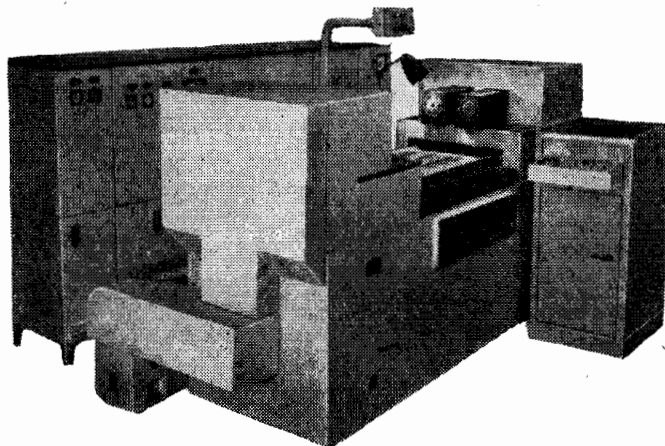


2. Станки сверлильно-расточной группы

03. Станки горизонтально-расточные

ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМУНАРАС»

**ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ С ПОДВИЖНЫМ СТОЛОМ****Модель 2706А**

Станок является базовой моделью специального полуавтомата, на котором при соответствующем оснащении выполняются тонкое растачивание и обтачивание точных цилиндрических и конических поверхностей вращения, подрезание торцов в условиях массового и крупносерийного производства.

На полуавтомате осуществляется обработка средних по размеру деталей.

Класс точности полуавтомата А.

Привод перемещения стола электромеханический, обеспечивающий стабильный ход стола (без скачков).

Направляющие стола выполнены с гидроразгрузкой, что уменьшает удельное давление в направляющих, а также улучшает плавность перемещения и точность позиционирования стола.

В качестве опор шпинделя расточных головок применены гидростатические подшипники, которые обеспечивают высокую точность растачиваемых отверстий, не снижающуюся в процессе эксплуатации.

Для уменьшения тепловых деформаций в гидро-

системе, обслуживающей расточные головки, встроено устройство для охлаждения и стабилизации температуры масла.

Уровень автоматизации позволяет оператору обслуживать несколько полуавтоматов. На полуавтомате применяется цикловое программное управление с использованием унифицированного электрошкафа и контактных датчиков. Автоматический цикл набирается на штекерном поле коммутатора соответствующей расстановкой штепселей. В зависимости от сложности цикла полуавтомат комплектуется электрошкафом, содержащим 20 и 40 счетов. Схема индикации состоит из индикатора скорости типа М-325 и тахометрического индикатора ТИ-1А.

На полуавтомате предусмотрена электропроводка со штепсельными разъемами для выносного оборудования.

Ввод питающего электрокабеля осуществляется с левого бока электрошкафа программного управления через угольник с фланцами типа Э94-52 (координаты 325×135).

МОСКВА 1977

Объединение «Ижмаш»

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина × длина), мм . . . . .	320×500			
Ход стола, мм . . . . .	450			
Число подач стола . . . . .	36			
Масса обрабатываемой детали совместно с приспособлением, кг . . . . .	Не более 300			
Частота вращения шпинделя, об/мин . . . . .	Типоразмер головок			
	I	II	III	IV
	6000	4000	2500	1500
Наибольший условный диаметр растачиваемого отверстия, мм . . . . .	32	63	125	250
Точность цилиндрической внутренней поверхности стандартного образца, мкм:				
постоянство диаметра в продольном сечении . . . . .	2,0	2,5	3,0	4,0
круглость . . . . .	1,2	1,6	2,0	2,5
шероховатость . . . . .	Не более 0,63			

### Привод, габарит и масса полуавтомата

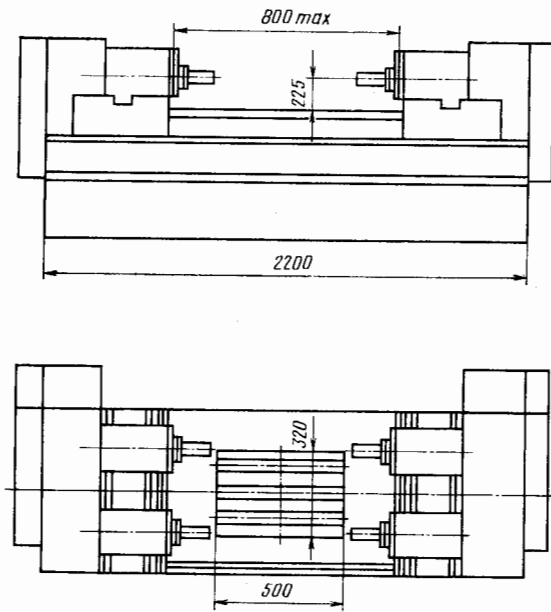
Питающая электросеть:				
род тока . . . . .	Переменный трехфазный			
частота, гц . . . . .	50			
напряжение, в . . . . .	380/220			
Тип автомата на вводе . . . . .	АК-63-3МГ			
Номинальный ток расцепителей вводного автомата (при напряжении 380 в), а . . . . .	25			

Электродвигатели:		
главного привода . . . . .	Выбирается по наладке	
подачи стола (в комплекте с тиристорным регулируемым преобразователем типа ПТЗР-6/110-22/3000):		
тип . . . . .	ПБСТ-22-С1 (постоянного тока)	
мощность, кВт . . . . .	1	
частота вращения, об/мин . . . . .	3000	
Производительность насосов, л/мин:		
гидростанции расточных головок . . . . .	5/12	
гидростанции направляющих . . . . .	3	
охлаждения инструмента . . . . .	22	
Емкость бака, л:		
гидростанции расточных головок . . . . .	180	
гидростанции направляющих . . . . .	70	
охлаждения инструмента . . . . .	48	
Габарит полуавтомата (длина × ширина × высота), мм:		
без приставного оборудования . . . . .	2700×1450×1700	
с рекомендуемым расположением приставного оборудования . . . . .	3600×3600×1700	
Масса полуавтомата, кг:		
без выносного оборудования (ориентировочно) . . . . .	4000	
с выносным оборудованием (ориентировочно) . . . . .	6000	

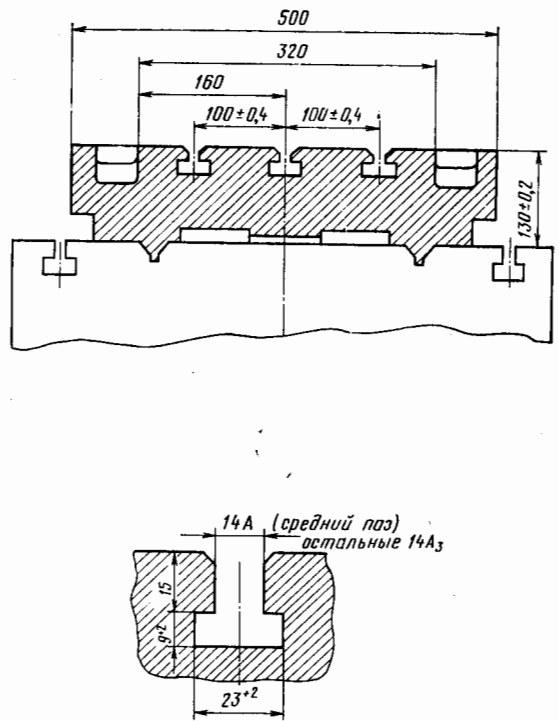
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2706А	Полуавтомат в сборе	1		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	2	S=7×8; 10×12
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата</b>							
	Холодильная установка (для стабилизации температуры масла в гидробаке)	1		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	S=5; 10
	Гидростанция расточных головок	1		ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный с открытым зевом односторонний	2	S=24; 30
	Гидростанция направляющих	1		ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	4	S=38—42 (2); 65—70 (2)
	Шкафопульт (устройство программного управления штекерное)	1		ГОСТ 6394—73	Ключ рожковый	1	E=38
	Электрошкаф	1			Отвертка	1	A=175×0,7
	Электрошкаф тиристорного блока	1			Штепсель	По наладке	
	Электродвигатель привода стола с тумбой крепления	1			Руководство по эксплуатации инструмента	1	компл.
	Электродвигатель привода расточных головок с тумбой крепления	2		<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
ОВ-31	Виброизолирующие опоры	3			Агрегат охлаждения инструмента	1	
	Ключ специальный	1	S=12				
	Ключ торцовый	1	S=12				
	Ключ для электрошкафа	4					

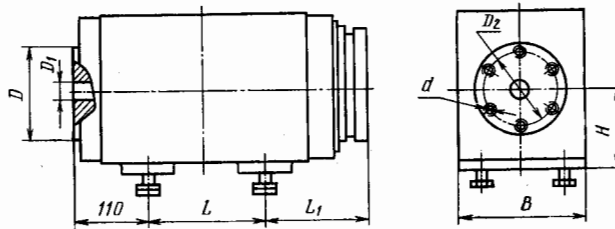
### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



### ПОСАДОЧНЫЕ БАЗЫ

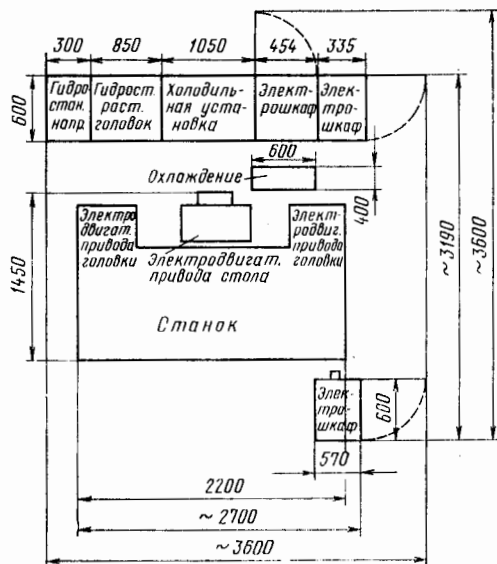


### КОЛИЧЕСТВО И ТИП УСТАНОВЛЕННЫХ ГОЛОВКИ

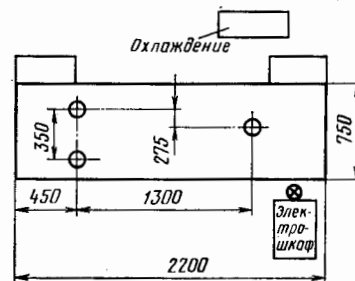
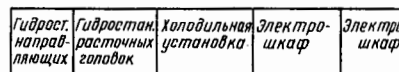
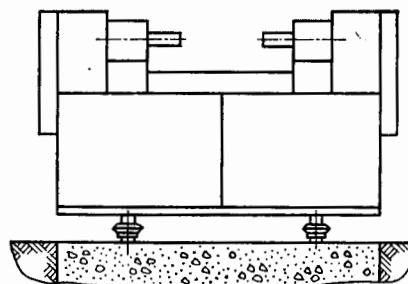


Обозначение головки	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d	B	H	L	L <sub>1</sub>	Количество
APC-14	120	16A <sub>1</sub>	90	M10	140	100	170	90	2
APC-24	140	16A <sub>1</sub>	110	M10	150	100	170	90	2
APC-34	170	25A <sub>1</sub>	130	M12	180	140	250	100	1
APC-44	200	25A <sub>1</sub>	160	M12	200	140	250	100	1

### УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



### ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



### ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

