

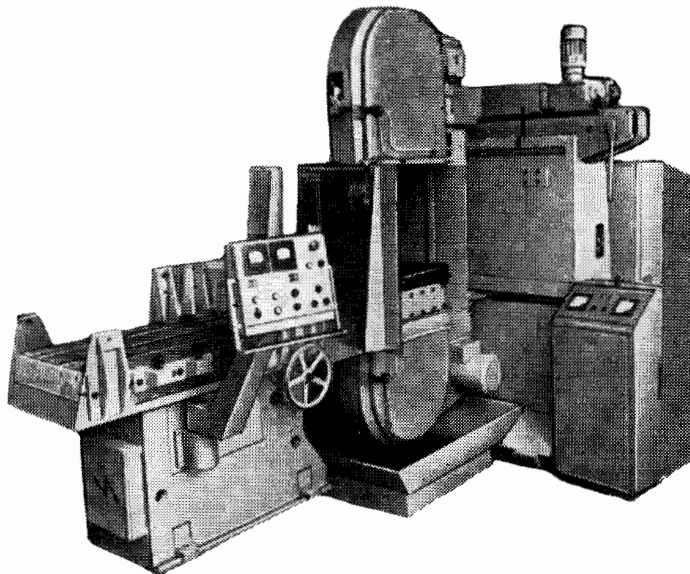
9. Станки электрофизические, электрохимические и разные

01. Станки электроэрозионные и электроискровые

ТРОИЦКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

АНОДНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ОТРЕЗНОЙ ЛЕНТОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 4860



Станок предназначен для разрезания проката сечением, вписывающимся в квадрат со стороной 630 мм, выполненного из пержавеющих, кислотоустойчивых и других высоколегированных или закаленных сталей, трудно поддающихся обработке резцом, фрезой и другим лезвийным инструментом.

Обработка ведется в водном растворе жидкого стекла (по ГОСТ 13078—67 плотностью 1,25—1,32 г/см³), подаваемого в зону обработки методом полива.

Станок выполнен в универсальном исполнении с поперечной относительно оси заготовки подачей

инструмента при вертикальном расположении рабочей ветви инструмента-ленты.

Класс точности станка Н.

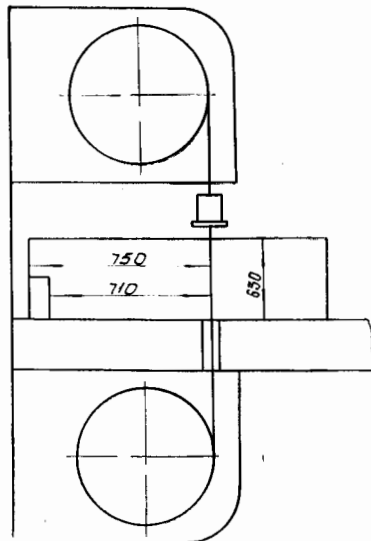
Шероховатость поверхности реза по ГОСТ 2789—59 $R_z = 400$.

Станок может быть применен в заготовительных цехах металлообрабатывающих заводов, в металлургических и металлографических лабораториях, а также в ряде других отраслей промышленности, связанных с обработкой специальных сталей и сплавов.

МОСКВА 1973

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры	Привод, габарит и масса станка
Диаметр (сторона квадрата) заготовки, мм:	Питающая электросеть:
наибольший	род тока
наименьший	Переменный трехфазный
Наибольшая длина разрезаемой заготовки, мм:	50
устанавливаемой на столе	частота, гц
устанавливаемой с использованием поддерживающих роликов	Электродвигатели:
Наибольшая длина отрезаемой части заготовки, мм	привода ускорения подачи ленты:
Наименьшая длина заготовки, мм:	тип
устанавливаемой на столе станка	мощность, кВт
устанавливаемой с использованием переходного стола	число оборотов в минуту
Наименьшая длина отрезаемой части заготовки, мм	вентилятора станка:
Наибольший вес заготовки, кг:	тип
устанавливаемой на столе	мощность, кВт
устанавливаемой с использованием поддерживающих роликов	число оборотов в минуту
Номинальный размер инструмента-ленты (длина×ширина×толщина), мм	привода перемещения стола:
Скорость ленты, м/сек	тип
Число оборотов ведущего шкива ленты-инструмента, об/мин	мощность, кВт
Наибольший ход траверсы, мм	число оборотов в минуту
Скорость рабочей подачи инструмента (бесступенчатое регулирование), мм/мин	насоса подачи электролита:
Скорость инструмента (траверсы) установочная, мм/мин	тип
Ширина рабочей поверхности стола, мм	мощность, кВт
Длина рабочей поверхности стола, мм	число оборотов в минуту
Величина хода стола, мм	производительность, л/мин
Скорость хода стола, мм/мин	насоса подачи воды:
Объем бака, л:	тип
для электролита	мощность, кВт
для горячей воды	число оборотов в минуту
Производительность насоса подачи электролита, л/мин	производительность, л/мин
Ширина реза, мм	ЭМУ-5А:
Мощность источника технологического тока, кВт	мощность, кВт
Рабочее напряжение (регулируемое), в	число оборотов в минуту
Наибольший рабочий ток, а	привода ленты:
Производительность станка по нержавеющей стали Х18Н9 ГОСТ 5632-61, см ² /мин	тип
	мощность, кВт
	число оборотов в минуту
	Наибольшая мощность, потребляемая станком, кВт
	Общая мощность электродвигателей переменного тока, кВт
	Габарит станка без приставного оборудования (длина×ширина×высота), мм
	Общая масса с приставным оборудованием, кг
	Площадь, занимаемая станком с вспомогательным оборудованием (длина×ширина), мм



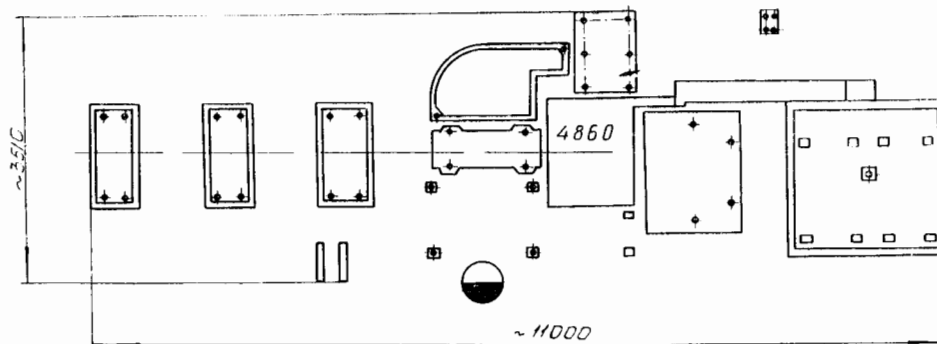
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

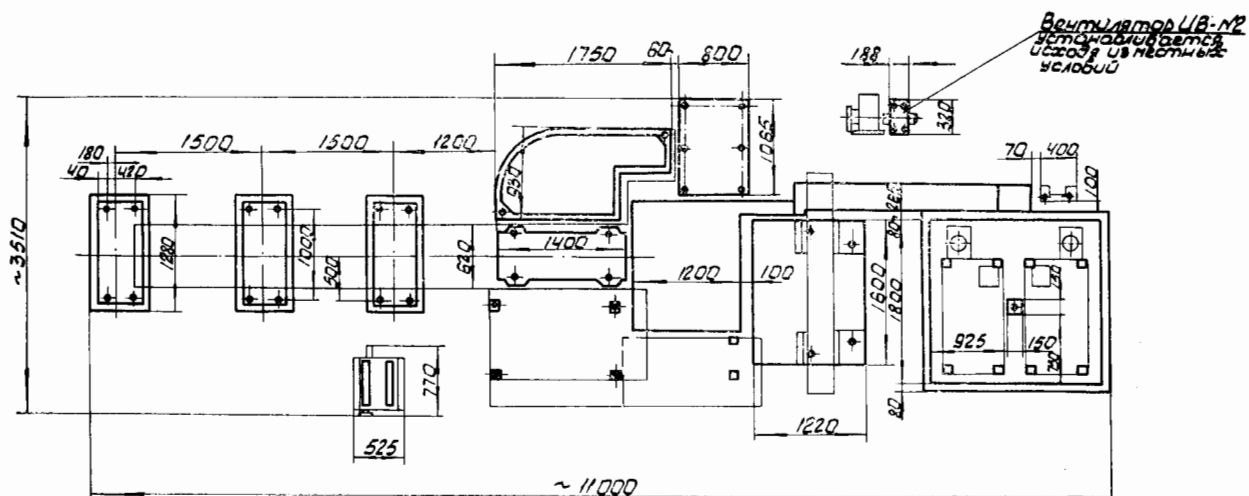
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка				ТУ2-035-97-69	Отвертка слесарно-монтажная	2	$B = 175 \times 1,0;$ $250 \times 1,8$
ТУ.ОПС.259.026	Выпрямительный агрегат ВАКОС 630-27	1		ГОСТ 3643--54	Шприц штоковый для смазки	1	Емкость 200 см ³
	<i>Принадлежности</i>				<i>Комплект запасных частей</i>		
ГОСТ 10616--63	Центробежный вентилятор с приводным электродвигателем Ц130-50 № 2	1	$N = 1,5 \text{ кВт};$ $n = 2850$ $\text{об/мин};$ $220/380 \text{ в}$		Резина	1	
	Кронштейн зажима заготовки	12		ГОСТ 2209--69	Изделие 0143А-ВК-8	24	
	Опора	4			<i>Комплект запасной электроаппаратуры</i>		
	Стол переходной	1		ГОСТ 6940--69	Лампа коммутаторная КМ48-50	3	48 в
	Крюк	4		ГОСТ 12232--71	Щетка для электрических машин марки МГ	4	
	Планка	3			Трубчатые электронагреватели для нагрева воды ИВ-0,65/1,2		$t = 100^\circ;$ $N = 1,2 \text{ кВт};$ 220 в
	Брусок	2			Нагреватель		№ 73
	Прокладка	3			Комплект запасных деталей к ЭМУ-5А	1	
ГОСТ 7808-70	Болт с шестигранной уменьшенной головкой	3	$M8 \times 20;$ $M16 \times 120(2)$				
ГОСТ 2839--71	Ключ гаечный двусторонний	3	$S = 12 \times 14;$ $22 \times 24;$ 27×33				
ГОСТ 2841--71	Ключ гаечный односторонний	3	$S = 10; 17; 36$				
ГОСТ 11737--66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	$S = 6; 8; 10;$ $12; 14$				
				Изделия, поставляемые за дополнительную плату			
				МЭ31М2-74-00	Ролик поддерживающий	3	
					Ролик	6	

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

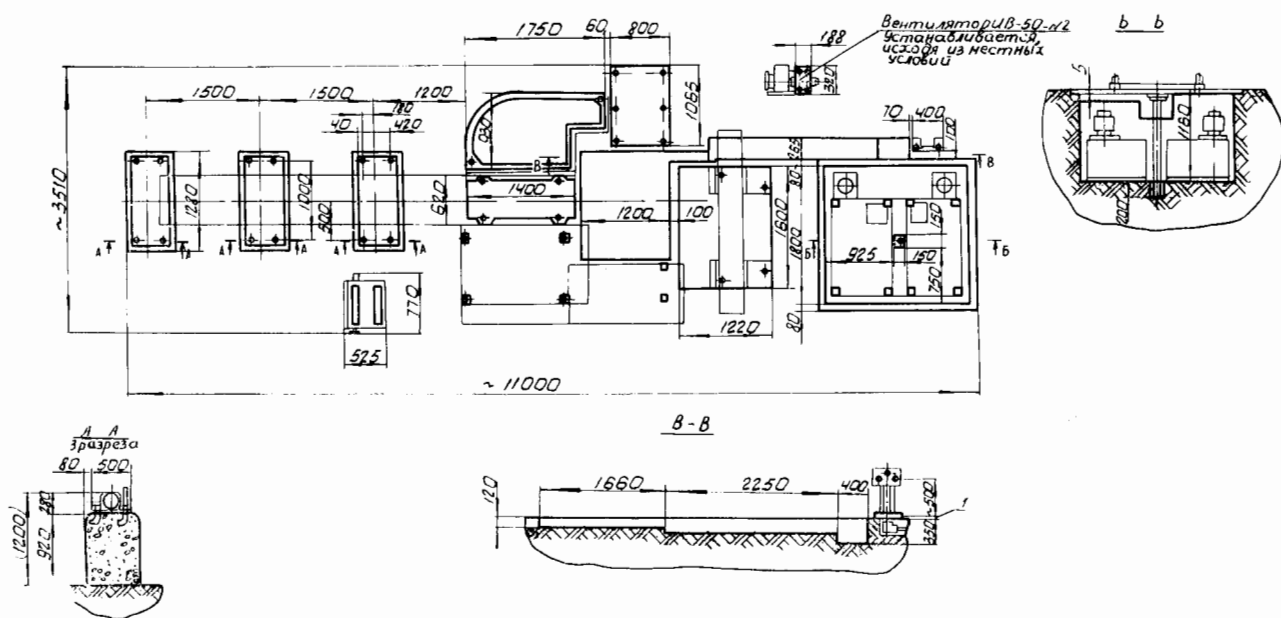
Масштаб 1 : 100



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



© НИИМАШ, 1974

Т-16117

Подписано в печать 22/ХІ 1973 г.

Объем печ. л. 0,5

Уч.-изд. л. 0,72

Тираж 5100 экз.

Изд. № 403-1(4)

Заказ № 1339

Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка