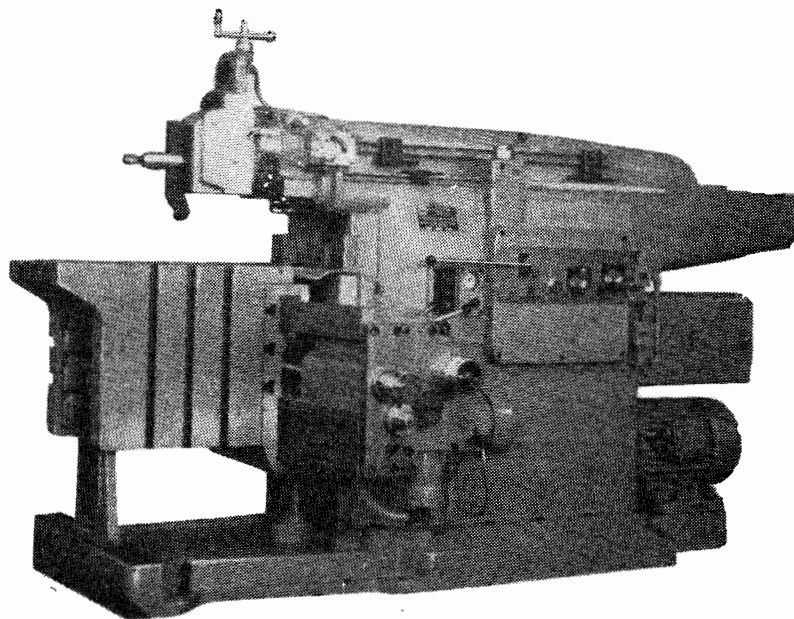


3. Станки строгальной и долбежной групп

03. Станки поперечно-строгальные

ГОМЕЛЬСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КИРОВА

**ГИДРОФИЦИРОВАННЫЙ ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ
СТАНОК****Модель 7М36**

Станок предназначен для обработки плоских и фасонных поверхностей в условиях единичного и мелкосерийного производства.

Ползун станка совершает возвратно-поступательное движение при помощи гидроцилиндра. Направление движения ползуна и длина его хода изменяются при помощи упоров, расположенных на ползуне. Стол имеет гидромеханическую подачу в вертикальном и горизонтальном направлениях. Быстрое пере-

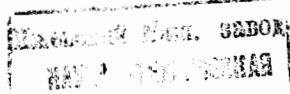
мещение стола осуществляется от отдельного электродвигателя. Стол можно перемещать и вручную.

Станок имеет автоматическую подачу суппорта и отвод резца от поверхности обрабатываемого изделия при обратном ходе ползуна.

Регулирование скорости возвратно-поступательного движения ползуна и подачи стола ступенчато-дрессельное.

Смазка направляющих ползуна и станины автоматическая.

МОСКВА 1973



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные данные		Перемещение на один оборот рукоятки, мм:	
Ход ползуна, мм	150—170	горизонтальное	8
Рабочая поверхность (ширина×длина), мм	450×700	вертикальное	1,14
Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины, мм	840	Цена деления лимба, мм:	
Наибольшее расстояние между верхней плоскостью стола и ползуном, мм	400	горизонтального перемещения	0,1
Наибольшее горизонтальное перемещение стола, мм	700	вертикального перемещения	0,05
Механика станка		Привод, габарит и масса станка	
Диапазон скоростей ползуна (ступенчатодроссельное регулирование), м/мин	3—8; 8—16; 16—24; 24—48	Питающая электросеть:	
Диапазон поперечных подач стола на двойной ход ползуна, мм	0,25—5	род тока	Переменный трехфазный
Диапазон механических подач резцового суппорта на двойной ход ползуна, мм	0,15—1,05	напряжение, в	220/380
Наименьшее и наибольшее тяговое усилие на ползуне, кгс	400—2800	частота, гц	50
Суппорт		Тип автомата на вводе	АК63-3МГ
Наибольшие размеры державки, мм	32×55	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а:	
Наибольшее сечение резца, мм	25×40	при напряжении 220 в	32
Наибольшее перемещение резцовой головки (механическое и вручную), мм	200	при напряжении 380 в	20
Перемещение резцовой головки на один оборот рукоятки, мм	5	Электродвигатели:	
Цена деления лимба, мм	0,05	привода главного движения:	
Наибольший угол поворота резцовой головки до входа в станину, град	±60	тип	АО2-52-6С1
Цена деления шкалы поворота, град	1	мощность, кВт	7,5
Стол		число оборотов в минуту	970
Наибольшее вертикальное перемещение стола (механическое и вручную), мм	320	привода быстрых перемещений стола:	
		тип	АО2-21-4С1
		мощность, кВт	1,1
		число оборотов в минуту	1400
		Гидропривод:	
		тип насоса	Сдвоенный 50Г12-25А
		производительность, л/мин	50 и 100
		Габарит станка (длина × ширина × высота), мм	2785×1750×1780
		Масса станка кг	3300

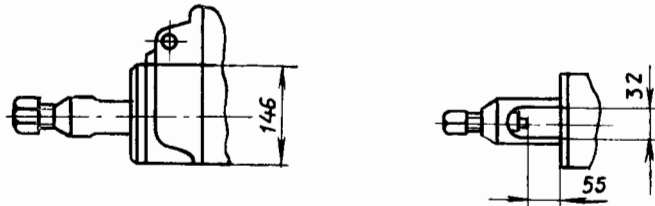
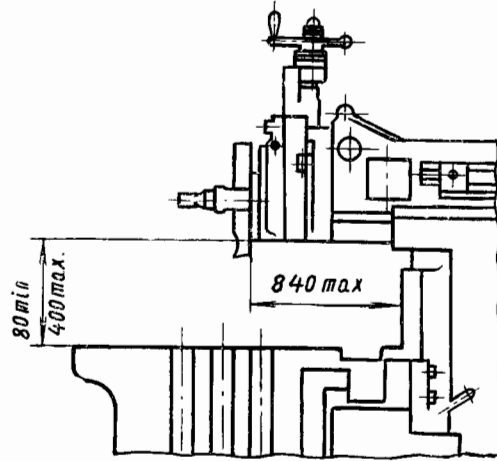
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
-------------------	------------------------------------	------------	-------------------

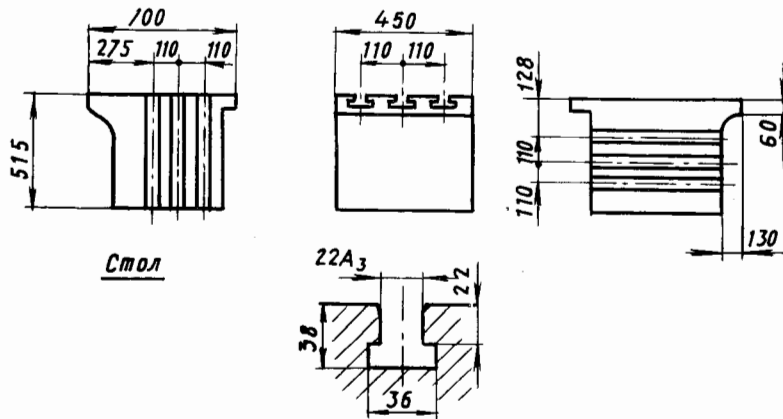
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка

Д73-72 ГОСТ 2839—62 ГОСТ 3643—54	Рукоятка для перемещения стола	1	Квадрат, S=14
	Ключ торцовый специальный	1	S=27
	Ключ двусторонний специальный	1	S=30 и 22
	Ключ специальный для гидрпанели	1	S=6
	Ключ для электрошкафа	1	
	Ключ гасящий двусторонний для зажима упоров	1	S=12×14
	Шприц штоковый для жидкой смазки тип I	1	Емкость 200 см ³
	Вороток	1	
	Тиски станочные для зажима обрабатываемых изделий	1	B=250
	Паспорт и руководство	1	
Альбом чертежей быстроизготавливаемых деталей	1		

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ
И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



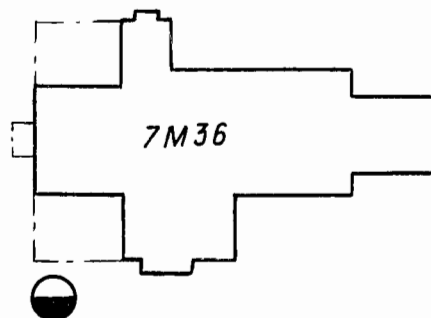
Резцовая головка



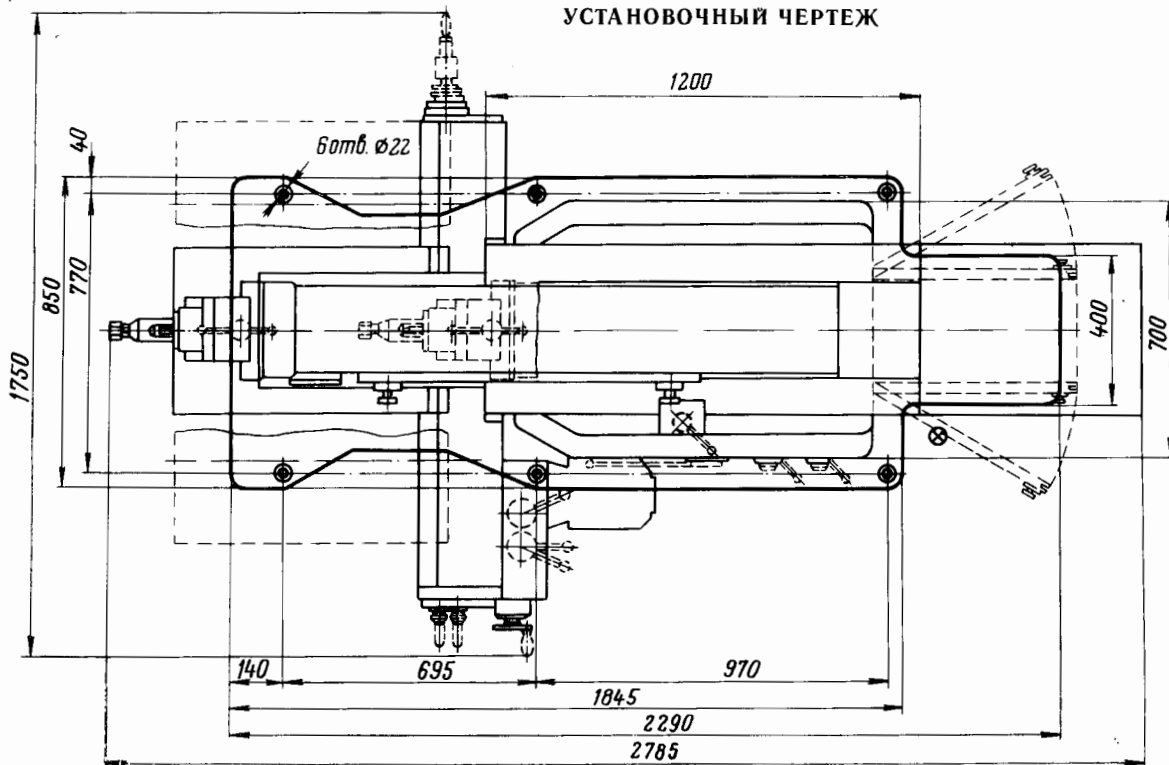
Стол

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

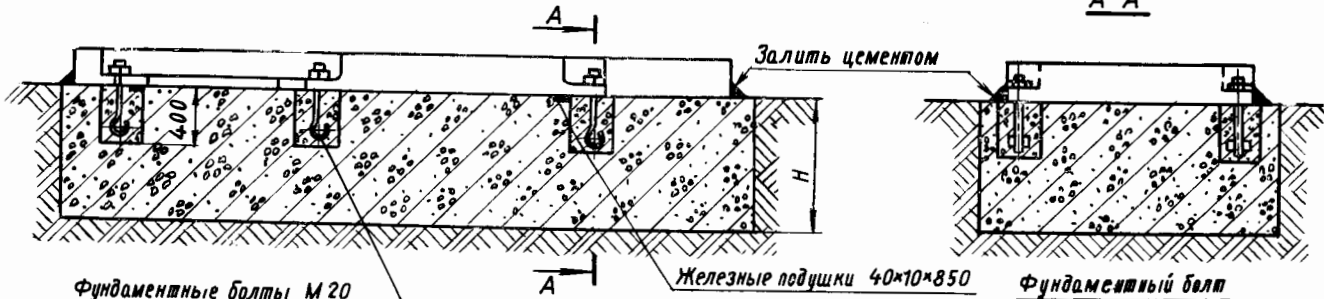
Масштаб 1 : 50



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА

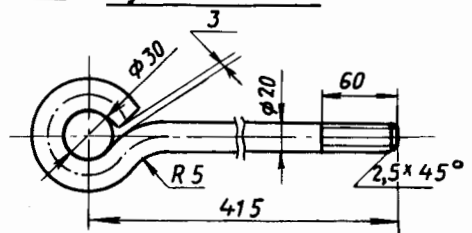
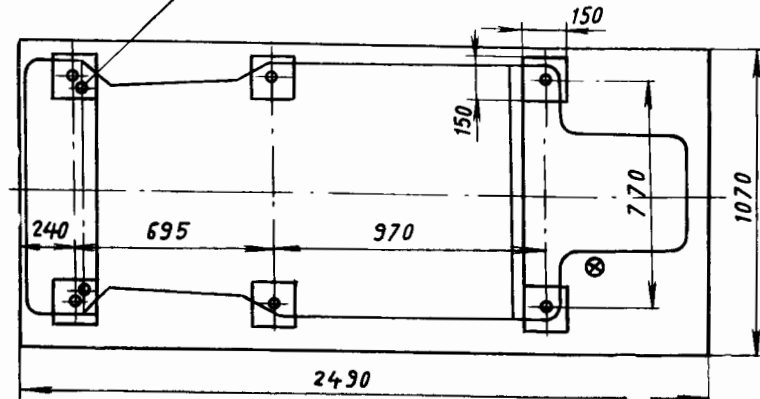


Фундаментные болты М 20

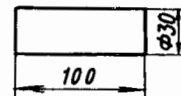
Железные подушки 40x10x850

Фундаментный болт

Регулировочные болты для выверки площадки под подвижную стойку по индикатору



Вставка



⊗ - Место ввода электропитания