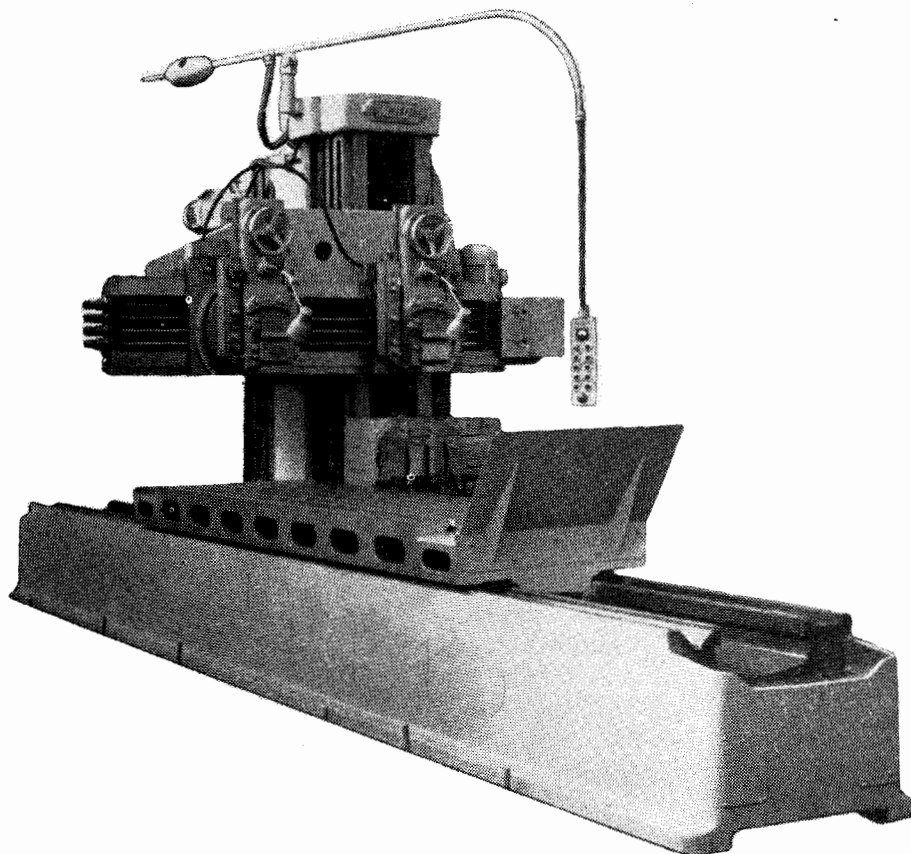


3. Станки строгальной и долбежной групп

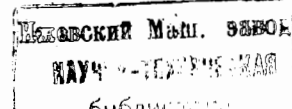
01. Станки продольно-строгальные

*МИНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ***ПРОДОЛЬНО-СТРОГАЛЬНЫЙ ОДНОСТОЕЧНЫЙ СТАНОК****Модель 7112**

Станок предназначен для строгания плоских поверхностей изделий из черных и цветных металлов в условиях единичного и серийного производства. На станке можно производить черновое и чистовое, а также отделочное строгание.

Станок имеет два вертикальных и один боковой суппорты. Направляющие стола, одна из которых V-образная, другая плоская, а также нижние поджимные планки стола оснащены пластмассовыми накладками.

МОСКВА 1973



Привод стола осуществляется от реверсивного электродвигателя постоянного тока через двухдиапазонную коробку скоростей и червячно-реечную передачу. Бесступенчатое и независимое регулирование скоростей рабочего и обратного ходов стола в широком диапазоне при сохранении жестких механических характеристик достигается электроприводом по системе генератор — двигатель с электромашиным усилителем поперечного поля. Привод обеспечивает плавное врезание резца и замедленный выход его из изделия.

В станке предусмотрена выборка зазоров в направляющих кареток суппортов и в гайке ходового винта ползуна суппортов.

Смазка направляющих станины и червячно-реечной пары стола производится от центральной смазочной станции под давлением.

Управление станком осуществляется с пульта управления и подвесной кнопочной станции. Система необходимых блокировочных устройств и специальные тормозные устройства обеспечивают безаварийную работу станка.

Класс точности станка Н. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 5$ — $\nabla 6$.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм:	
ширина	1250
высота	1120
Наибольшее расстояние между поверхностью стола и поперечиной, мм	1220
Наибольшая допускаемая масса изделия на 1 пог. м длины стола, кг	2000
Наибольший допускаемый вес обрабатываемого изделия, кг	8000

Стол

Размеры рабочей поверхности (ширина \times длина), мм	1120 \times 4000
Наибольшая длина хода, мм	4200

Суппорты

Наибольшая длина перемещения ползуна, мм	300
Угол поворота суппортов, град	± 60

Механика станка

Скорость рабочего хода стола (бесступенчатое регулирование), м/мин:	
на первом диапазоне	6,5—80
на втором диапазоне	4—48
Скорость обратного хода стола (бесступенчатое регулирование), м/мин:	
на первом диапазоне	20—80
на втором диапазоне	12—48
Горизонтальная подача суппортов поперечины на один двойной ход, мм	0,5—25
Горизонтальная и вертикальная подача бокового суппорта и вертикальная подача суппортов поперечины на один двойной ход, мм	0,25—12,5
Наибольшее тяговое усилие на рейке стола, кгс	12 000

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип автомата на вводе	A3124
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	100

Электродвигатели:

привода стола:	
тип	П101
мощность, квт	100
число оборотов в минуту	1500
привода вращения трехмашинного преобразовательного агрегата:	
тип	A2-82-4
мощность, квт	55
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1460
при частоте 60 гц	1750
перемещения поперечины:	
тип	АОС2-41-4
мощность, квт	5,2
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1300
при частоте 60 гц	1560
привода вращения двухмашинного преобразовательного агрегата:	
тип	АО2-32-4
мощность, квт	3
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1430
при частоте 60 гц	1710
привода подачи и перемещения суппортов на поперечине:	
тип	АО2-31-4
мощность, квт	2,2
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1430
при частоте 60 гц	1710
привода вентилятора:	
тип	АО122-2
мощность, квт	0,6
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	2800
при частоте 60 гц	3400
привода маслонасоса:	
тип	ДПТ21-4
мощность, квт	0,27
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1400
при частоте 60 гц	1680

привода подачи и перемещения бокового суппорта:		мощность, <i>квт</i>	110
тип	АО2-31-4	число оборотов в минуту	1470
мощность, <i>квт</i>	2,2	питания цепей управления катушек электромагнитов и обмотки возбуждения электродвигателя стола:	
число оборотов в минуту:		тип	П-41
при частоте 50 <i>гц</i>	1430	мощность, <i>квт</i>	2,7
при частоте 60 <i>гц</i>	1710	число оборотов в минуту	1450
зажима и отжима поперечины:		возбудителя генератора привода стола:	
тип	АОЛ2-11-4	тип	ЭМУ-50
мощность, <i>квт</i>	0,6	мощность, <i>квт</i>	2,2
число оборотов в минуту:		число оборотов в минуту	1440
при частоте 50 <i>гц</i>	1350	Габарит станка без выносного электрооборудования (длина×ширина×высота), <i>мм</i>	9950×4200×4100
при частоте 60 <i>гц</i>	1620	Вес станка с электрооборудованием, <i>кг</i>	35 000
Генераторы:			
питания электродвигателя привода стола:			
тип	П-102		

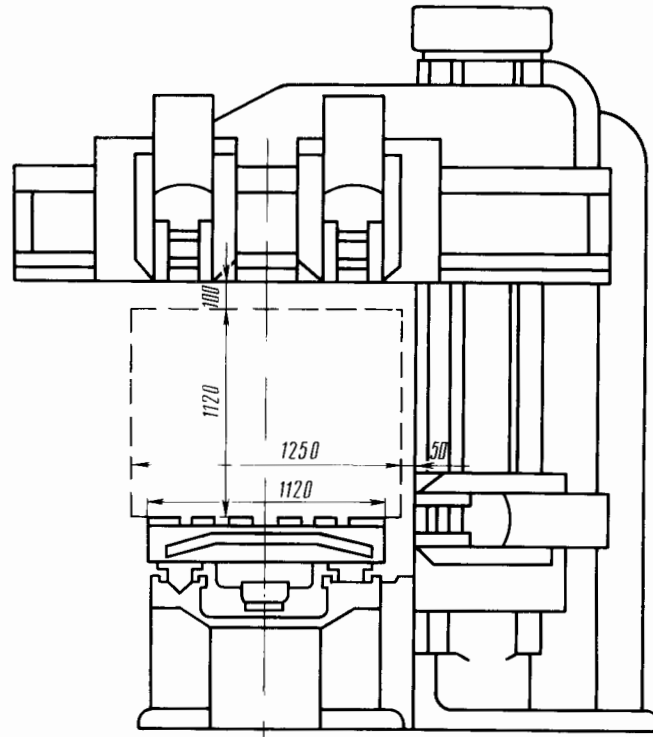
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка			
ГОСТ 2839—62	Башмаки под основание станины	37	
	Рукоятка для перемещения суппорта	1	
	Рукоятка для поворота суппортов	1	
	Ключ гаечный двусторонний	5	S=17×19; 22×24; 27×30; 36×41
ГОСТ 3643—54	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	S=10; 12
	Ключ торцовый для выбора люфта	1	S=19; L=170
	Шпирц штоковый	1	
	Стержень	1	
	Ключ для крепления стойки	1	
	Солдатики и винты	12	
<i>Запасные детали</i>			
ГОСТ 8338—57 ГОСТ 8328—57 ГОСТ 8338—57	Втулка фрикционная	2	
	Пружина	4	
	Щеткодержатель к П-102	3	
	Щетка к П-102	6	
	Шарикоподшипник 315	2	
	Роликоподшипник 32317	2	
	Шарикоподшипник 307	1	
	Щеткодержатель к П-101	3	
	Щетка к П-101	6	
	Щетка к П-41	8	
ВК-200Б ВПК-2110	Щеткодержатель к ЭМУ-50	1	
	Щетка к ЭМУ-50	6	
	Конечный выключатель	2	
	Конечный выключатель	1	
ГОСТ 8611—57	Лампа коммутаторная	1	60 в
	Катушка электромагнита постоянного тока	1	200 в, 1 а
	Электрощетка безарматурная	2	8×25×32
	Руководство к станку	1	

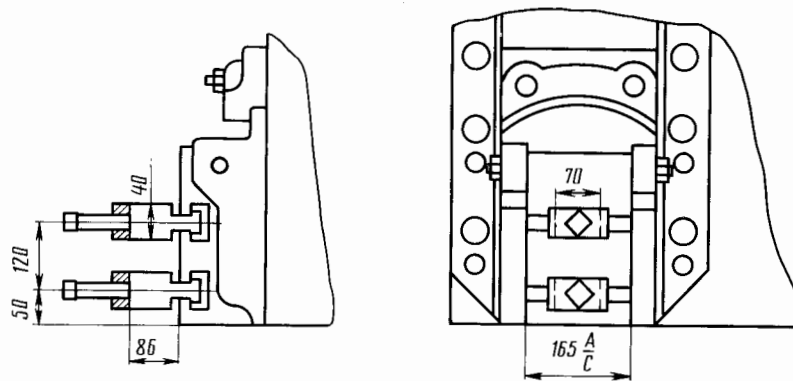
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

Приспособление для строгания Т-образных пазов	2	
Приспособление для тонкого строгания	1	
Узлы фрезерной головки мощностью 10 <i>квт</i>	1 компл.	
Узлы шлифовальной головки	1 компл.	
Станина приставная	1	
Стойка приставная	1	
Помост для обслуживания станка	1	
Приспособление для дозированной подачи смазочно-охлаждающей жидкости при отделочном строгании плоскостей вертикальным суппортом	1	
Закладные детали для фундамента станка	1 компл.	
Запасные детали, обеспечивающие работу станка в течение 2, 3, 4 и 5 лет.	По 1 компл.	

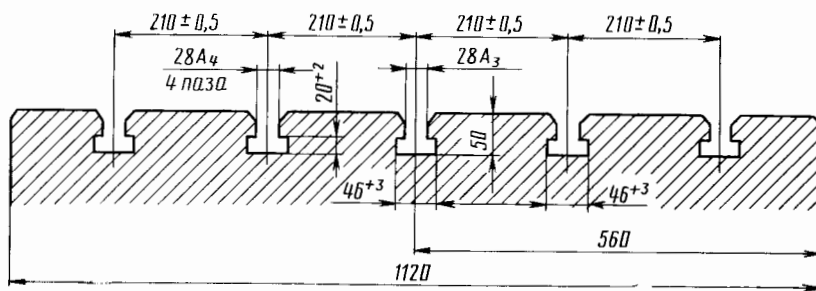
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



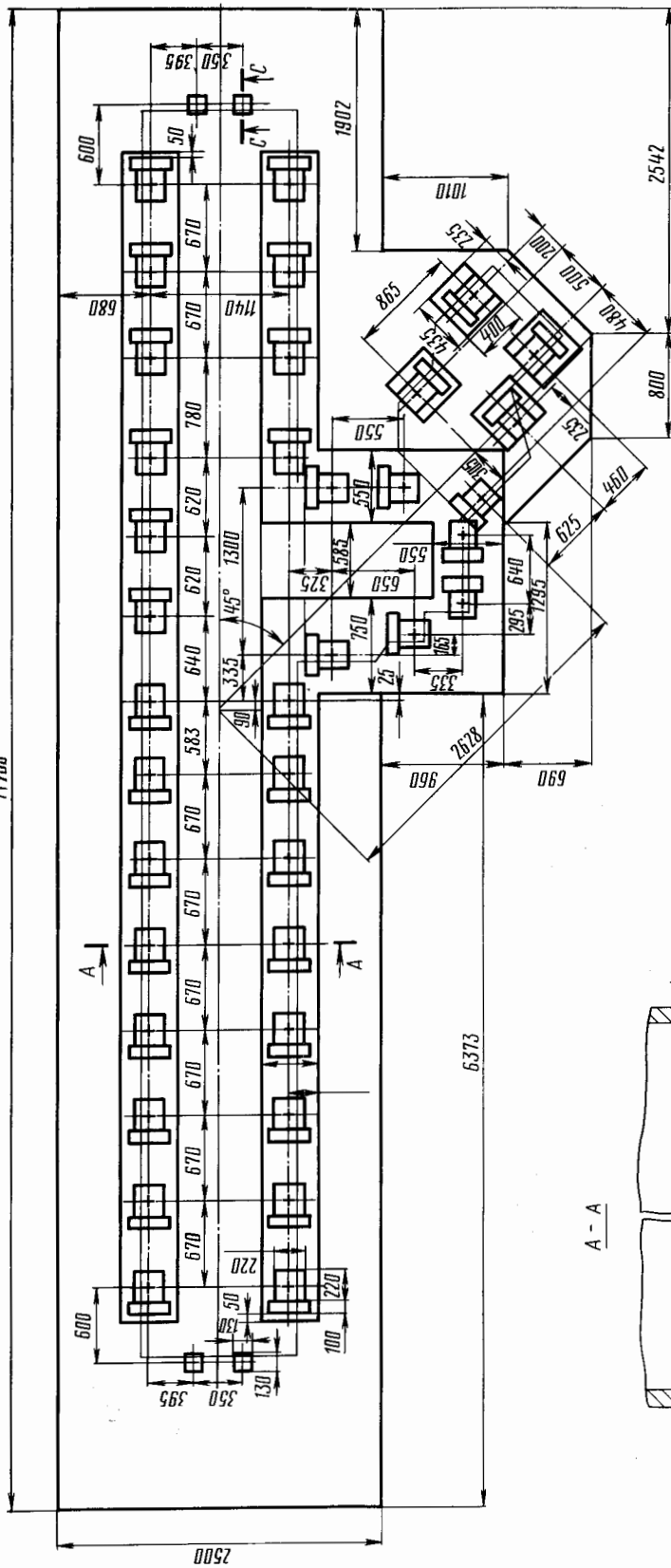
Резцовая головка



Стал

ФУНДАМЕНТ СТАНКА

11700



A - A

C - C

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

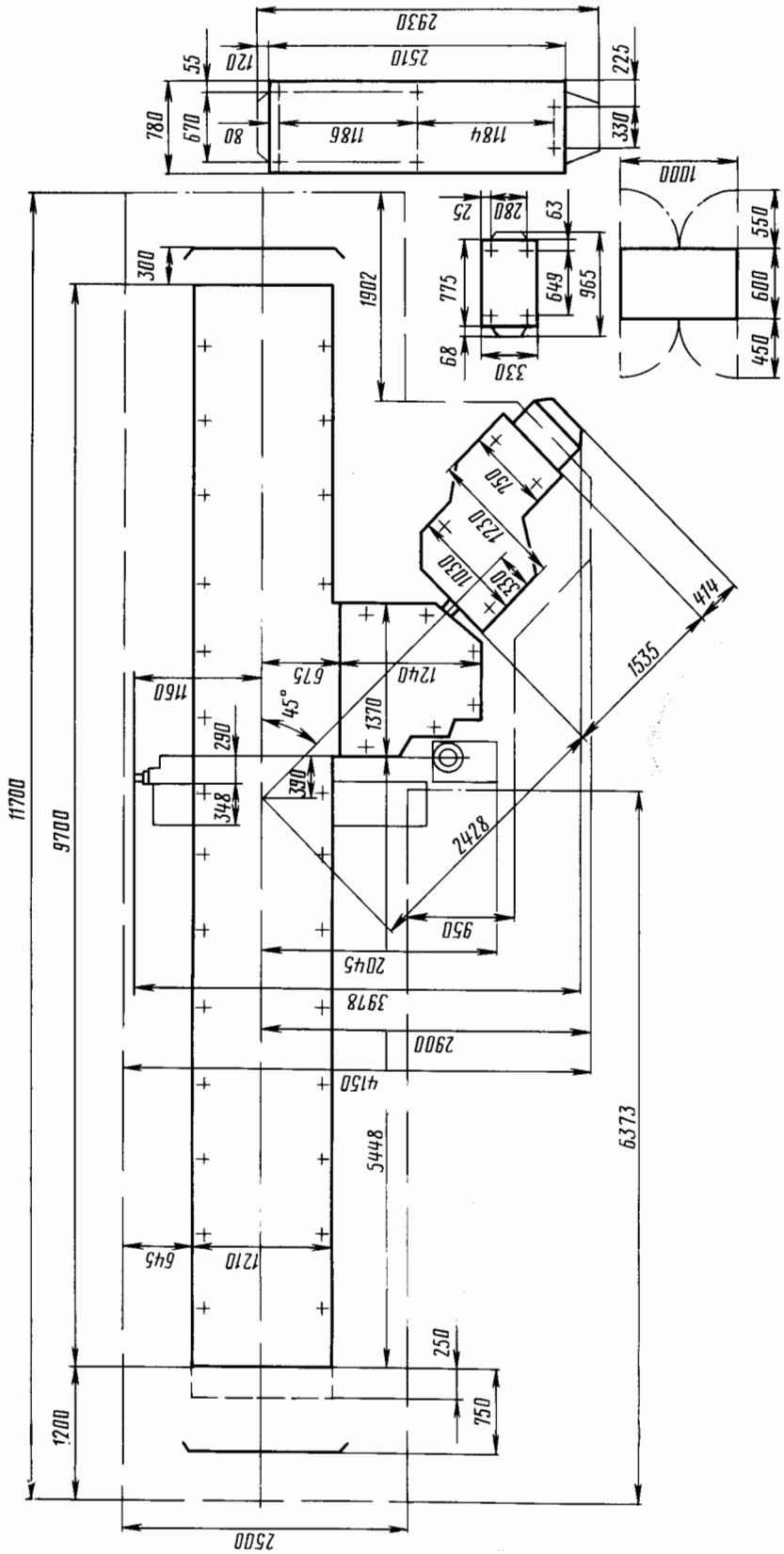


Таблица и схема внешних соединений

Обозначение трубы по схеме	Условный проход трубы	Марка провода	Сечение провода, мм ²	Количество проводов в трубе	Цвет провода
21—21	40	ПГВ	2,5 1,5 1 1 1	2 13 20 15 1	Черный Черный Голубой Красный Желто-зеленый
22—22	15	ПГВ	1,5 1 1	3 2 1	Черный Голубой Желто-зеленый
26—26	32	ПГВ	1 1 1	11 21 1	Красный Голубой Желто-зеленый
27—27	20	ПГВ	2,5 1,5 1,5 1,5	2 3 1 1	Черный Черный Голубой Желто-зеленый
30—30	40	ПГВ	2,5 16	3 1	Черный Желто-зеленый
32—32	20	ПГВ	2,5 1,5 1,5	2 5 1	Черный Голубой Желто-зеленый
33—33	40	ПГВ	95 2,5 1,5 35	2 2 2 1	Черный Черный Голубой Желто-зеленый
34—34	40	ПГВ	95 1,5 1,5 1,5	2 3 3 1	Черный Черный Голубой Желто-зеленый
От сети	32	ПГВ	35 16	3 1	Черный Желто-зеленый

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100

