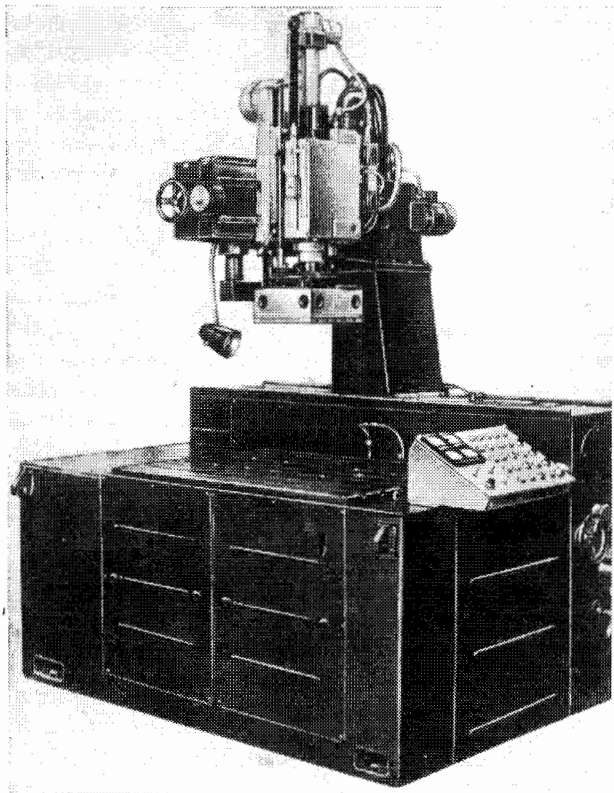


9. Станки электрофизические,  
электрохимические и разные01. Станки электроэрозионные  
и электроискровые

ТРОИЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

## СТАНОК ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЙ КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЙ

### Модель 4Е724



Станок предназначен для обработки сквозных, глухих отверстий и полостей сложной конфигурации в деталях из токопроводящих материалов и сплавов, труднообрабатываемых обычными механическими способами.

Обработка ведется по методу копирования электродом-инструментом в среде жидкого диэлектрика.

Станок может быть использован в автомобильной, тракторной, машиностроительной промышленности.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Год серийного выпуска станка — 1976.

Категория качества — первая.

Проектная организация — Московское особое конструкторское бюро средств автоматизации, контроля и электроэрозионного оборудования (ОКБСА).

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ  
МОСКВА 1981

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размер стола, мм	800×1120	электронасоса наполнения ванны рабочей жидкостью:	
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	2500	тип	11А-180
Наибольший рабочий ход шпинделя, мм	200	производительность, л/мин	180
Наибольший установочный ход головки, мм	300	частота вращения, об/мин	2800
Координатные перемещения головки относительно стола при опущенной ванне, мм:		мощность, кВт	0,6
поперечное	500	Низкочастотный генератор импульсов:	
продольное	800	тип	ТГ-250-0,15М
Точность отсчета координатных перемещений, мм	0,01	частота импульсов, кГц	0,15
Номинальная площадь обработки, мм <sup>2</sup>	50 000	номинальный ток, А	250
Наибольшая масса электрода, кг	75	потребляемая мощность, кВт	18
Наибольшая производительность (по стали 45, на два контура), мм <sup>3</sup> /мин	700 —15%	габарит, мм	1000×600×1550
Рабочая жидкость	Смесь 1:1 (масло индустриальное И-12А, ГОСТ 20799—75 и керосин КО-30, ГОСТ 4753—68)	масса, кг	600
Объем бака для рабочей жидкости, л	1200	Высокочастотный генератор импульсов:	
<b>Привод, габарит и масса станка</b>		тип	ШГИ-63-44/2
Питающая электросеть:		фиксированные частоты, кГц	1; 3; 8; 22; 44
род тока	Переменный трехфазный	количество контуров	2
частота, Гц	50	максимальный ток (на один контур), А	63
напряжение, В	380	наибольшая потребляемая мощность (на два контура) кВт	12
Электродвигатели:		габарит на один контур, мм	1100×600×1800
привода перемещения траверсы:		масса шкафа, кг:	
частота вращения, об/мин	1350	первого контура	500
мощность, кВт	0,6	второго контура	460
привода перемещения головки:		Установочная мощность станка, кВт	56,6
частота вращения, об/мин	1400	Станция гидропривода:	
мощность, кВт	0,25	тип	СВ1А-40-Н-1,1-10
вертикального установочного перемещения головки:		производительность, л/мин	10
частота вращения, об/мин	1400	номинальное давление, кгс/см <sup>2</sup>	50
мощность, кВт	0,25	габарит, мм	674×710×760
		масса, кг	120
		Габарит станка, кг:	
		без выносного оборудования	2160×1690×3030
		с выносным оборудованием	4310×3600×3030
		Масса станка, кг:	
		без выносного оборудования	4290
		с выносным оборудованием	8300

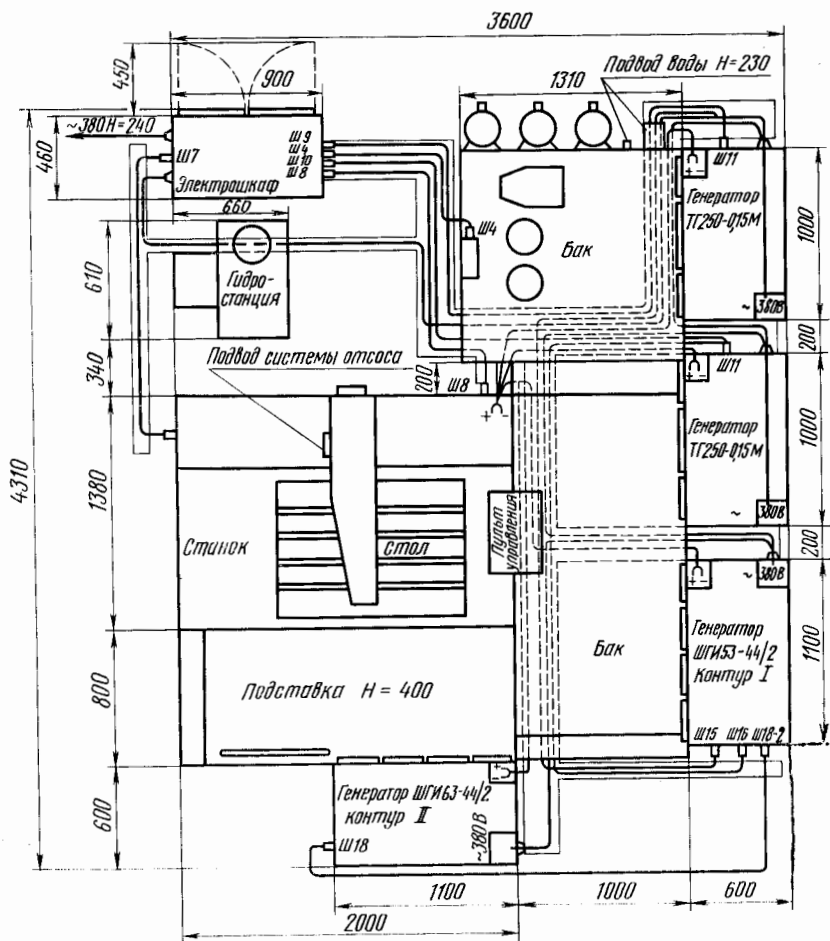
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
4Е724.00.000	Станок в сборе	1			Запасные части к генератору ШГИ63-44/2 (поставляются с генератором)	1 компл.	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
4Е724.81.000	Бак	1			Запасные части к гидростанции СВ1А-40-Н-1,1-10 (поставляются с гидростанцией)	1 компл.	
4Е724.83.000	Подставка	1					
4Е724.92.000	Электрошкаф	1					
ТГ-250-0,15М	Генератор	2		ГОСТ 6940—74	Лампа коммутаторная КМ24-90	10	
ШГИ63-44/2	»	1		ТУ16-535-937—74	Лампа накаливания электрическая МО24-25	5	
СВ1А-40-Н-1,1-10	Гидростанция	1			Элемент фильтрующий РЕГОТМАС	18	
<i>Запасные части</i>							
4Е723.31.111	Манжета	2					
	Запасные части к генератору ТГ250-0,15М (поставляются с генератором)	2 компл.					

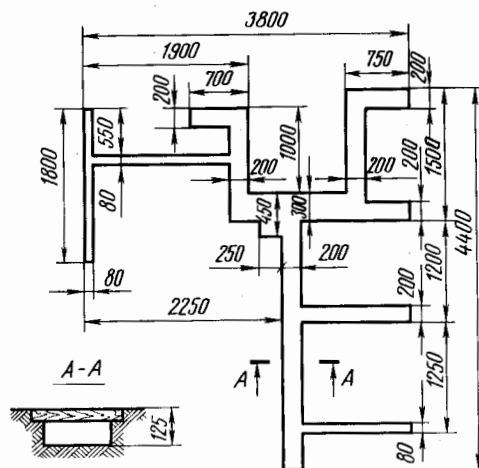
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<i>Инструмент</i>							
ГОСТ 2839—71	Ключ	3		ГОСТ 14730—69	Сухарь 7004-2046	4	
ГОСТ 11737—74	Ключ	3		ГОСТ 3643—75	Шприц 2	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка	2		ГОСТ 16528—70	Плита магнитная 7208-0010	1	
	Ключ к замкам электрошкафов СТП 206—73	1		<i>Документация</i>			
<i>Принадлежности</i>							
4E724.00.330	Приставка двухконтурная	1			Руководство по эксплуатации станка	1	
4E723.00.330	Головка орбитальная	1			Техническая документация к генератору ТГ-250-0,15М	2	
4E723.00.480	Переходник для технологической оснастки	1			Техническая документация к генератору ШГИ-63-44/2	1	
4E723.00.500	Рукоятка слива рабочей жидкости	1			Техническая документация к гидростанции СВ1А-40-Н-1,1-10	1	
ГОСТ 13152—67	Болт	12					
ГОСТ 5927—70	Гайка	10	M8.6.05 (4); M16.6.05 (6)				
ГОСТ 11371—68	Шайба	10	8.05.05 (4); 16.05.05 (6)				
ГОСТ 11765—66	Шпилька	4	M16×120 <sup>20</sup> / <sub>38</sub>	ТУ2.053-375—71	Виброопоры с опорным болтом ОВ-31	4	
ГОСТ 12940—67	Прихват 7011-0160	1	66.05				

Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

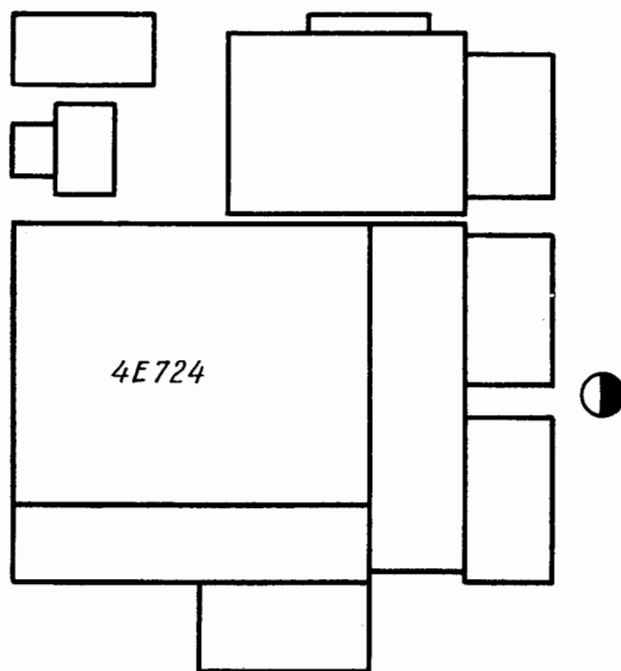


Расположение желобов для прокладки жгутов.



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50



© НИИмаш, 1981

Подписано в печать 13.08.81 Т-20727 Печ. л. 0,5 Уч. изд. л. 0,39 Тираж 6850 экз. Изд. № 403-1(28) Зак. № 1719 Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка