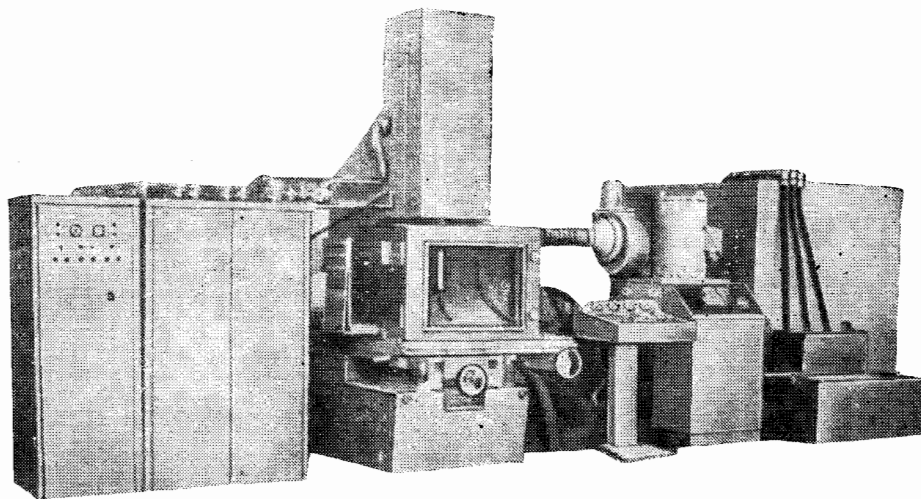


9. Станки электрофизические, электрохимические и разные

01. Станки электроэрозионные и электроискровые

ТРОИЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
**УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЙ
 ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИЙ СТАНОК**
 Модель 4423



Станок предназначен для обработки полостей, фасонных отверстий (сквозных и глухих) в деталях из труднообрабатываемых материалов: жаропрочных, твердых, магнитных и других специальных сплавов, закаленных и высоколегированных сталей, а также для обработки деталей из обычных конструкционных и инструментальных сталей в тех случаях, когда применение обычной механической обработки встречает трудности вследствие сложной формы поверхности, малой жесткости обрабатываемых деталей, затруднительного доступа к местам обработки. К таким деталям относятся штампы, литейные формы, пресс-формы, тонкостенные детали из жаропрочных сплавов и т. д. Достижимая точность 0,08—0,25, чистота обработки $\nabla 5$ — $\nabla 9$ в зависимости от материала и режима обработки.

Кинематической схемой станка обеспечивается: установочное перемещение детали продольное и поперечное (вручную);

загрузка и выгрузка детали (вручную);

управление индикатором визуального контроля;

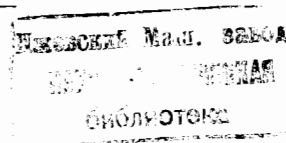
отсчет величины вертикальных перемещений катода-инструмента;

настройка вертикального перемещения на заданную глубину.

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

МОСКВА 1973

— 1 —



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Максимальная площадь обработки, $см^2$	300
Размеры рабочей поверхности стола (длина \times ширина), $мм$	630 \times 400
Максимальные размеры обрабатываемой детали (длина \times ширина \times высота), $мм$	480 \times 350 \times 300
Наибольший ход катододержателя, $мм$	250
Перемещение рабочего стола, $мм$:	
продольное	250
поперечное	380
Максимальная производительность при максимальной площади обработки, $мм^3/мин$	13 500
Подача, $мм/мин$	0,3—10
Объем емкости для электролита, $л$	4000
Производительность насоса подачи электролита ЭПЖН-3 при режиме работы, $л^3/час$:	
параллельном	50
последовательном	25
Максимальное давление электролита, $кгс/см^2$	16

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, $гц$	50
напряжение, $в$	380
Тип автомата на вводе	А-3114
Наибольший ток расцепителей вводного аппарата, $а$	100

Электродвигатели:

привода гидронасоса:	
тип	АО2-31-4
мощность, $квт$	2,2
скорость, $об/мин$	1430
привода помпы:	
тип	П-180
мощность, $квт$	0,6
скорость, $об/мин$	2800
привода вентилятора:	
тип	АО2-32-2
мощность, $квт$	4
скорость, $об/мин$	2860
привода насоса ЭПЖН-3:	
тип	АМШ81-2
мощность, $квт$	35
скорость, $об/мин$	2885

Источник технологического тока:

тип	ВАК 6300/24
количество фаз	3
выпрямленное напряжение, $в$	24
выпрямленный ток, $а$	6300

Габарит станка (длина \times ширина \times высота), $мм$:

с приставным оборудованием	7530 \times 4000 \times 3020
без приставного оборудования	1852 \times 1562 \times 3020

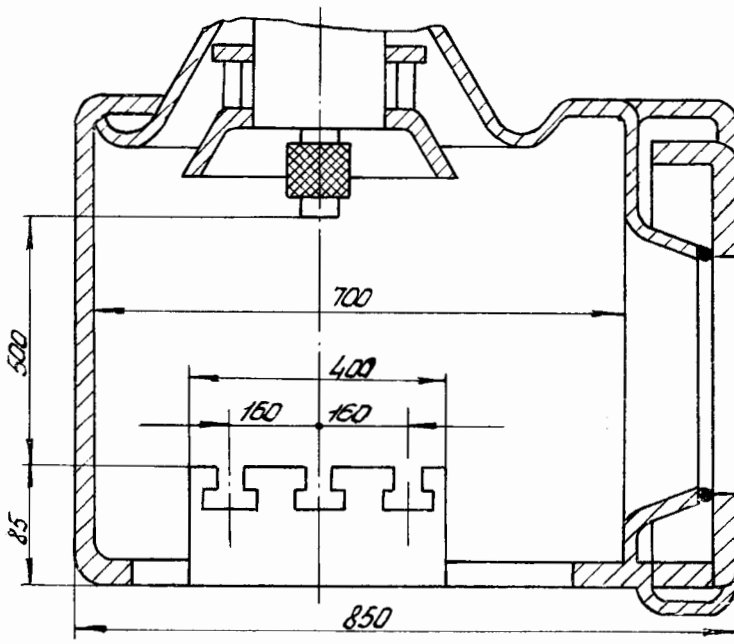
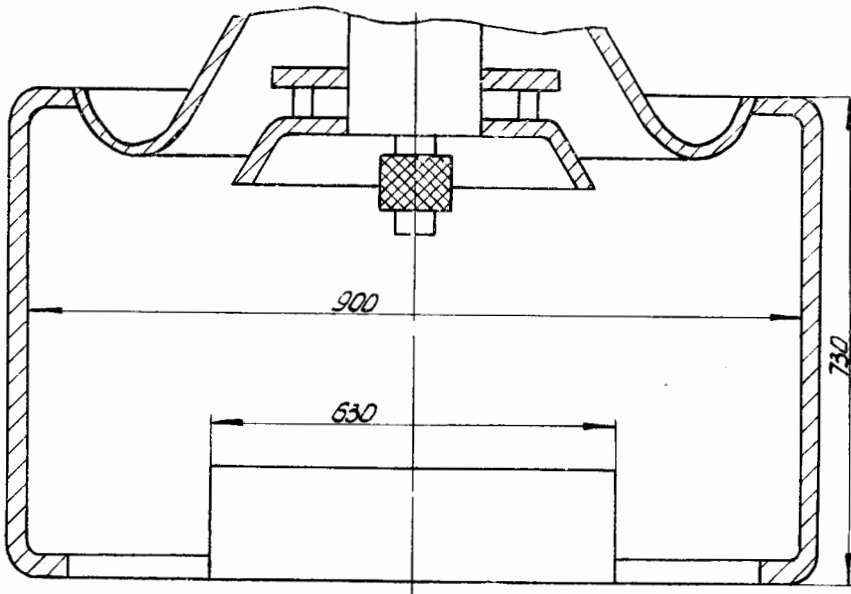
Масса станка, $кг$:

с приставным оборудованием	11000
без приставного оборудования	4000

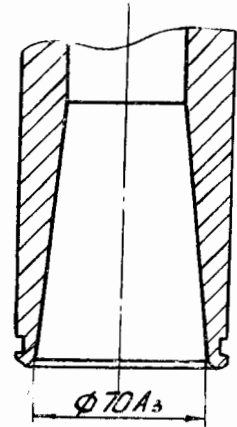
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	Источник питания (с комплектом шин)	1		ТУ2-035-97—69	Отвертка слесарная	1	A300 \times 1,5
	Тележка	1		<i>Запасные детали</i>			
	Помпа	3		ПВД-40	Плавкая вставка к предохранителю ПРС-63-П	2	40а
	Насосная установка (с насосом ЭПЖН-3)	1		ПВД-10	Плавкая вставка к предохранителю ПРС-20-П	2	10а
	Бак для электролита	1		ПВД-6	Плавкая вставка к предохранителю ПРС-6-П	2	6а
	Фильтр для очистки электролита	1		ПВД-2	Плавкая вставка к предохранителю ПРС-6-П	2	2а
	Испаритель углекислоты	1		ГОСТ 6825—68	Лампа люминисцентная ЛБ-15	2	127 в; 15 вт
	Холодильник	1		ГОСТ 2204—69	Лампа накаливания электрическая миниатюрная	1	6,3 в; 0,22 а
	Электрошкаф (с комплектом проводов)	1		Д7Ж	Диод германиевый сплавной	20	$I_{выпр} = 300 ма$ $U_{обр} = 400 в$
	Пульт управления	1		Д226Б	Диод германиевый сплавной	2	$U_{обр} = 400 в$ $I_{выпр} = 300 ма$ $I_{обр} = 100 ма$
	Гидростанция	1		Д242	Диод германиевый сплавной	2	$U_{обр} = 100 в$ $I_{выпр} = 5 а$
	<i>Принадлежности</i>			ГОСТ 6940—69	Лампа коммутаторная КМ24-90	3	24 в
	Шпилька	12		<i>Техническая документация</i>			
	Сухарь	4			Руководство к станку	1	
	Основа	4			Руководство по электрооборудованию	1	
	Планка	4			Руководство к источнику питания	1	
	Винт	12					
	Шайба	8					
	Гайка	8					
	Ключ	1					
	<i>Инструмент</i>						
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	7	S=4; 6; 7; 8; 12; 14; 17;				
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	5	S=8 \times 10; 12 \times 14; 17 \times 19; 22 \times 24; 27 \times 30				

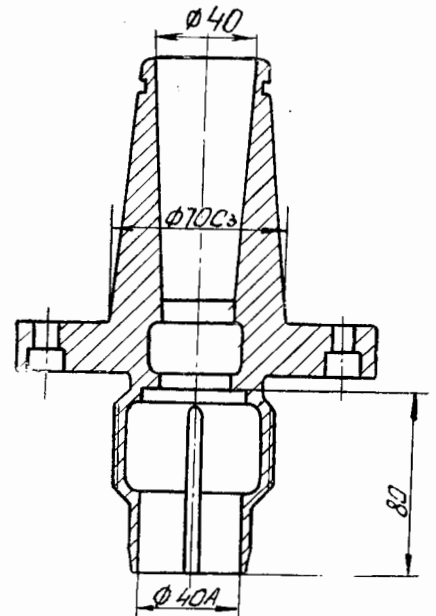
РАБОЧЕЕ ПРОСТРАНСТВО КАМЕРЫ



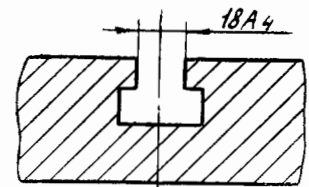
УСТАНОВОЧНЫЕ
И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель

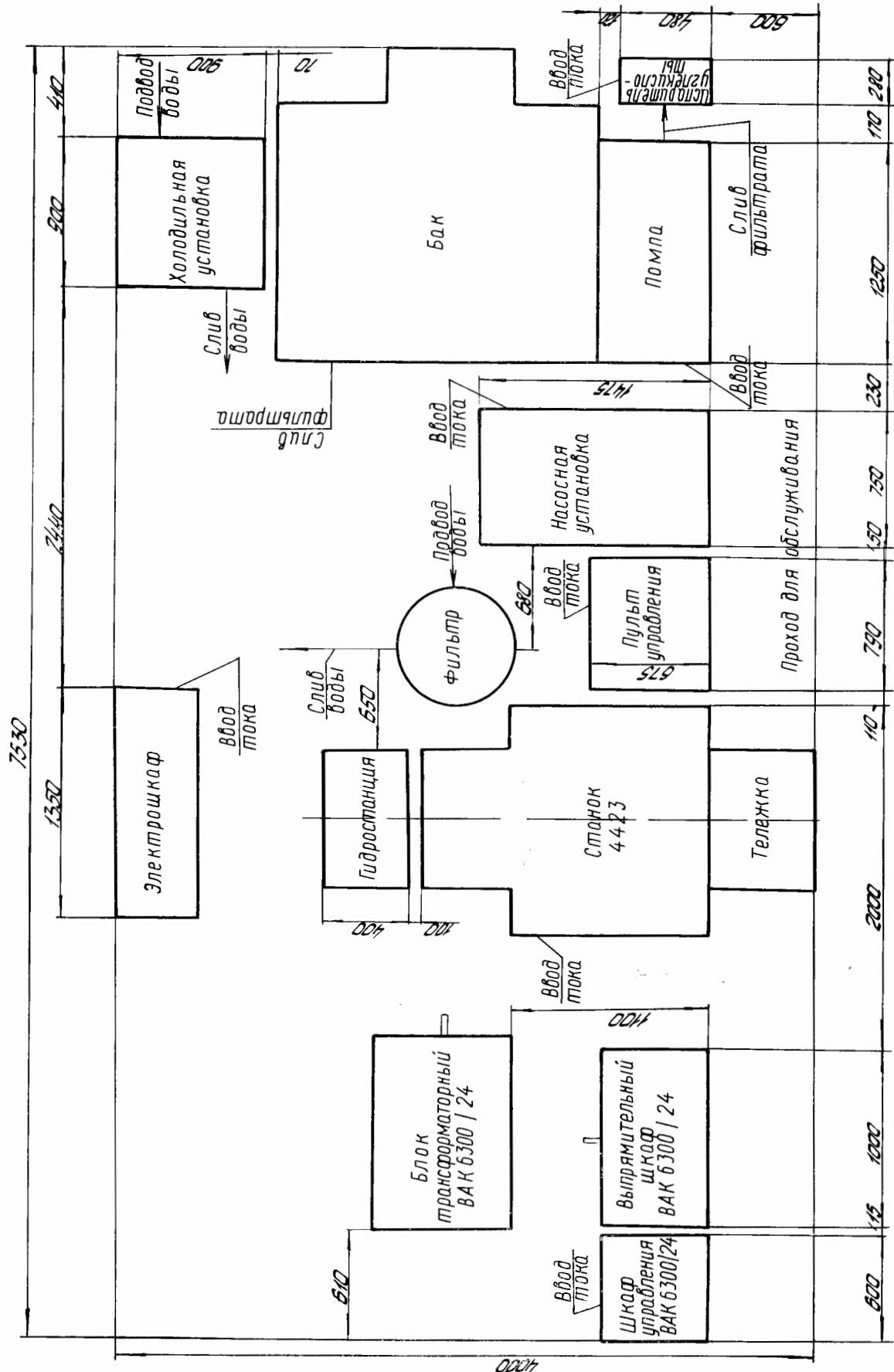


Цанга



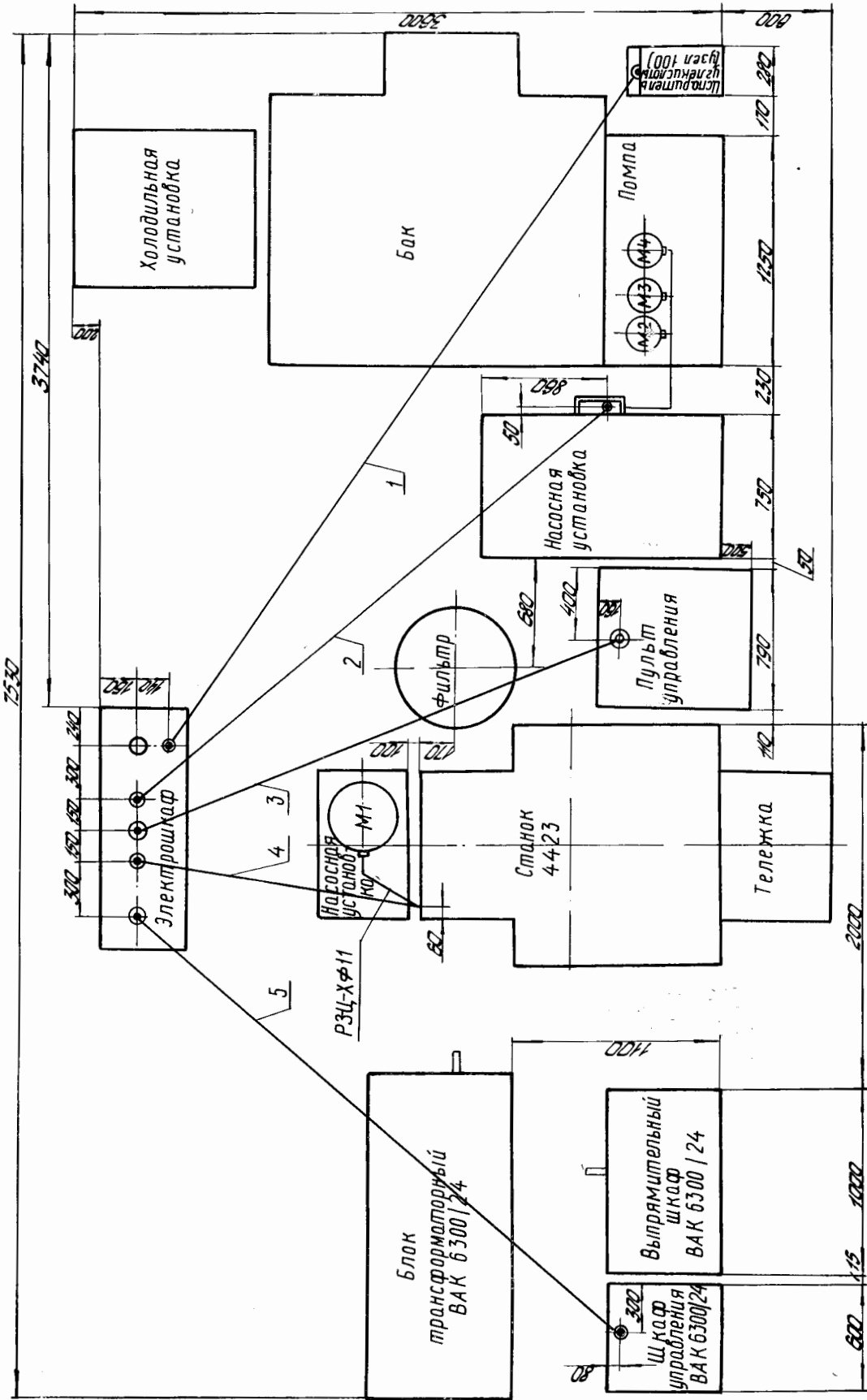
Стол

Станок специального фундамента не требует, может устанавливаться на виброопоры типа ОВ-31

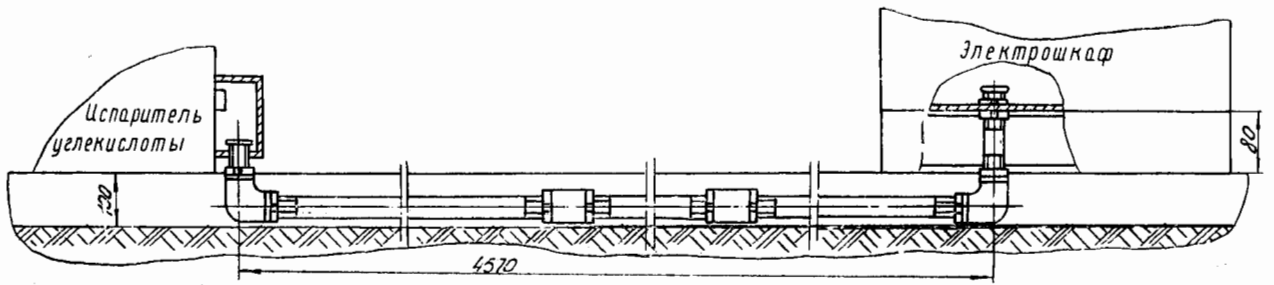


Установочный чертеж

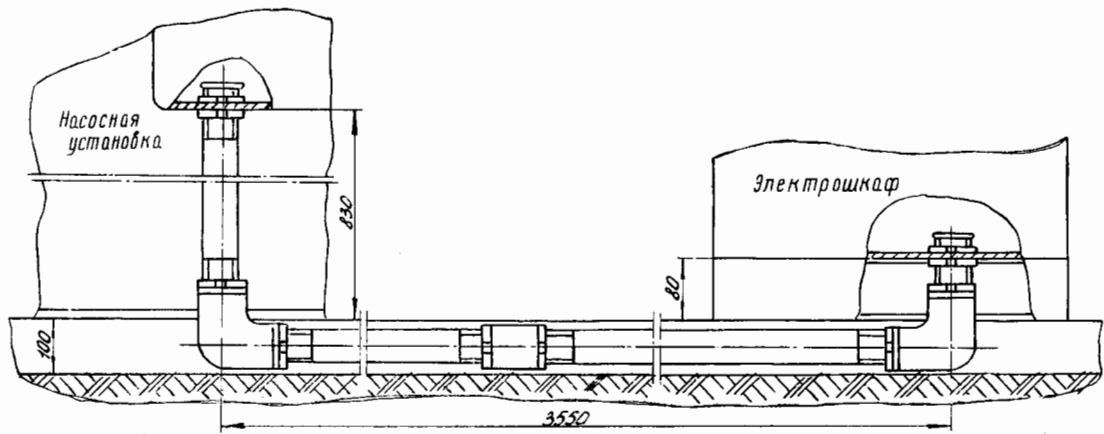
ПЛАН-СХЕМА ВНЕШНИХ СОЕДИНЕНИИ С НОМЕРАМИ ТРАСС



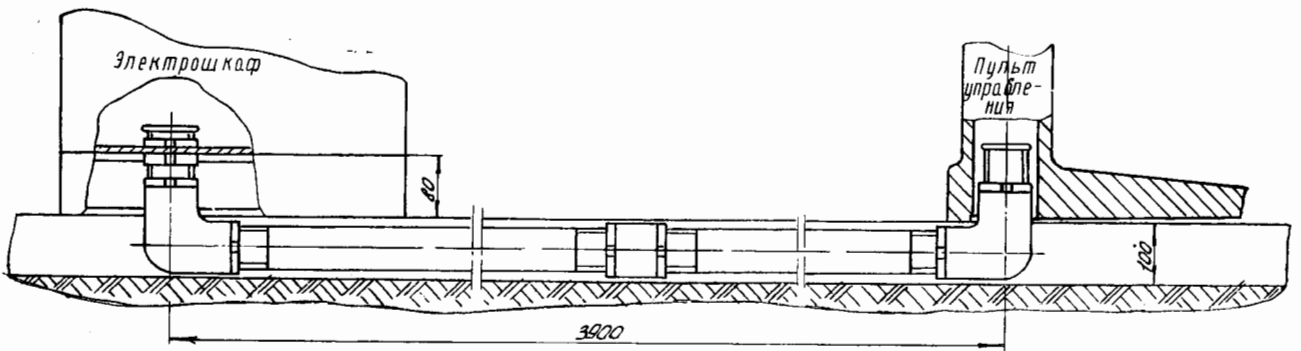
Номер трассы	Номер жгута	Номер трассы	Номер жгута
1	1	4	4
2	2	5	5
3	3		



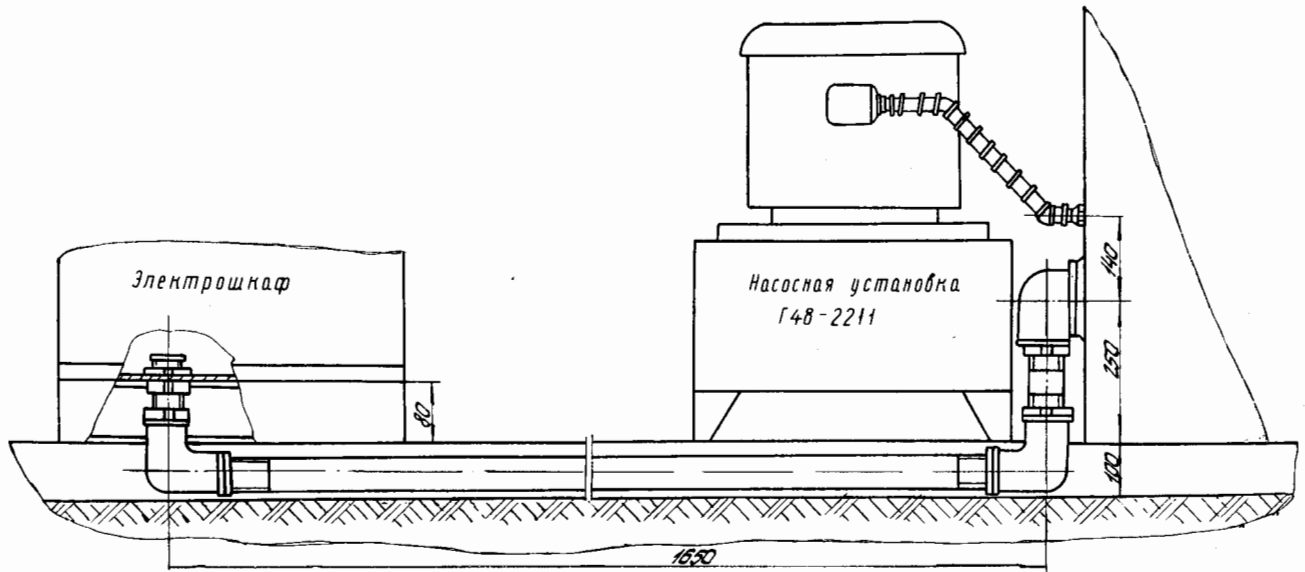
Жгут № 1



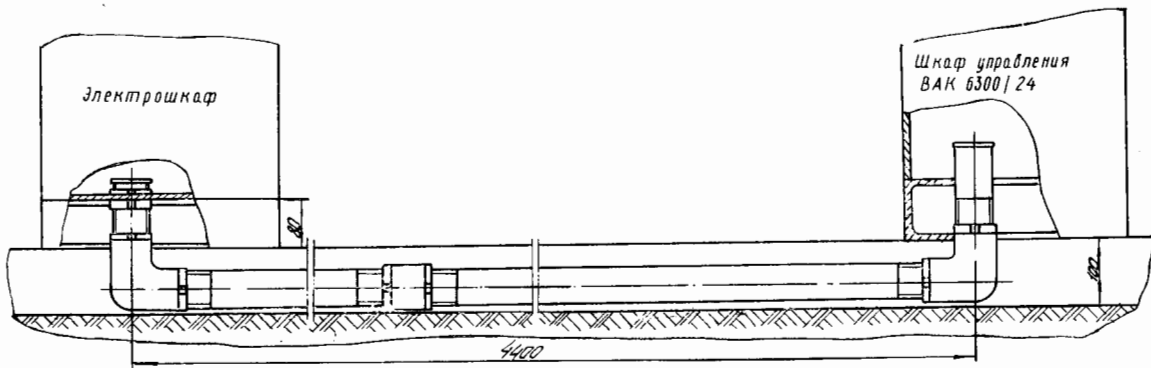
Жгут № 2



Жгут № 3

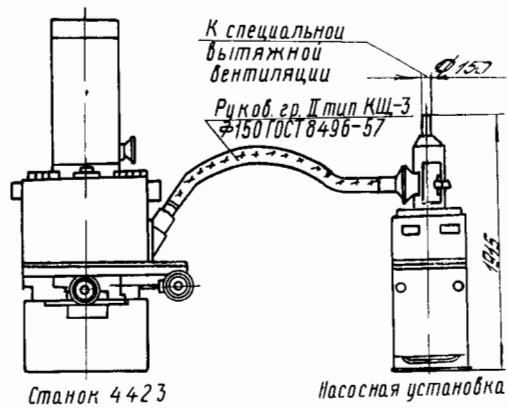


Жгут № 4



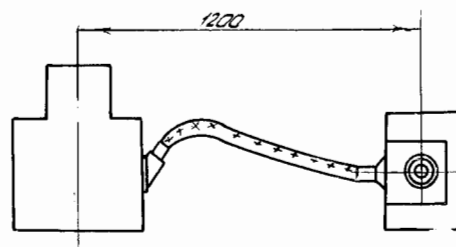
Жгут № 5

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ВЫТЯЖНАЯ ВЕНТИЛЯЦИЯ



Станок 4423

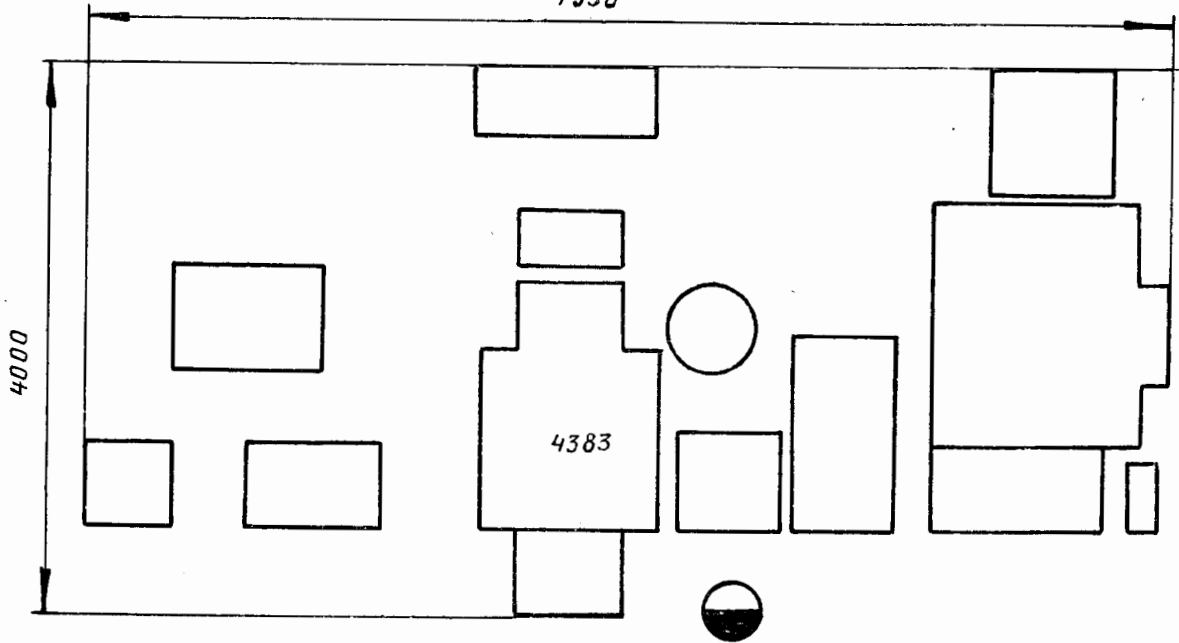
Насосная установка



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50

7530



© НИИМаш, 1973 г.

Т-13162 Подписано в печать 4/IX 1973 г. Объем печ. л. 1,0 Уч.-изд. л. 0,95 Тираж 5100 экз. Изд. № 403-1(2) Заказ № 1306 Цена 12 коп.

Типография НИИМаш, ст. Щербинка