#### 3.2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.2.1. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА (ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ СОГЛАСНО ГОСТ 165—65). КЛАСС ТОЧНОСТИ П, ГОСТ 8—71.

Наименование параметров	Модели	
	6P82Ш	6P83Ш
СТОЛ. Размеры рабочей поверхности (длина × ширина), мм . . . . .	1250 × 320	1600 × 400
Число Т-образных пазов . . . . .	3	3
Размеры Т-образных пазов, мм . . . . .	рис. 36	рис. 36
Наибольшие перемещения стола, мм:		
продольное механическое . . . . .	800	1000
продольное вручную . . . . .	800	1000
поперечное механическое . . . . .	240	300
поперечное вручную . . . . .	250	320
вертикальное механическое . . . . .	410	410
вертикальное вручную . . . . .	420	420
Наименьшее и наибольшее расстояния от оси шпинделя до рабочей поверхности стола, мм . . . . .	30—450*	30—450*
Расстояние от оси шпинделя до хобота, мм . . . . .	155	190
Расстояние от торца шпинделя поворотной головки до стола, мм . . . . .	35—535	70—570
Расстояние от оси шпинделя поворотной головки до направляющих станины, мм . . . . .	260—820	250—900
Перемещение стола на одно деление лимба (продольное, поперечное, вертикальное), мм . . . . .	0,05	0,05
Перемещение стола на один оборот лимба, мм:		
продольное и поперечное . . . . .	6	6
вертикальное . . . . .	2	2
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг . . . . .	250	300
ШПИНДЕЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ. Перемещение пиноли шпинделя, мм:		
на один оборот лимба . . . . .	6	6
на одно деление лимба . . . . .	0,1	0,1
Наибольшее перемещение пиноли шпинделя, мм . . . . .	80	80
Поворот головки в поперечной плоскости стола, град:		
к станине . . . . .	45	45
от станины . . . . .	90	90
Поворот головки в продольной плоскости стола, град . . . . .	360	360
Поворот накладной головки, град . . . . .	360	360
Поворот головок на одно деление шкалы, град . . . . .	1	1

\* Обеспечивается при ручном перемещении и снятом нижнем ограничительном кулачке.

Наименование параметров	Модели	
	6P82Ш	6P83Ш
ШПИНДЕЛИ. Эскиз конца шпинделей:		
горизонтального:		
система . . . . .	рис. 37, 38	рис. 37, 38
размер . . . . .	ГОСТ 836—62	ГОСТ 836—62
поворотной и накладной головок:	№ 3	№ 3
система . . . . .	ГОСТ 836—62	ГОСТ 836—62
размер . . . . .	№ 4	№ 4
НАПРАВЛЯЮЩИЕ СТАНИНЫ. Эскиз . . . . .	рис. 39	рис. 39
ХОБОТ И СЕРЬГИ. Эскиз . . . . .	см. рис. 7	см. рис. 7
МЕХАНИКА СТАНКА. Механика главного движения . . . . .	табл. 8 см. рис. 4, 5	табл. 8 см. рис. 4, 5
Механика подач . . . . .	табл. 9 см. рис. 6	табл. 9 см. рис. 6
Выключающие упоры подачи (продольной, поперечной, вертикальной) . . . . .	есть	есть
Блокировка ручной и механической подачи (продольной, поперечной, вертикальной) . . . . .	есть	есть
Блокировка раздельного включения подачи . . . . .	есть	есть
Автоматическая прерывная подача:		
продольная . . . . .	есть	есть
поперечная и вертикальная . . . . .	нет	нет
Торможение шпинделя . . . . .	есть	есть
Предохранение от перегрузки (муфта) . . . . .	есть	есть
ПРИВОД, ГАБАРИТ И МАССА. Электродвигатель привода главного движения:		
тип . . . . .	A02-51-4-C2	A02-52-4-C2
мощность, квт . . . . .	7,5	10,0
число оборотов в минуту . . . . .	1460	1460
Электродвигатель привода подач:		
тип . . . . .	A02-31-4-C2	A02-32-4-C2
мощность . . . . .	2,2	3,0
число оборотов в минуту . . . . .	1430	1430
Электродвигатель привода шпинделя поворотной головки:		
тип . . . . .	A02-31-4-C2	A02-32-4-C2
мощность, квт . . . . .	2,2	3,0
число оборотов в минуту . . . . .	1430	1430
Электронасос подачи охлаждающей жидкости:		
тип . . . . .	ПА-22	ПА-22
мощность, квт . . . . .	0,125	0,125
число оборотов в минуту . . . . .	2800	2800
производительность, л/мин . . . . .	22	22
Габарит станка (длина × ширина × высота), мм . . . . .	2470 × 1950 × 1950	2680 × 2260 × 2040
Масса станка, т . . . . .	3,3	4,5

**Примечания:** 1. Полную величину указанных в паспорте ходов можно использовать только при отсутствии деталей и устройств, ограничивающих перемещение стола, салазок или консоли; например:

при использовании поворотного круглого стола с приводом, а также делительной головки с гитарой продольный ход сокращается;

при установке в шпинделе оправки с фрезой и серьги на хоботе сокращается вертикальный ход;

при установке обрабатываемой детали или приспособления, свисающих между столом и зеркалом станины, сокращается поперечный ход салазок;

вертикальные перемещения при крайнем заднем положении салазок ограничиваются сухарями шпинделя в случае расположения их по вертикали или при вращении шпинделя. При этом необходимо установить ограничительные упоры с учетом отключения подачи в пределах ограничения перемещения стола, салазок или консоли.

Во всех случаях использования полных паспортных ходов с механической подачей необходимо проверить возможность работы на холостом ходу и при обработке внимательно наблюдать за работой станка.

2. В связи с наличием перебегов перемещаемых узлов по инерции фактическая величина поперечного механического хода уменьшена на величину 10—15 мм, в соответствии с чем присверлены ограничительные кулачки.

3. Приведенные габаритные размеры станков характеризуют „упаковочные“ или наибольшие их размеры при условии установки перемещающихся узлов в среднее положение.

4. Для станков с частотой тока 60 гц число оборотов электродвигателей равно:  
главного движения — 1750  
привода подач — 1730  
насоса охлаждения — 3360