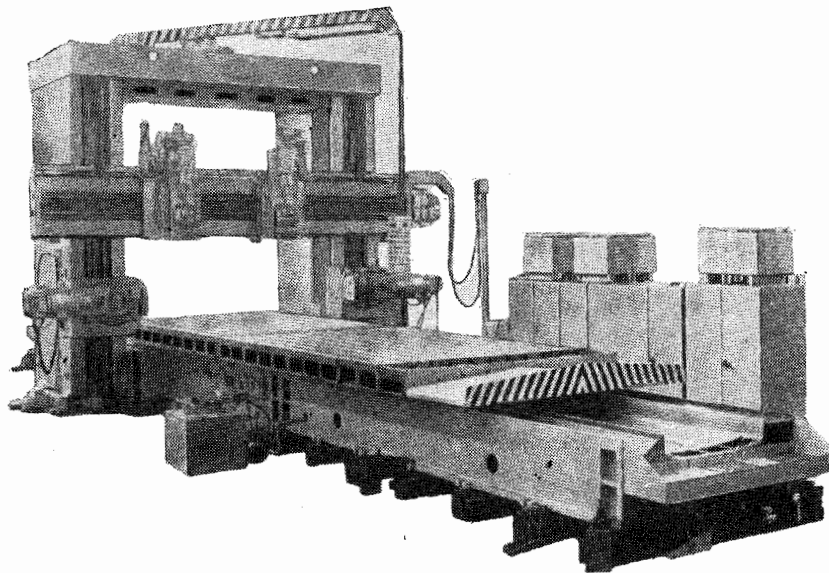


3. Станки строгальной и долбежной группы

01. Станки продольно-строгальные

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

ПРОДОЛЬНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК**Модель 7228**

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 ходов стола, возможность изменения скоростей хода стола без останова станка, регулирование скоростей обратного хода стола независимо от

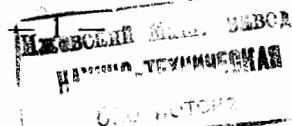
скорости рабочего хода, дистанционное задание точек реверса и изменение их без останова стола, а также возможность изменения интенсивности реверса.

Высокая жесткость станины, а также базовых и корпусных деталей, цепи главного привода и рессордержателей 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.

Класс точности станка Н.

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

МОСКВА 1974



Строгальные суппорты имеют отдельные приводы подачи саней и ползунов. Приводы обеспечивают автоматическую подачу во время обратного хода стола, быстрое и установочное медленное перемещение. Управление санями 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 саней.

На станке имеется централизованная двухрежимная смазка направляющих станины, стола и

червячно-реечной передачи (при чистовой обработке давлением смазки 0,3 кгс/см², при черновой — 1,5 кгс/см²).

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

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

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия (ширина×высота), мм	3200×2250
Длина строгания*, мм	8000
Размеры рабочей поверхности стола, мм	2800×8000
Расстояние между стойками, мм	3350
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	70 000
Число Т-образных пазов стола	11
Ширина пазов, мм	36
Расстояние между пазами, мм	250

Суппорты

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

Механика станка

Скорость рабочего и обратного ходов стола (бесступенчатое регулирование), м/мин	1,2—60
Подачи саней вертикальных и боковых суппортов (бесступенчатое регулирование), мм/дв. ход стола	0,2—50
Пределы подачи ползунов суппортов (бесступенчатое регулирование), мм/дв. ход стола	0,1—25
Быстрое перемещение саней суппортов, мм/мин	3000
Установочное перемещение саней суппортов, мм/мин	2—4
Быстрое перемещение ползунов, мм/мин	1500
Установочное перемещение ползунов, мм/мин	1—2
Наибольшее усилие резания при скорости хода стола не более 20 м/мин, кгс	19 000
Скорость перемещения поперечины, мм/мин	900

Привод, габарит и масса станка

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

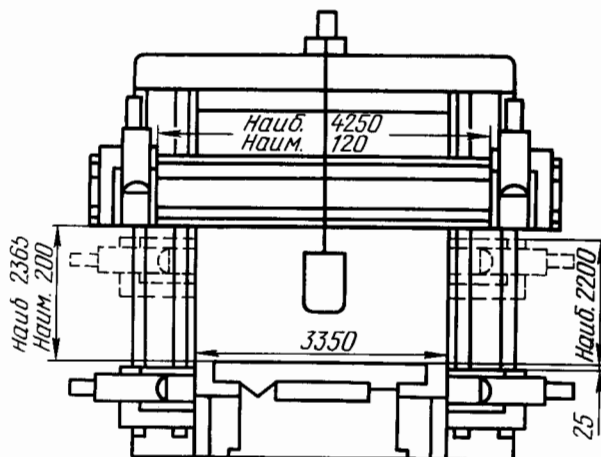
* По специальному заказу станок может быть изготовлен с длиной строгания и длиной рабочей поверхности стола 10 000, 12 500 или 16 000 мм.

Электродвигатели переменного тока: преобразовательного агрегата привода стола:	
тип	A102-4M-C1
мощность, кВт	160
число оборотов в минуту	1475
привода перемещения поперечины:	
тип	AOC2-62-4-C1
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-C1
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 саней 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	20900×8250×6200
Масса станка, кг:	
без покупного электрооборудования	124 700
с покупным электрооборудованием	135 300

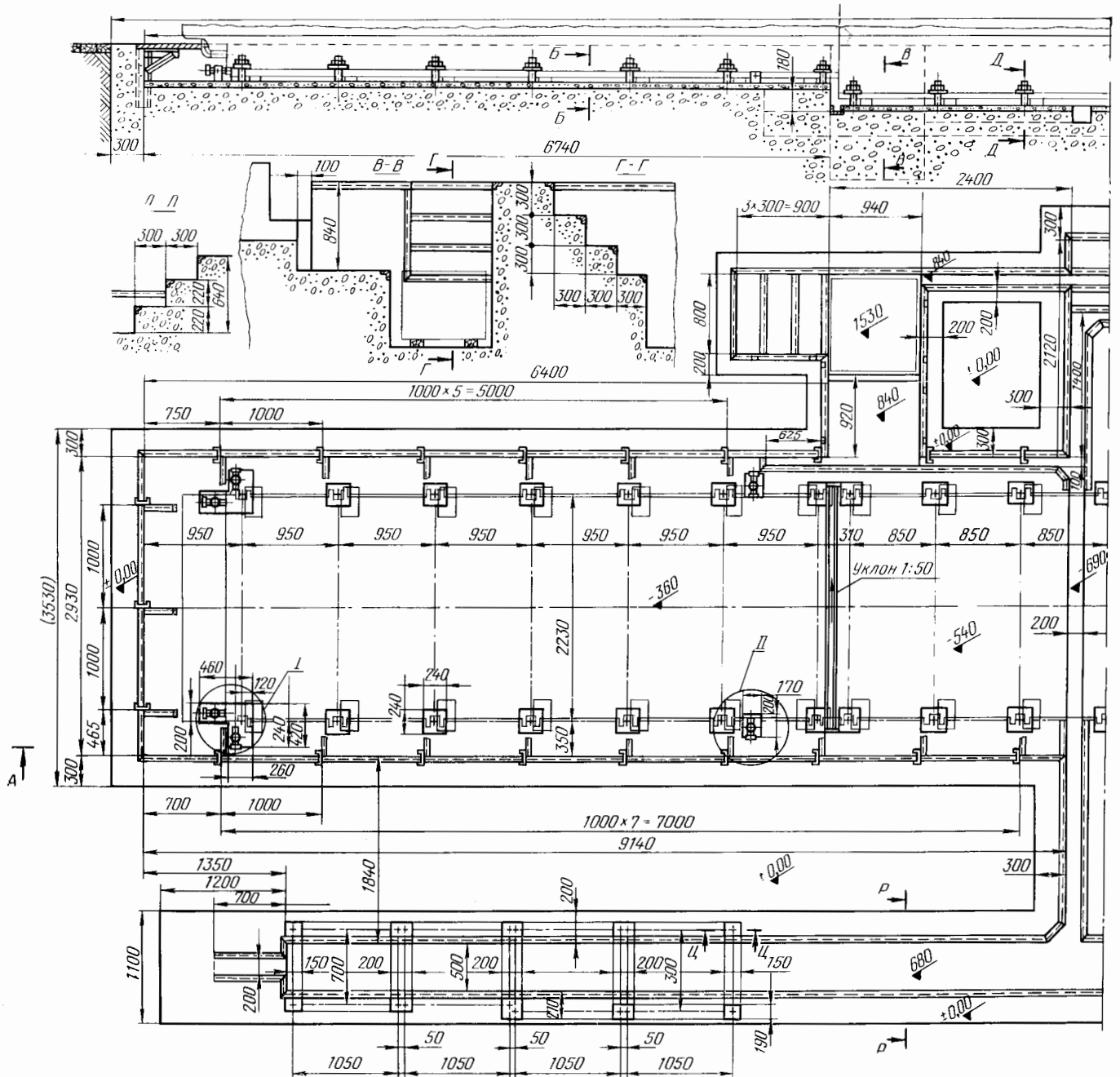
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

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 Приспособление для подъема поперечины 1 Приспособление для подъема стоек 1 Приспособление для транспортировки поворотной части суппорта 1 Валик контрольный для установки и выверки станины 1 Шаблон-вкладыш для установки и выверки станины 1 Башмак установочный для станины, стоек и редуктора главного привода 62 Гайка-удлинитель для установочных башмаков 4 Удлинитель для регулировки установочных башмаков 1 Ключ для крепления стоек 1 S=50 Ключ для крепления планок поперечины 1					Ключ для регулировки ходовой гайки строгального суппорта	2					
					Ключ для выборки зазора ходовой гайки строгального суппорта	1					
				ИН130	Трещетка	1	S=22				
				ИН131	Сменная головка к трещетке	1	S=22				
					Винт для отжима	2					
				C86-12	Шприц для смазки	1	Емкость 200 см ³				
					Комплект запасных частей электрооборудования (по спецификации завода)	1 компл.					
					Руководство к станку	1					
								Принадлежности, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
								Резцедержатель механогидравлический	4		
				Устройство для зажима изделия	10						

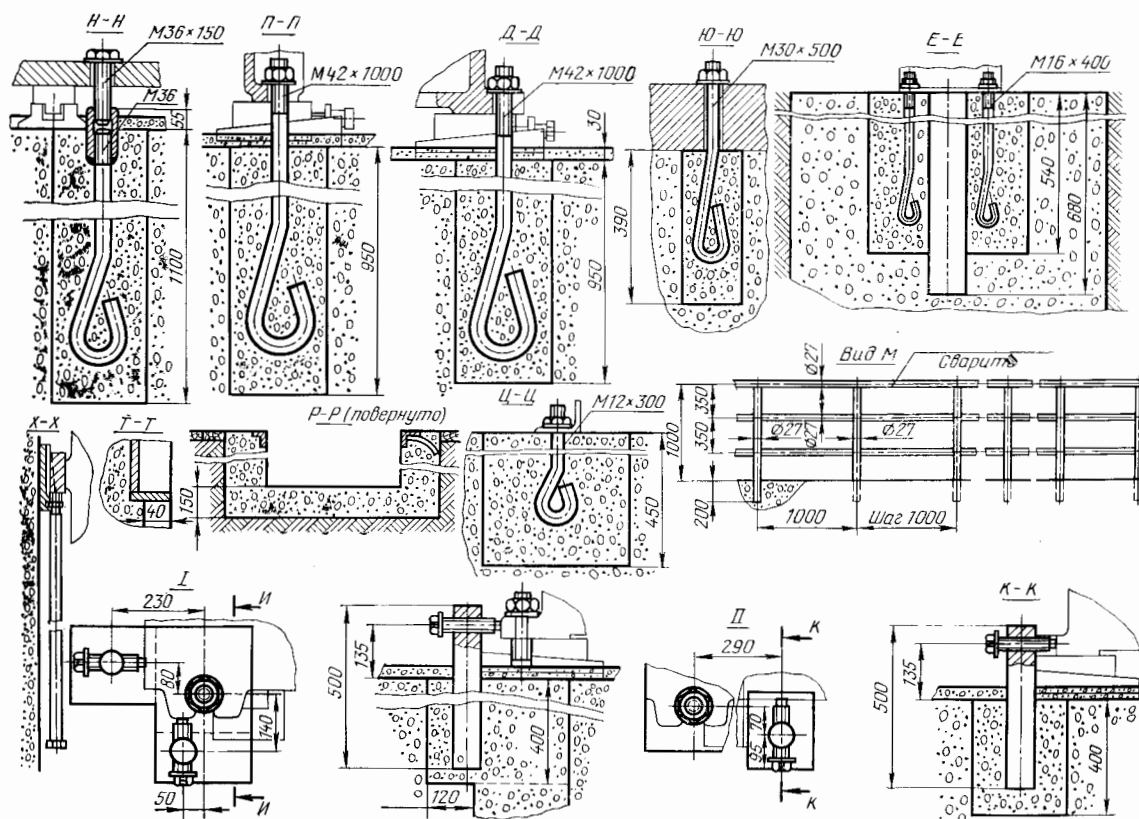
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



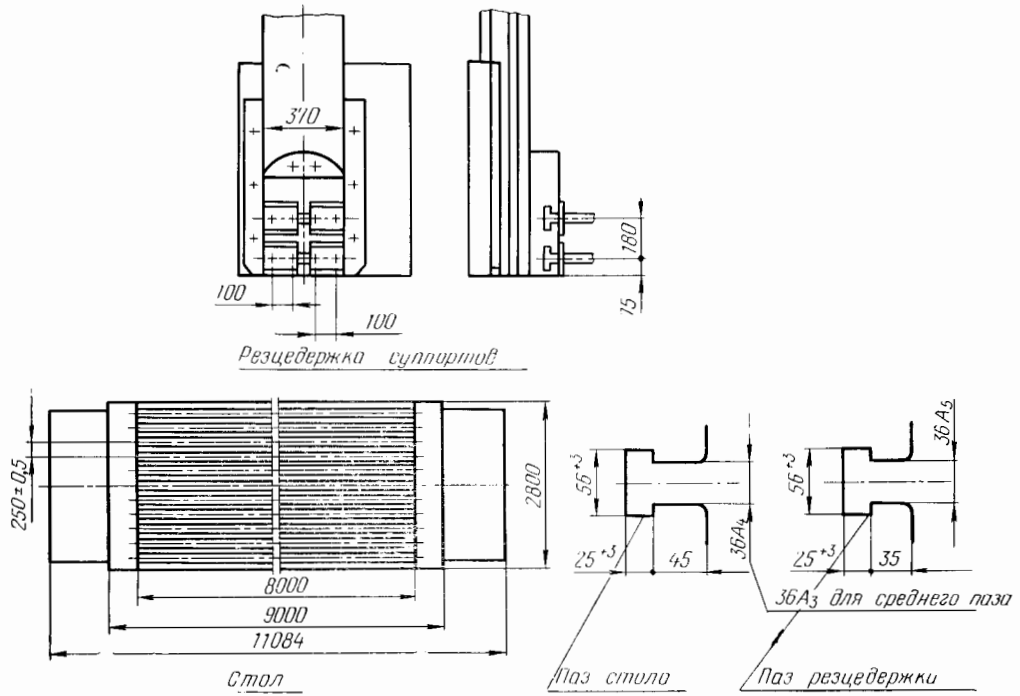
ФУНДАМЕНТ



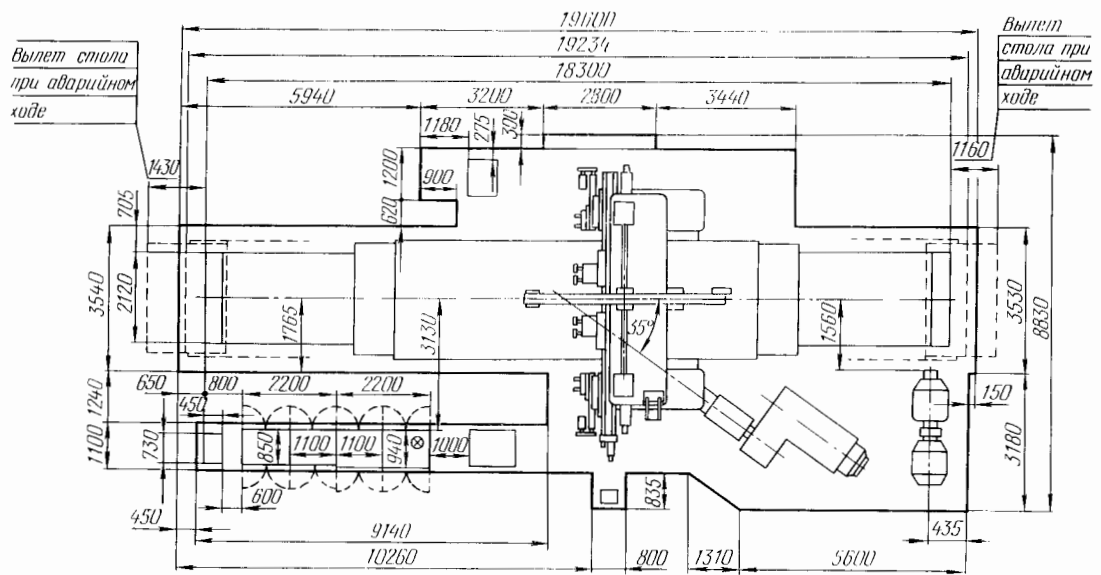
ФУНДАМЕНТ СТАНКА (РАЗРЕЗЫ)



УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:200

