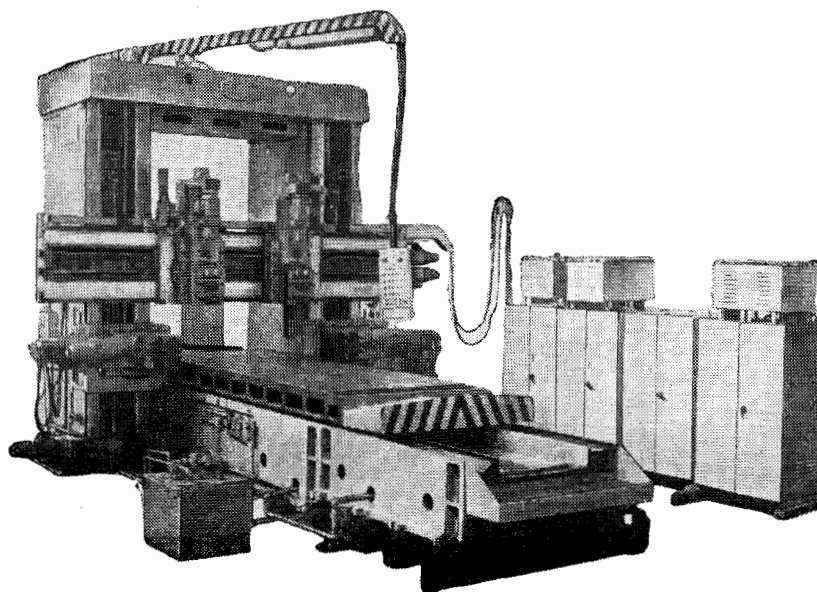


3. Станки строгальной и долбежной групп

01. Станки продольно-строгальные

*НОВОСИБИРСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ СТАНКОВ И КРУПНЫХ ГИДРОПРЕССОВ
«ТЯЖСТАНКОГИДРОПРЕСС» имени А. И. ЕФРЕМОВА*

ПРОДОЛЬНО СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК**Модель 7Б220**

Станок предназначен для черновой, чистовой и отделочной обработки горизонтальных, вертикальных и наклонных плоскостей различных деталей из чугуна, стали и цветных металлов.

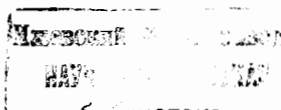
Станок можно использовать на машиностроительных заводах различных отраслей промышленности в условиях единичного и серийного производства.

Привод стола осуществляется от реверсивного электродвигателя постоянного тока через двухступенчатый редуктор и червячно-реечную передачу. Привод обеспечивает широкий диапазон бесступенчато регулируемых скоростей рабочего и обратного хода стола, возможность изменения скоростей хо-

да стола без останова станка, регулирование скоростей обратного хода стола независимо от скорости рабочего хода, дистанционное задание точек реверса и изменение их без остановки стола, а также возможность изменения интенсивности реверса.

Высокая жесткость станины, а также базовых и корпусных деталей, цепи главного привода и резцедержателей суппортов обеспечивают строгание стальных заготовок на высоких режимах резания, устойчивое резание в зоне минимальных скоростей стола, а также возможность отделочного строгания чугунных деталей широкими и сверхширокими резцами.

МОСКВА 1974



Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 6$, а при отделочном строгании чугунных деталей с керосином $\nabla 7$.

Строгальные суппорты имеют отдельные приводы подач сани и ползунов. Приводы обеспечивают автоматическую подачу во время обратного хода стола, быстрое и установочное медленное перемещение. Управление сани и ползунами осуществляется как с подвесного пульта, так и с кнопочных станций, имеющих на каждом суппорте. Установочные перемещения обеспечивают подвод резца к изделию с точностью 5—10 мк. Резцедержатели суппортов имеют нормальный и высокий подъем резцов (при строгании глубоких пазов). Для строгания наклонных поверхностей предусмотрен поворот ползунов относительно сани.

На станке имеется централизованная двухрежимная смазка направляющих станины, стола и червячно-решной передачи (при чистовой обработке давление смазки 0,3 кгс/см², при черновой — 1,5 кгс/см²).

Электрооборудование узлов станка, работающее в циклических режимах (привод стола и приводы подач), выполнено на бесконтактных элементах и конструктивно изготовлено в виде унифицированных блоков с применением печатного монтажа.

Управление станком (включая выбор направления и величин подач, установку скорости и длины хода стола, изменение интенсивности реверса стола) дистанционное с подвесного пульта управления.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия (ширина×высота), мм	2000×1800
Длина строгания*, мм	5000
Размеры рабочей поверхности стола, мм	1800×5000
Расстояние между стойками, мм	2150
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	20 000
Число Т-образных пазов стола	7
Ширина пазов, мм	28
Расстояние между пазами, мм	250

Суппорты

Количество суппортов:	
вертикальных	2
боковых	2
Наибольшее перемещение ползунов за пределы сани, мм	500
Угол поворота ползунов, град:	
вертикальных суппортов	±60
боковых суппортов	±45
Наибольший угол поворота плиты резцедержателя, град	±10
Наибольшие размеры державки резца (ширина×высота), мм	90×100

Механика станка

Скорость рабочего и обратного ходов стола (бесступенчатое регулирование), мм/мин	1,7—85
Подачи сани вертикальных и боковых суппортов (бесступенчатое регулирование), мм/дв. ход стола	0,2—50
Подачи ползунов суппортов (бесступенчатое регулирование), мм/дв. ход стола	0,1—25
Перемещение сани суппортов, мм/мин:	
быстрое	3000
установочное	2—4
Перемещение ползунов, мм/мин:	
быстрое	1500
установочное	1—2
Наибольшее усилие резания при скорости хода стола не более 35 м/мин, кгс	15 000
Скорость перемещения поперечины, мм/мин	900

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Переменный
род тока		трехфазный
частота, гц	50	
напряжение, в	380	

Электродвигатели переменного тока: преобразовательного агрегата привода стола:	
тип	А102-4М-С1
мощность, кВт	160
число оборотов в минуту	1475
привода перемещения поперечины:	
тип	АОС2-62-4-С1
мощность, кВт	18,5
число оборотов в минуту	1350
вентилятора двигателя привода стола:	
тип	АОЛ2-32-4
мощность, кВт	3
число оборотов в минуту	1430
привода гидронасоса зажима поперечины:	
тип	АО2-31-6-С1
мощность, кВт	1,5
число оборотов в минуту	950

Электродвигатели постоянного тока: привода стола:	
тип	МП2-132-6К
мощность, кВт	125
число оборотов в минуту	400—800
приводов подачи сани и ползунов вертикальных и боковых суппортов (8 шт.):	
тип	ПБСТ-23
мощность, кВт	1,3×8-10,4
число оборотов в минуту (номинальное)	3000

Производительность насосов, л/мин:	
смазки станины	12
смазки суппортов	1,6
зажима и смазки поперечины	25
Емкость баков, л:	
смазки станины	342
смазки суппортов	3,5
зажима и смазки поперечины	90
Емкость резервуара редуктора главного привода, л	170
Емкость редукторов подъема поперечины, л:	
правого	8
левого	8
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	16 500×7100×5800

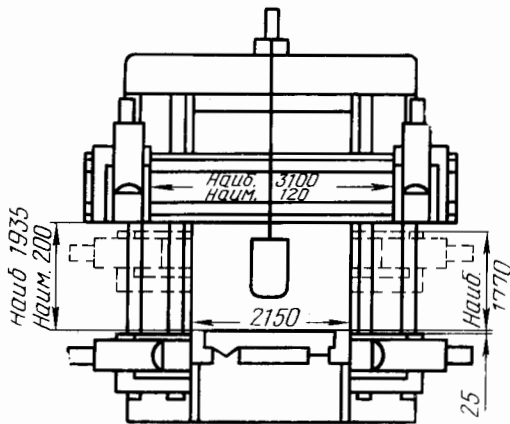
Масса станка, кг:	
без электрооборудования	86 300
с электрооборудованием	96 900

* По специальному заказу станок может быть изготовлен с длиной строгания и длиной рабочей поверхности стола 6500, 8000, 10 000 или 12 500 мм.

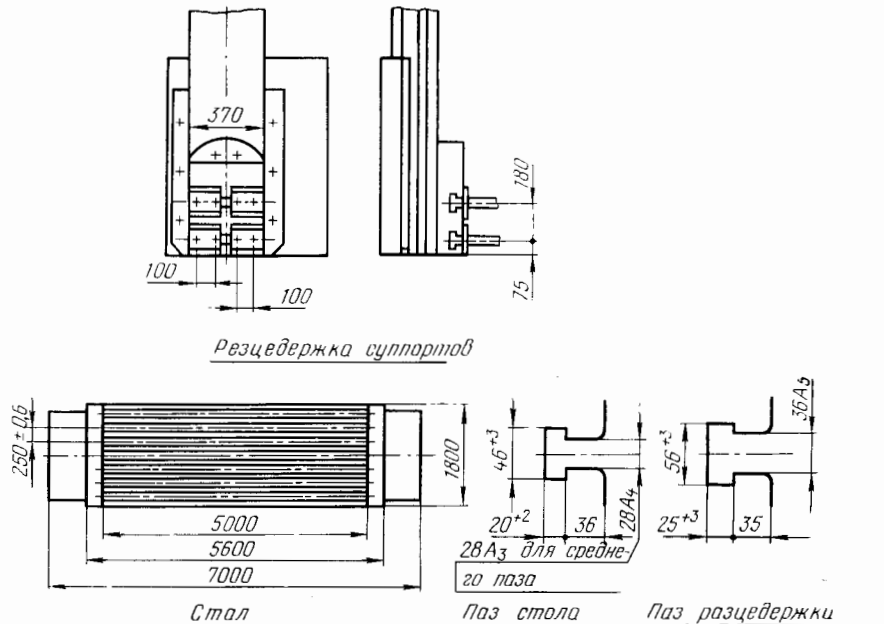
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка					Ключ для регулировки ходовой гайки строгального суппорта	1	
	Приспособление для подъема поперечины	1			Ключ для выборки зазора ходовой гайки строгального суппорта	1	
	Приспособление для подъема стоек	1		ИН130	Трещетка	1	S=22
	Приспособление для транспортировки поворотной части суппорта	1		ИН131	Сменная головка к трещетке	1	S=22
	Валик контрольный для установки и выверки станины	1		С86-12	Винт для отжима	2	
	Шаблон-вкладыш для установки и выверки станины	1			Шприц для смазки	1	Емкость 200 см ³
	Башмак установочный для станины, стоек и редуктора главного вала	46			Комплект запасных частей электрооборудования (по спецификации завода)	1	компл.
	Гайка-удлинитель для установочных башмаков	2			Руководство к станку	1	
	Удлинитель для регулировки установочных башмаков	1			Принадлежности, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Ключ для крепления стоек	1	S=50		Резцедержатель механический	4	
	Ключ для крепления планок поперечины	1			Устройство для зажима изделия	10	

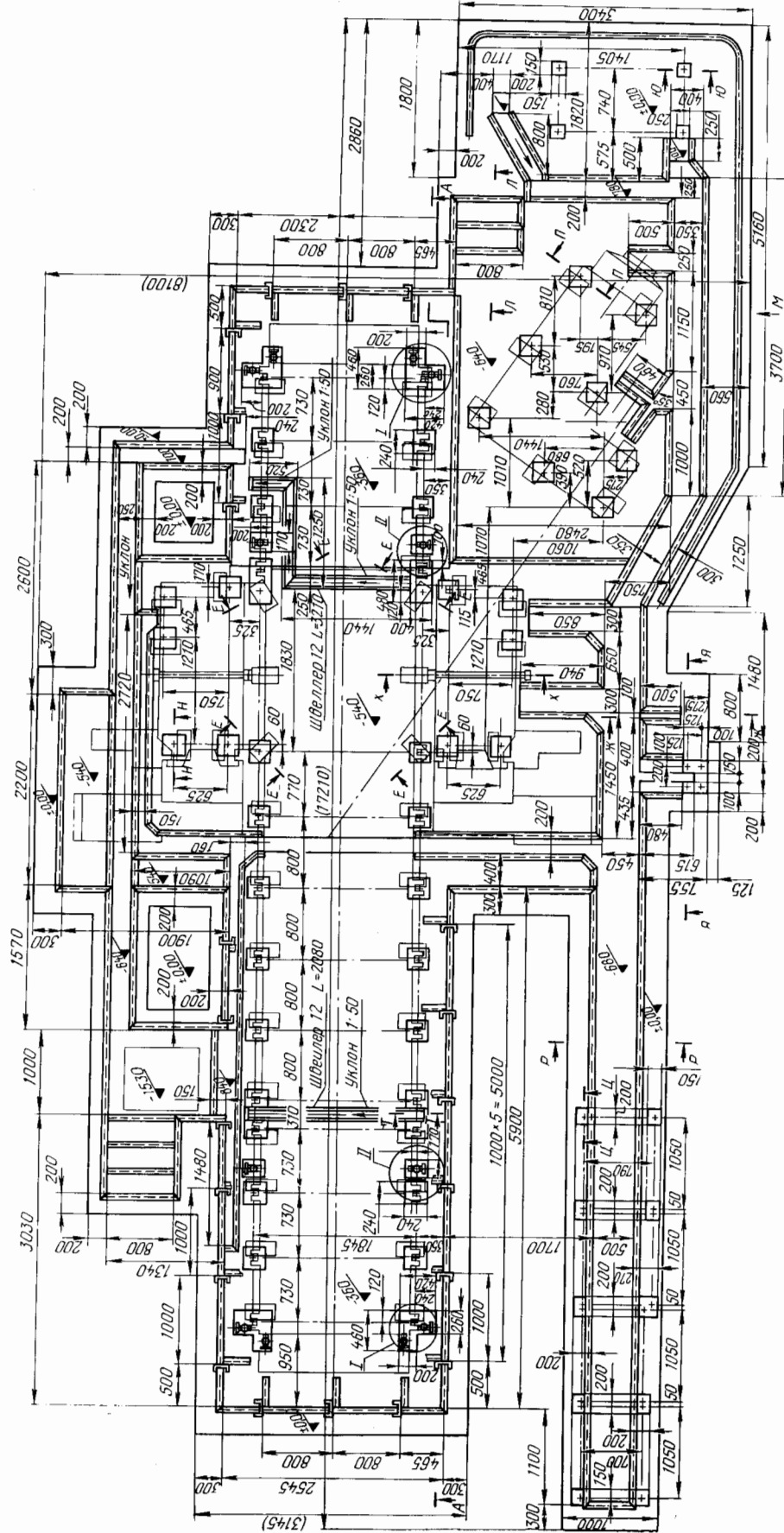
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

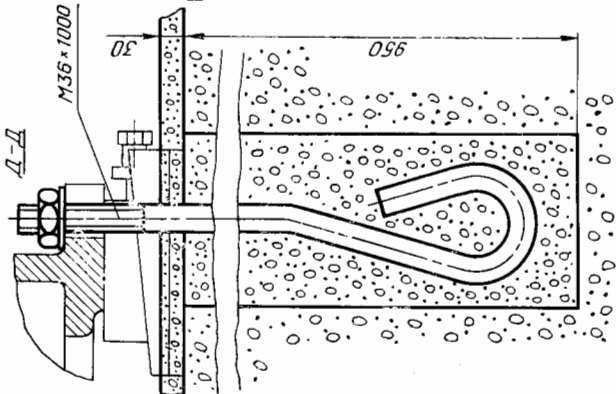
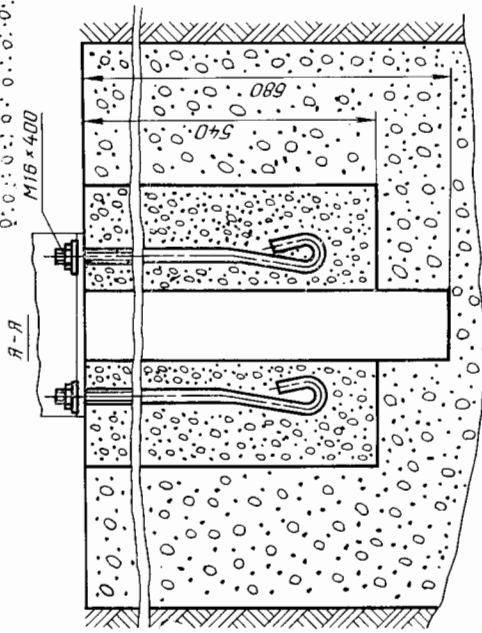
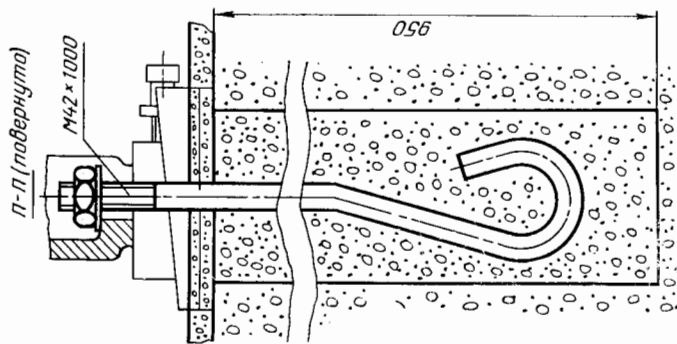
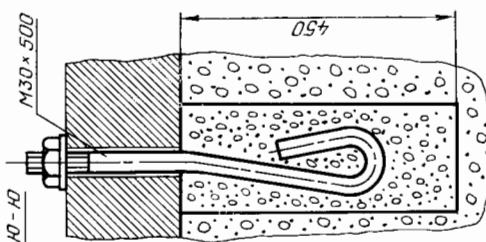
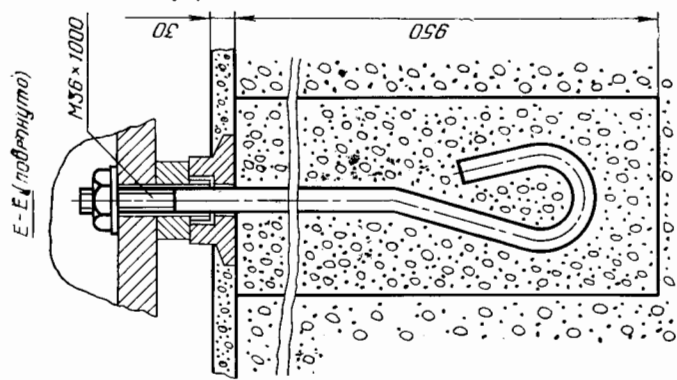
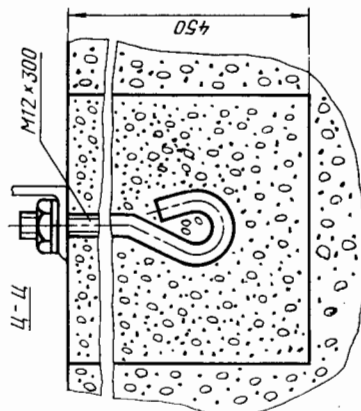
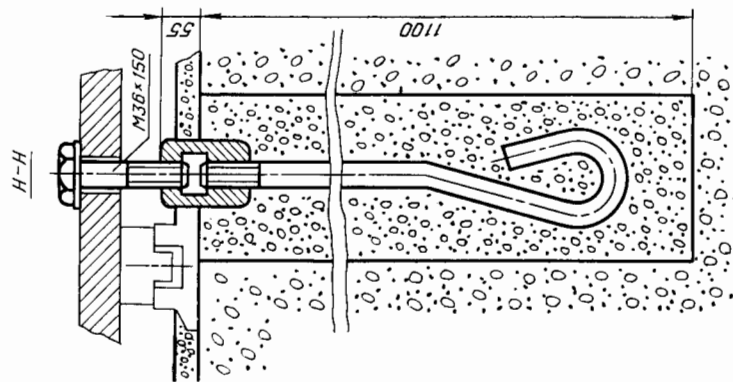


УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

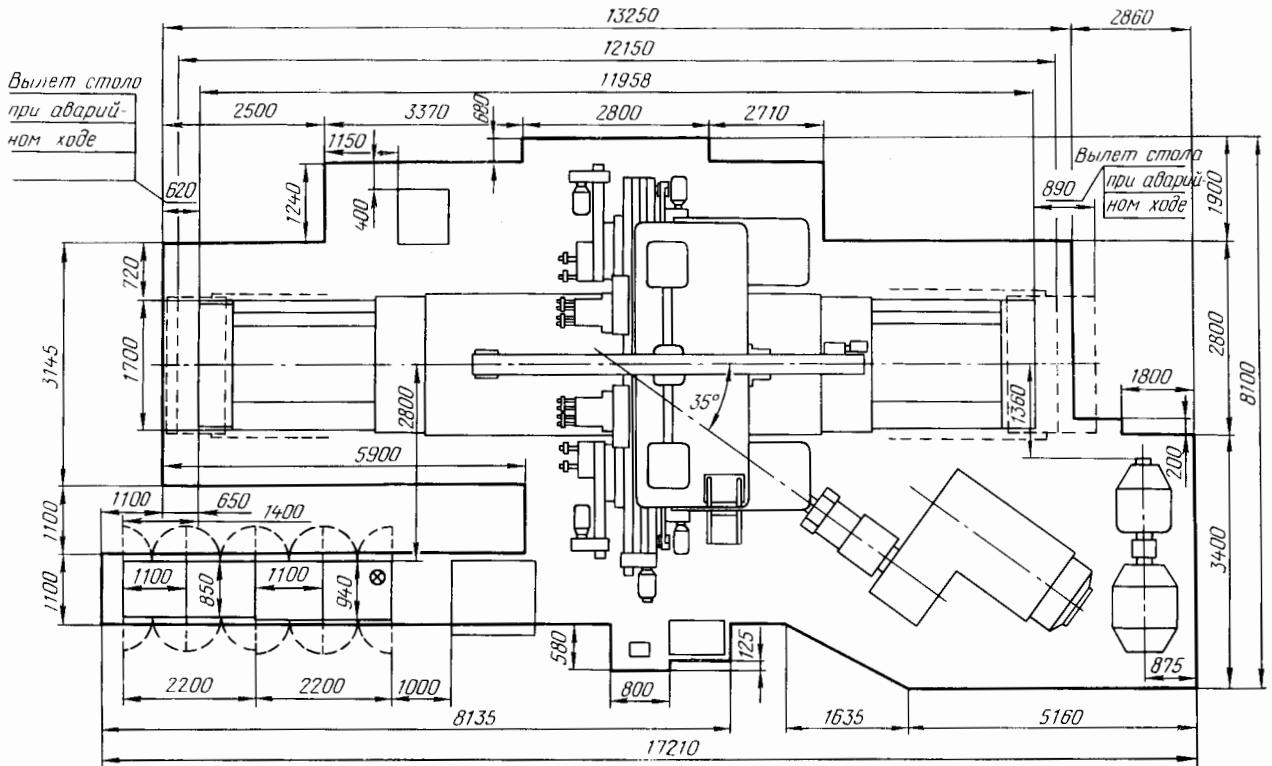


ФУНДАМЕНТ СТАНКА





УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:200

