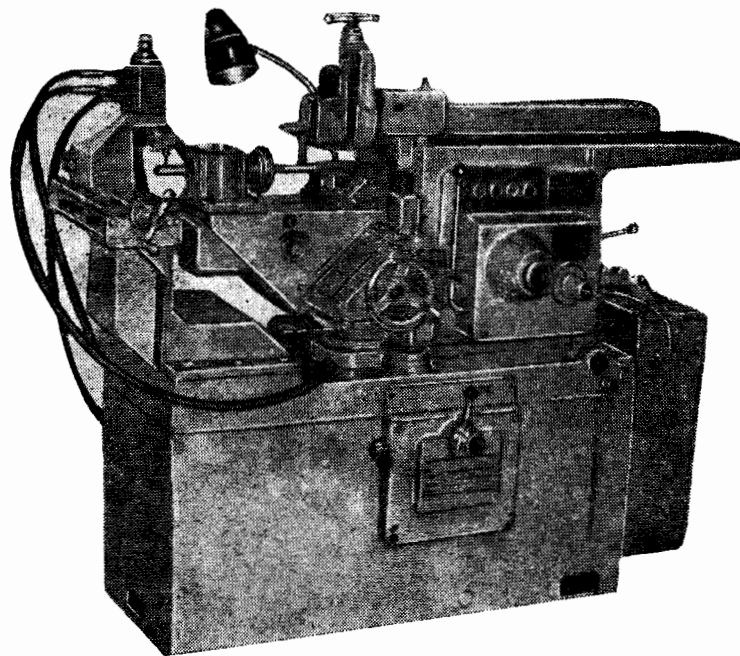


3. Станки строгальной и долбежной групп

03. Станки поперечно-строгальные

ОРЕНБУРГСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ КОПИРОВАЛЬНЫЙ СТАНОК
Модель 739



Станок предназначен для обработки строганием плоских и круглых деталей простого или сложного профиля в поперечном сечении (пуансоны, электроды для электроискровой и ультразвуковой обработки, дисковые кулачки, плоские шаблоны) с длиной обработки до 200 мм.

Точность обработанной детали не более 50 мк. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 6$ по ГОСТ 2789—73.

Станок с механическим приводом, обеспечивает обработку деталей с выходом профиля как насквозь, так и с профилем, имеющим выкружку в месте перехода от профиля пуансона к опорному торцу (несквозная строжка). Устанавливается преимущественно в инструментальных цехах.

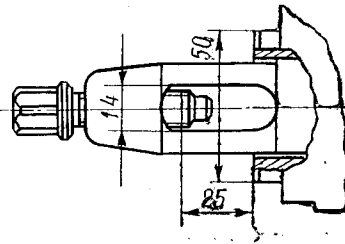
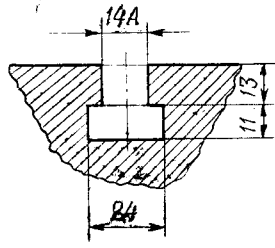
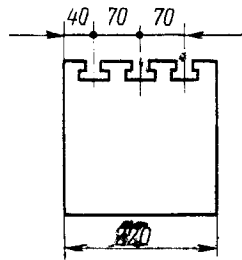
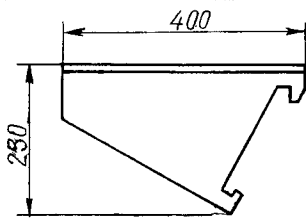
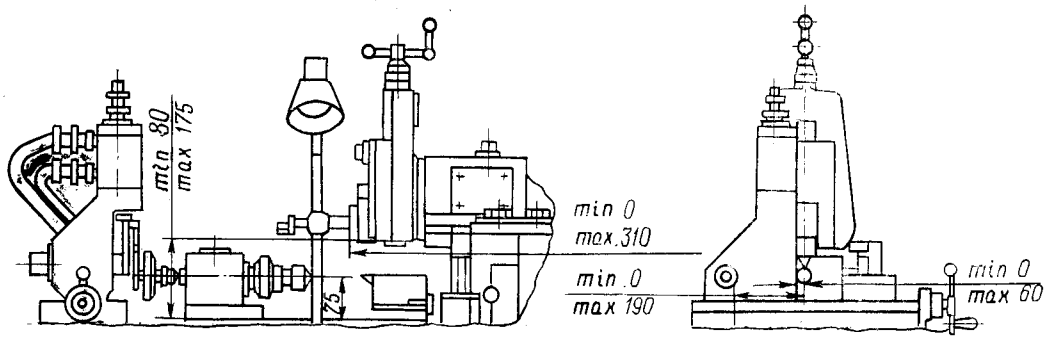
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | | Привод, габарит и масса станка |
|---|------------------|---|
| Максимальный размер обрабатываемой детали (длина×ширина×высота), мм | 180×200×150 | Питающая электросеть: |
| Наибольший вес обрабатываемого изделия не более, кг | 30 | род тока |
| Наибольший ход ползуна не менее, мм | 200 | частота, гц |
| Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины (вылет), мм | 280 | напряжение, в |
| Наибольший размер рабочей поверхности стола (длина×ширина), мм | 400×220 | Тип автомата на вводе |
| Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и ползуна, мм | 175 | Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а |
| Наибольшее перемещение стола, мм: | | Электродвигатели: |
| горизонтальное | 250 | главного привода: |
| вертикальное | 100 | тип |
| Наибольшее вертикальное перемещение суппорта на ползуне мм | 70 | мощность, квт |
| Наибольшее сечение резца, мм | 20×12 | частота вращения, об/мин |
| Количество двойных ходов ползуна в минуту | 53; 71; 106; 212 | насосной установки: |
| Горизонтальные подачи стола, мм/дв. ход | 0,05—0,6 | тип |
| Круговые подачи стола, град/дв. ход | 0,035—3,375 | мощность, квт |
| Наибольшее усилие резания на ползуне, кгс | 600 | частота вращения, об/мин |
| | | Габарит станка без приставного оборудования (длина×ширина×высота), мм |
| | | Масса станка без электрооборудования и принадлежностей, кг |

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 | | | | | Шаблон для установки резца, шупа | 1 | |
| | Передняя бабка | 1 | | | Тиски | 1 | |
| | Кронштейн для шаблона | 1 | | | Кожух для ремня | 1 | |
| | Задняя бабка | 1 | | ГОСТ 2675—71 | Патрон самоцентрирующий трехкулачковый | 1 | |
| | Делительная головка | 1 | | | Хомутки | 3 | |
| ГОСТ 1284—68 | Ремень приводной клиновой | 3 | A1600 | | Центр | 2 | |
| ПС 86-10 | Шприц для смазки | 1 | Емкость 120 см ³ | | Винт к пазам станочным | 8 | M12—50 |
| Д73-72 | Ключ к электрошкафу | 1 | | | Приспособление для заточки резца | 1 | |
| | Кривошипная рукоятка | 1 | 14 | | Руководство по эксплуатации станка | 1 | компл. |
| ГОСТ 2839—71 | Ключ гаечный с открытыми зевами двусторонний | 2 | 12×14; 17×19 | | Спецификация быстроизнашивающихся деталей | 1 | |
| | Ключ для внутреннего шестигранника | 1 | 7×7 | | Изделия, поставляемые по особому заказу за особую плату | | |
| | Ключ для внутреннего шестигранника | 1 | 8×8 | | Шлифовальная головка с алмазными приспособлениями и баком охлаждающей жидкости | 1 | компл. |
| | Гайки к болтам | 8 | M12 | | Оправка | 3 | |
| | Шайбы под гайки | 8 | 12 | | Круг шлифовальный | 5 | |
| К-1 НО-14 ТПБ-50 | Арматура местного освещения | 1 | компл. | ГОСТ 2424—67 | | | |

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

