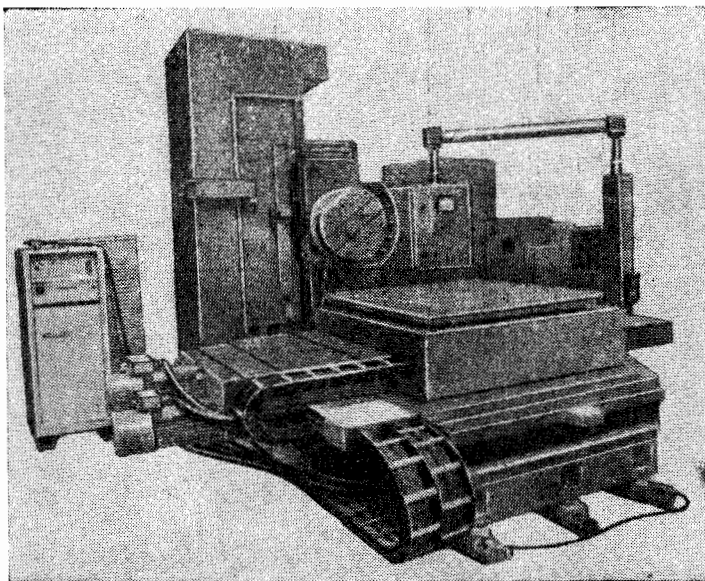


## 2. Станки сверлильно-расточной группы

## 03. Станки горизонтально-расточные

ЛЕНИНГРАДСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ  
им. Я. М. СВЕРДЛОВА

**СТАНОК СПЕЦИАЛЬНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ С ЧПУ**  
**Модель ЛР434Ф4**



Предназначен для высокопроизводительной обработки крупных корпусных деталей задвижек и арматуры для тепловой и атомной энергетики.

На станке можно производить растачивание отверстий в деталях типа задвижек и арматуры, об-

работку корпусных поверхностей, подрезку торцов, обточку наружных поверхностей и фасок под сварку.

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

Шероховатость обработанной поверхности по ГОСТ 2789—73.

На станине станка установлена стойка, по направляющим которой вертикально перемещается шпиндельная бабка. Привод перемещения шпиндельной бабки расположен на стойке.

Стол состоит из продольных и поперечных сани, на которых устанавливается поворотная часть стола. Продольные сани перемещаются по станине, поперечные — по продольным саниам.

Со стороны обрабатываемого изделия на шпиндельной бабке устанавливается съемная планшайба с радиально перемещающимся ползуном.

При снятой планшайбе станок должен выполнять разнообразные расточные, фрезерные и сверлильные работы, включая контурное фрезерование и нарезание резьбы метчиками.

Станок разработан на базе серийного горизонтально-расточного станка мод. 2А622Ф4-1, исп. 07 и является его модификацией.

*Разработчик — Ленинградское особое конструкторское бюро станкостроения.*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшее продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм	450
Наибольшее перемещение радиального суппорта, мм	200
Мощность привода главного движения, кВт	20
Точность обработки, мкм;	
постоянство диаметра в поперечном сечении	16
постоянство диаметра в продольном сечении на длине 200 мм	20
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	5000
Наибольший допустимый крутящий момент на выдвижном шпинделе, Н·м (кгс·м)	1765(180)
Скорость быстрых установочных перемещений, мм/мин:	
стола (вдоль и поперек)	9000
шпиндельной бабки	9000
выдвижного шпинделя	3000
Подача, мм/мин:	
стола	1—5000
шпиндельной бабки	1—5000
выдвижного шпинделя	1—2500
Октавные уровни звуковой мощности Lp:	
октавные частоты, Гц	63 125 250 500 1000 2000 4000 8000
уровни звуковой мощности, дБ	110 110 110 107 104 102 100 98
Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более	109
Уровень звука, дБА, не более	84
Ремонтная сложность:	
механической части R <sub>м</sub>	55
электрической части R <sub>э</sub>	75
Габарит станка, мм	6335×4140×3980
Масса станка, кг	21450±5%

### Электророборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, Гц	50±0,1
напряжение, В	380±19
Тип автомата на вводе	3712Б
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	160

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
ЛР434Ф4.000.000	Станок в сборе	1		2А622.800.103	Ключ к болту фундаментному	1	
	<b>Изделия, входящие в комплект и стоимость станка</b>			ОСТ 2 Р79-1—78	Опора клиновая регулируемая 130	16	
	Комплект поставки 2А622Ф4-1-07.000.000	1			Башмак 3 Р79-5С	6	
	ПС2 (за исключением запасных частей, принадлежностей и инструмента, поставляемых за отдельную плату, а также тестовых перфолент:				Прибор для размерной настройки режущего инструмента вне станка БВ2015	1	
	2А622Ф4-1.060.111				Тестовые перфоленты	1	компл.
	.128				<i>Запасные части</i>		
	060.129)			434Ф4.801.103; 105	Колесо зубчатое	4	
	<i>Принадлежности</i>			434Ф4.801.104; 106	Рейка	4	
434Ф4.801.000	Планшайба съемная	1			<i>Документация</i>		
802.000	Подвеска планшайбы	1			Руководство по эксплуатации станка	2	
А71334.000	Насосная станция	1	} В комплекте		Техническая документация, поступающая с комплектующими изделиями	1	
2А622МФ2.801 Сп	Устройство для охлаждения инструмента	1					

### Условия транспортирования и хранения

Выбор транспортной упаковки и условий транспортирования осуществляется в соответствии с ГОСТ 7599—82 и ОСТ Н92-1—81.

При поставке станка на Крайний Север и труднодоступные районы, а также при смешанном со-

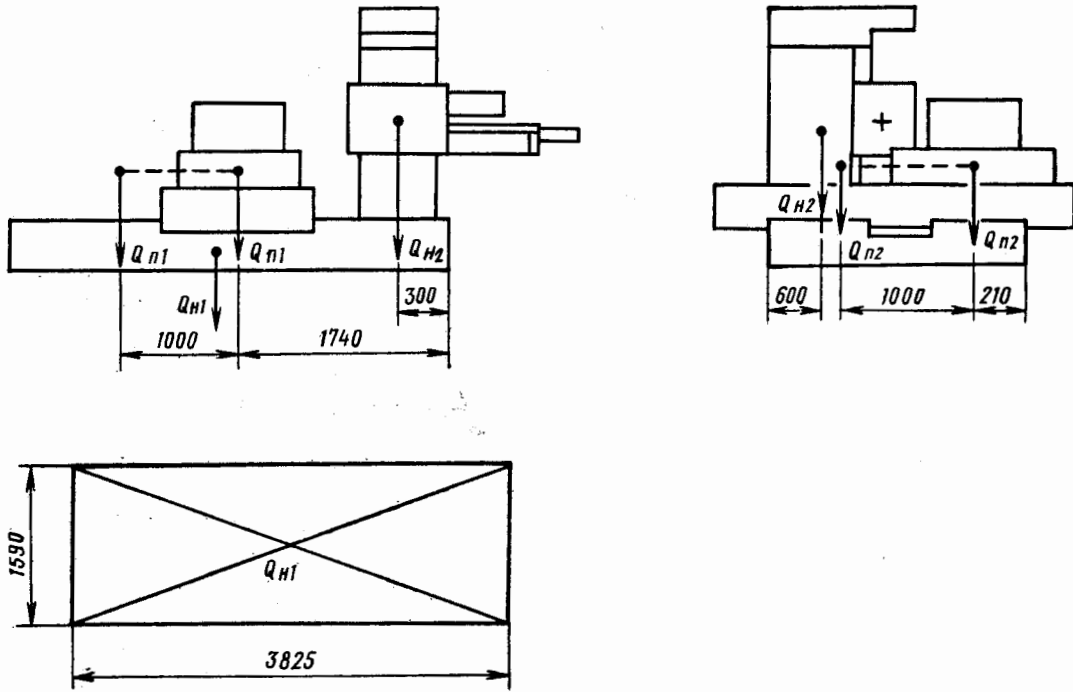
общении и использовании морских перевозок упаковка должна соответствовать требованиям ГОСТ 15946—73.

При поставках станка на экспорт упаковка должна соответствовать требованиям ГОСТ 24634—81.

Условия хранения по ГОСТ 15150—69.

Безопасность труда на станке обеспечивается соответствием его требованиям ГОСТ 12.2.009—80,

СХЕМА НАГРУЗОК, ДЕЙСТВУЮЩИХ НА ФУНДАМЕНТ



Масса неподвижных частей, кг:

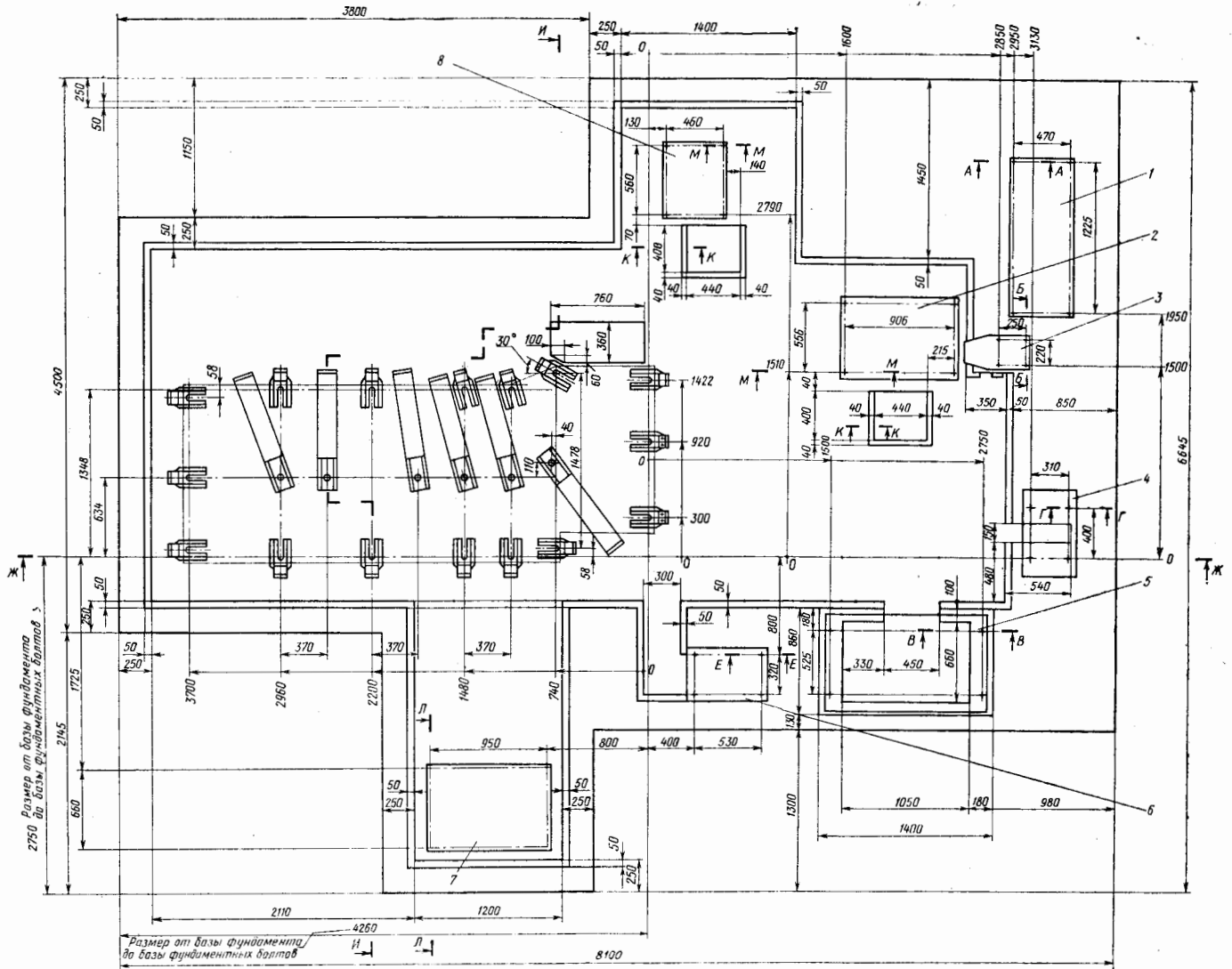
станины  $Q_{н1} = 4200$ ;  
стойки со шпиндельной бабкой  $Q_{н2} = 7200$ .

Масса подвижных частей, кг:

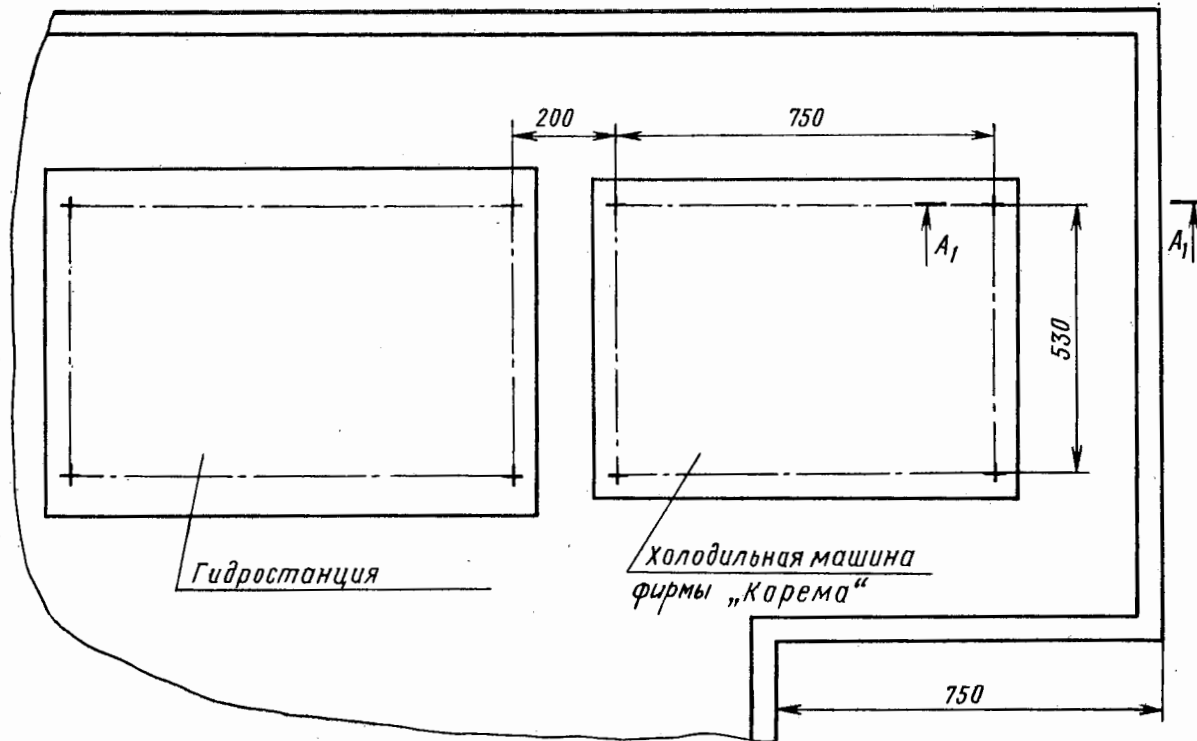
нижние и верхние сани, стол с изделием  $Q_{п1} = 8300$ ;  
верхние сани, стол с изделием  $Q_{п2} = 5200$ .

Масса обрабатываемого изделия, устанавливаемого на столе,  $Q_{изд.} = 4000$  кг.

# ФУНДАМЕНТ

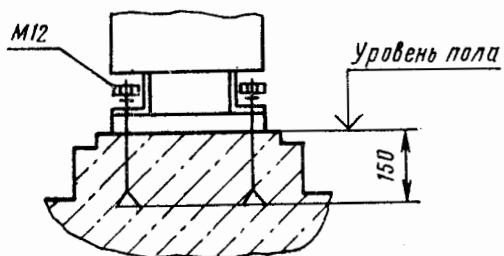


а — для холодильной машины ХМСОЖ-4; 1 — холодильная машина ХМСОЖ-4 2 — гидростанция; 3 — насосный агрегат; 4 — трансформатор; 5 — электрошкаф; 6 — УЧПУ 2С42-65; 7 — пульт; 8 — насосная станция охлаждения инструмента

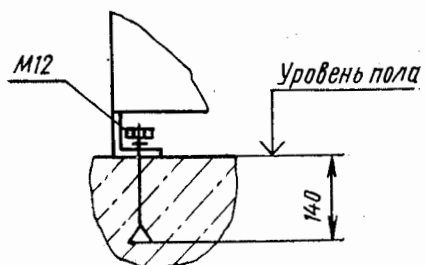


б — для холодильной машины фирмы Согета (остальное см. на рис. а)

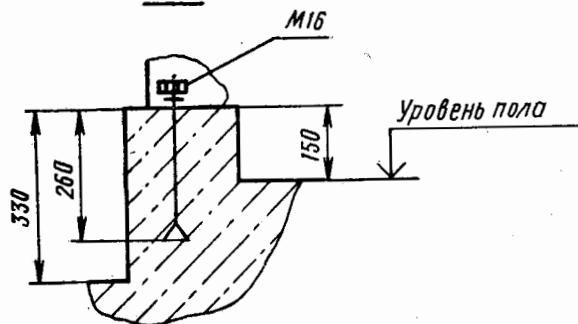
Б-Б повернуто



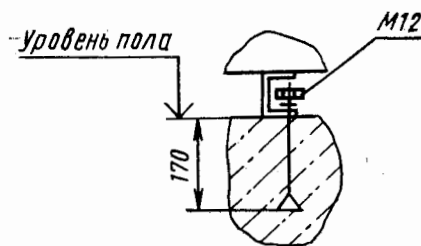
А-А



В-В

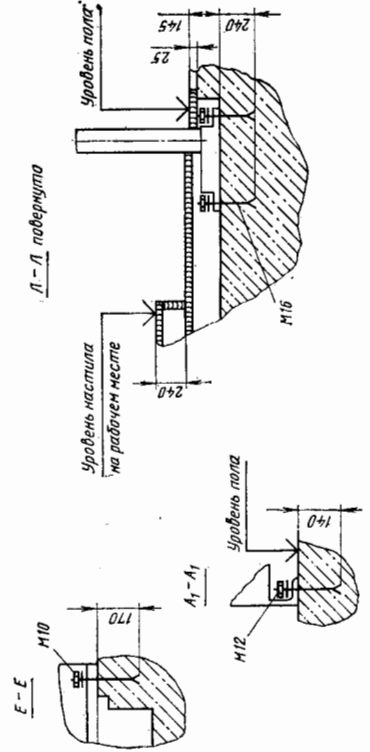
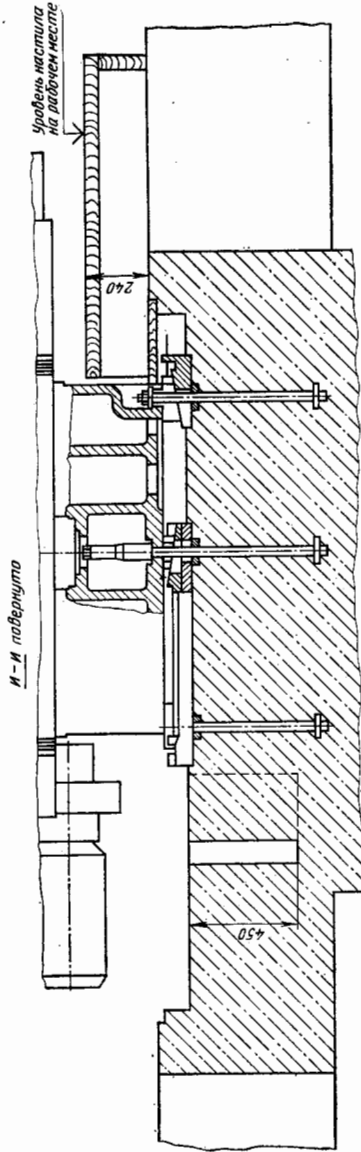
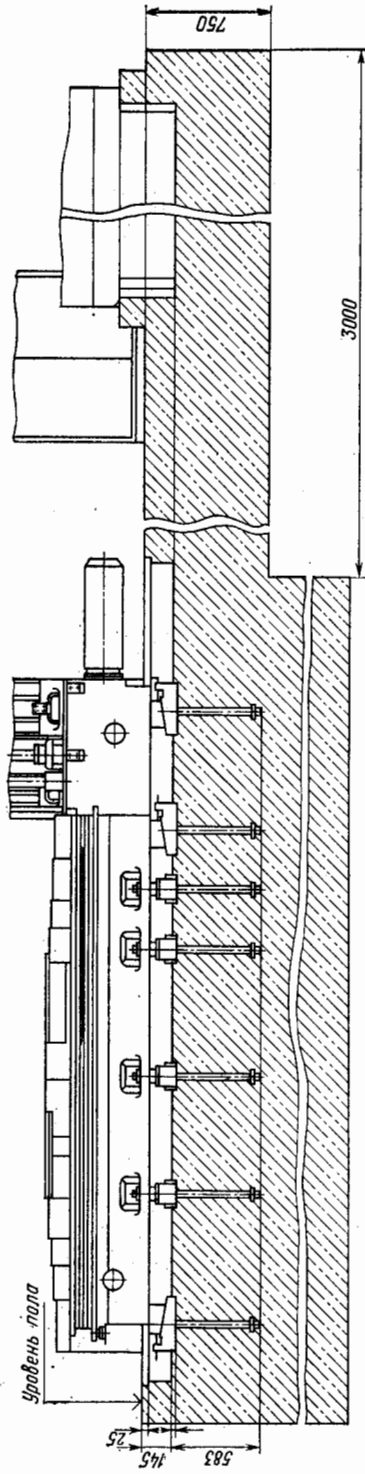


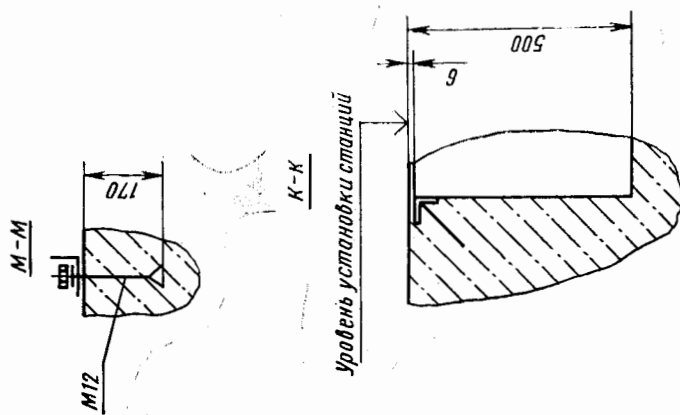
Г-Г



ФУНДАМЕНТ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Ж-Ж





Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта. При хорошем, плотном грунте (за исключением скального) глубина фундамента должна быть не менее 1,5 м. При наличии слабых прослоек следует увеличить высоту фундамента и принять специальные меры (укрепление грунта сваями, расширение подошвы фундамента, уплотнение грунта и т. д.).

# ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

