

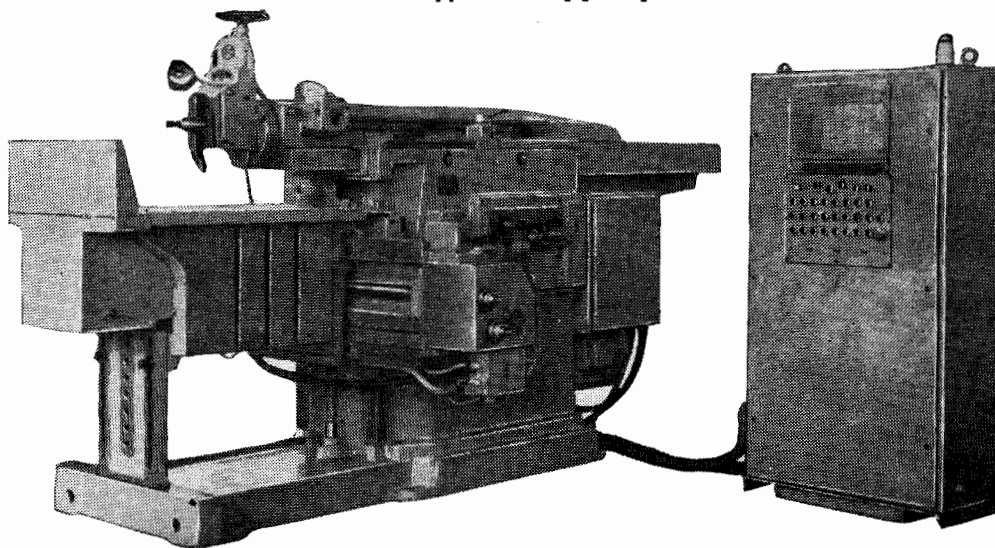
3. Станки строгальной и долбежной группы

03. Станки поперечно-строгальные

ГОМЕЛЬСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД и.м. С. М. КИРОВА

ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ
И ЦИКЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 7Д37Ц



Станок предназначен для обработки плоских горизонтальных поверхностей, подрезки вертикальных поверхностей и строжки канавок в автоматическом цикле по заданной программе. Он может работать так же, как обычный универсальный поперечно-строгальный станок. Класс точности станка Н. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 5$.

Станок имеет гидравлическое перемещение ползуна и гидравлическую подачу стола на каждый двойной ход ползуна.

Изменение направления движения ползуна происходит за счет переключения золотника управления упорами, помещенными на ползуне. Этими же упорами регулируется величина хода ползуна, определяемая длиной строгания.

Скорость движения ползуна по всей длине хода постоянная. Станок имеет ступенчато-дрессельное регулирование скорости.

Стол имеет быстрое механическое перемещение в горизонтальном и вертикальном направлениях от

отдельного электродвигателя. Кроме того, в горизонтальном направлении стол имеет медленное (дводочное) перемещение от электродвигателя малой мощности. В горизонтальном и вертикальном направлениях стол может также перемещаться вручную.

Вертикальная подача резца на каждый двойной ход ползуна осуществляется перемещением суппорта вручную или механически. Механические установочные перемещения суппорта от отдельного электродвигателя малой мощности.

Станок оборудован системой с цикловым программным управлением. Узел задания и ввода программы выполнен в виде штекерной панели и унифицированного устройства поэтапного ввода программы УЦ-521. Узел размерной настройки состоит из планок с унифицированными упорами ЭЦ-222 и четырех секций контактных переключателей ЭЦ-201.

В станке программируется движение резцовой головки вверх и вниз на быстрой и замедленной ско-

ростях, движение стола вправо и влево на быстрой и замедленной скоростях. Величина поперечной подачи и скорость ползуна выставляются заранее по упорам.

Управление станком осуществляется с пульта управления, расположенного на электрошкафе, и оперативного, расположенного на станке, а также рукояток, положение которых определяется соответствующими табличками.

Проверка правильности установки упоров путем световой индикации производится со специального пульта, расположенного на обратной стороне станины.

Смазка направляющих ползуна и станины автоматическая от гидропривода станка.

Станок поставляется с готовой электропроводкой со штепсельными разъемами.

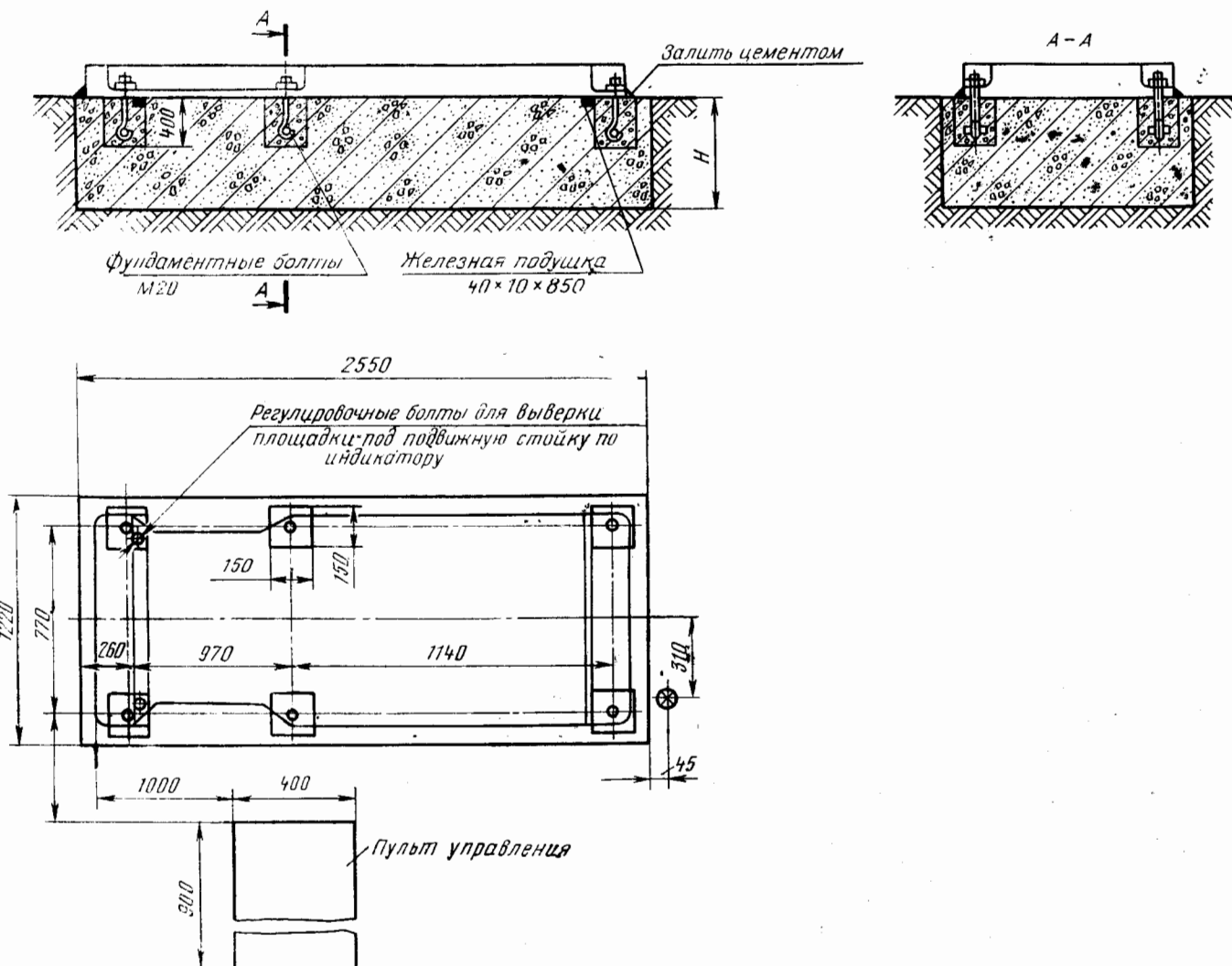
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Ход ползуна, мм:		Привод, габарит и масса станка	
наибольший	1000	Питающая электросеть:	
наименьший	150	род тока	Переменный трехфазный
Размеры рабочей поверхности стола (длина × ширина), мм	1000 × 560	частота, гц	50
Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины (вылет), мм	1120	напряжение, в	380
Наибольшее расстояние между верхней плоскостью стола и ползуном, мм	500	Тип автомата на вводе	АК63-3МГ
Наибольшее горизонтальное перемещение стола, мм	800	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а	32
Наибольшее горизонтальное перемещение стола при работе по программе, мм	740	Электродвигатели:	
Наибольшее сечение резца (не менее), мм	40 × 25	привода главного движения:	
Диапазон скоростей ползуна под нагрузкой, м/мин	3—48	тип	АО2-62-6
Диапазон поперечных подач суппорта, мм/дв. ход	0,2—5	мощность, кВт	10
Диапазон механических подач суппорта, мм/дв. ход	0,15—1,05	частота вращения, об/мин	970
Суппорт		привода быстрого перемещения стола:	
Наибольшие размеры державки (ширина × высота), мм	32 × 55	тип	АО2-22-6
Наибольшее перемещение резцовой головки от руки и механически, мм	200	мощность, кВт	1,1
Перемещение на один оборот рукоятки, мм	5	частота вращения, об/мин	930
Цена деления лимба, мм	0,05	привода медленных перемещений стола:	
Наибольший угол поворота резцовых салазок до входа в станину, град	± 60	тип	АОЛ-12-4
Цена деления шкалы поворота, град	1	мощность, кВт	0,18
Скорость быстрого перемещения, мм/мин	180	частота вращения, об/мин	1400
Скорость медленного перемещения, мм/мин	40	привода перемещения резцовой головки:	
Наибольшее перемещение резцовой головки при работе по программе, мм	170	тип	АОЛ-12-4
Стол		мощность, кВт	18
Наибольшее вертикальное перемещение стола от руки и механически, мм	420	частота вращения, об/мин	1400
Перемещение на один оборот рукоятки, мм	8	привода изменения величины подачи:	
Цена деления лимба, мм	0,1	тип	АОЛ-012-4
Скорость быстрого перемещения, мм/мин	785	мощность, кВт	0,08
Скорость медленного перемещения, мм/мин	40	частота вращения, об/мин	1390
		Насосы:	
		производительность, л/мин	50; 100
		емкость ванны, л	270
		Габарит станка (длина × ширина × высота), мм:	
		без приставного оборудования	3700 × 2065 × 1980
		с рекомендуемым расположенным выносного оборудования	3700 × 3485 × 1980
		Масса, кг:	
		станка	4700
		станка с электрошкафом	4900

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

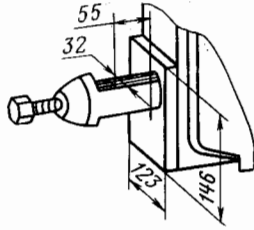
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка				ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки	1	Емкость 200 см ³
Д73-72	Накидная рукоятка	1	∅ 18	ГОСТ 14904—69	Тиски станочные с ручным и механизированным приводом	1	Ширина губок 320
	Ключ торцовый специальный	1	S=27	ГОСТ 427—56	Линейка измерительная металлическая	1	l=1000
	Ключ двусторонний специальный	1	S=22—30				
	Ключ специальный	1	S=6	Приспособление для установки упоров	1		
	Ключ-стержень	2	∅ 5, 8	Шаблон для проходного, подрезного и пазового реза	3		
	Ключ для электрошкафа	1	∅ оп. окр.=10	Плиты на траверсу и на суппорт	4		
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	S=10	Упор	30		
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытыми зевами двусторонний	3	S=8—10; 14—17; 32—36	Штекер	70		
				Руководство по эксплуатации станка	1	компл.	

ФУНДАМЕНТ СТАНКА

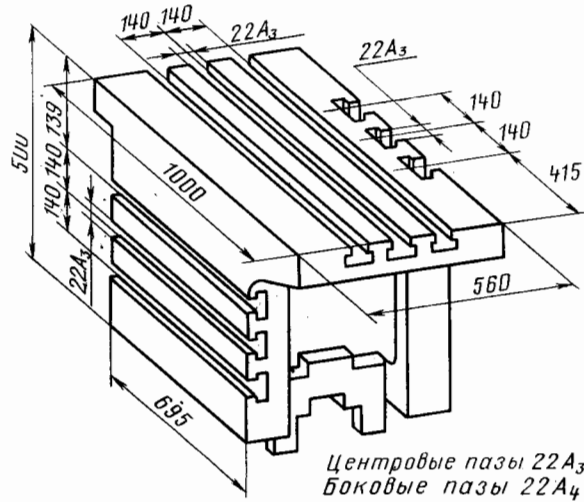


ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

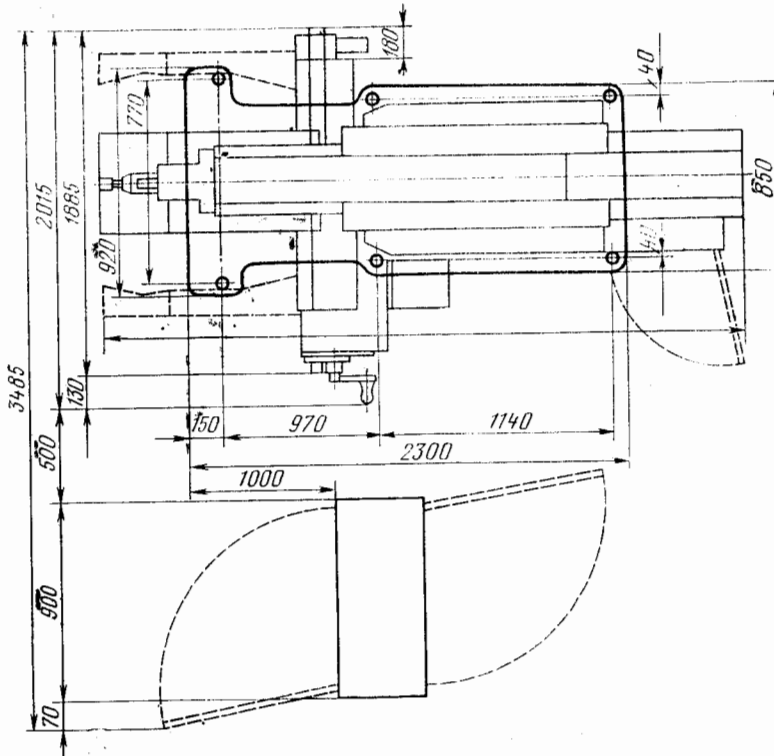
Резцовая головка



Стол



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

