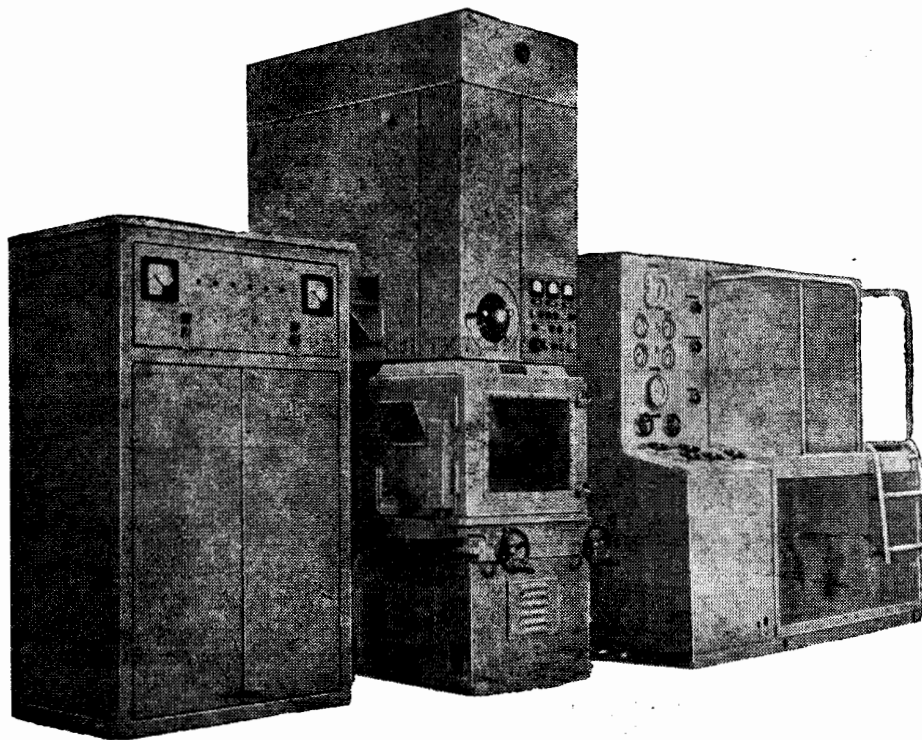


9. Станки электрофизические,  
электрохимические и разные

01. Станки электроэрозионные и электроискровые

ТРОИЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД  
**ЛЕКТРОХИМИЧЕСКИЙ КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЙ  
 СТАНОК**  
**Модель 4422**



Станок предназначен для обработки фасонных отверстий (сквозных и глухих) и наружного контура в деталях повышенной твердости из высоколегированных, закаленных, жаропрочных сталей, магнитных и других специальных сплавов, а также деталей сложной конфигурации и малой жесткости из обыкновенных конструкционных и инструментальных сталей.

Точность обработки 0,05—0,2 мм. Шерохова-

тость обработанной поверхности в зависимости от материала и режима обработки  $\nabla 5$ — $\nabla 7$ .

Кинематическая схема станка обеспечивает координатное перемещение стола и переключение скоростей перемещения электрода-инструмента.

Станок снабжен индивидуальной вентиляцией для присоединения станка к специальной вытяжной вентиляции. Присоединение станка к общей производственной вентиляции не допускается.

МОСКВА 1975

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

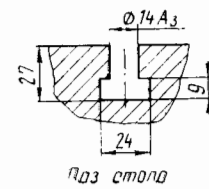
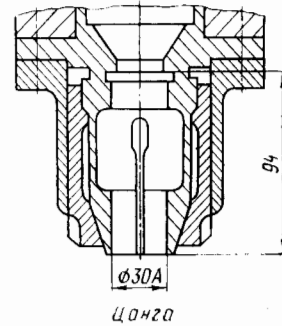
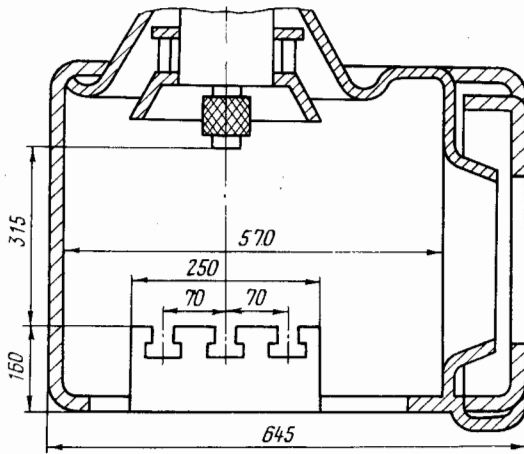
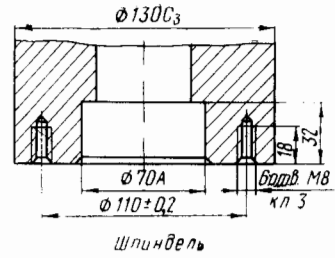
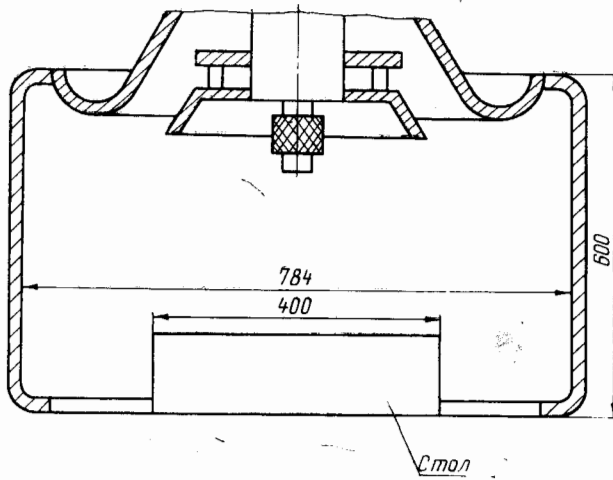
Размеры рабочей поверхности стола (длина×ширина), мм	250×400	вентилятора:	
Наибольшие размеры обрабатываемой детали (длина×ширина×высота), мм	250×300×160	тип	ЛО2-21-4
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	100	мощность, кВт	1,1
Наибольшее расстояние между поверхностью стола и торцом цанги, мм	315	частота вращения, об/мин	2900
Наибольший ход электрода-инструмента, мм	200	насоса смазки:	
Перемещение стола, мм:		тип	ПЛ-072
продольное	260	мощность, кВт	0,18
поперечное	190	частота вращения, об/мин	1300
Скорость подачи электрода-инструмента, мм/мин	0,3—12	центрифуги:	
Наибольшая производительность станка, мм <sup>3</sup> /мин	6000	тип	ВАО-41-2
		мощность, кВт	5,5
		частота вращения, об/мин	2900
		Привод электрода-инструмента:	
		тип	ПТЗР-6/220-22/2200
		мощность, кВт	0,85
		Источник технологического тока:	
		тип	ВАК 3200-24
		род тока	Постоянный,
			плавно регулируемый по величине от собственного выпрямительного агрегата
			ВАК 3200-24
			2,5ЦВ-0,8М
		Тип насоса подачи электролита	
		Производительность насоса подачи электролита (при максимальном давлении) 6 кгс/см <sup>2</sup> , л/мин	67
		Емкость бака для электролита, л	1000
		Габарит станка с приставным оборудованием (длина×ширина), мм	6090×3000
		Масса станка с приставным оборудованием, кг	10000
<b>Привод, габарит и масса станка</b>			
Питающая электросеть:			
род тока	Переменный трехфазный		
частота, гц	50		
напряжение, в	380		
Электродвигатели:			
насоса подачи электролита:			
тип	А2-61-2		
мощность, кВт	17		
частота вращения, об/мин	2900		
насоса перекачки электролита:			
тип	П-180		
мощность, кВт	0,6		
частота вращения, об/мин	2800		

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
4422	Станок в сборе			ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	А175—0,7
	<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>			2,5ЦВ 0,8М	Насос центробежно-вихревой	1	
	Гидропульт	1			Руководство по эксплуатации станка	1	
	Бак	1			Руководство по эксплуатации выпрямительного агрегата ВАК 3200-24	1	
	Фильтр	1			Руководство по эксплуатации привода ПТЗР-6/220-22/2200	1	
	Испаритель	1			Руководство по эксплуатации насоса	1	
	Накопительный бак	1			Руководство по эксплуатации центрифуги	1	
	Теплообменник	1			Инструкция по эксплуатации ротаметра РЭ-6,3	1	
	Электрошкаф	1					
ВАК 3200—24	Выпрямительный агрегат	1					
НОГШ-200-3Н	Центрифуга	1					
Д73-72	Ключ для электрошкафа	1					
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек	1	S=78×85				

РАБОЧЕЕ ПРОСТРАНСТВО КАМЕРЫ

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

