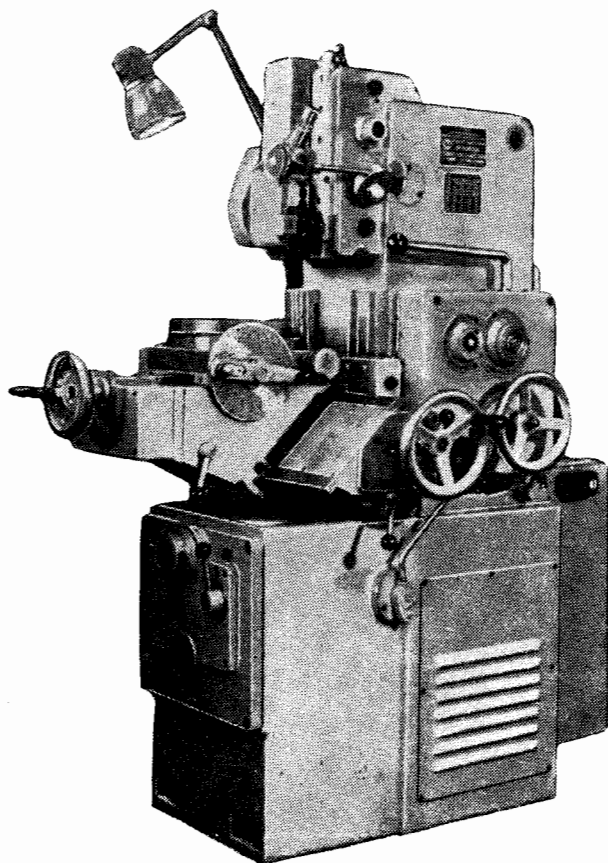


3. Станки строгальной и долбежной групп

03. Станки поперечно-строгальные

*ОРЕНБУРГСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД*  
**СТАНОК ДЛЯ ФАСОННОГО СТРОГАНИЯ ПУАНСОНОВ**  
**Модель 749**



Станок предназначен для обработки резцом пуансонов простого или сложного профиля в поперечном сечении как с выходом профиля на опорный горец (сквозная строжка), так и с профилем, имеющим выкружку в месте перехода от профиля пуансона к опорному торцу (несквозная строжка) с длиной обработки до 100 мм. Точность обработанной

детали не более 0,025 мм. Шероховатость обработанной поверхности  $\nabla 6$  по ГОСТ 2789—73.

Станок может вести обработку пуансона по разметке, оттиску, а также шаблону, закрепленному на торце детали. Устанавливается преимущественно в инструментальных цехах.

МОСКВА 1975

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Максимальный размер обрабатываемой детали (высота×длина×ширина), мм	100×180×170
Размеры рабочей поверхности стола, мм	220×440
Наибольший вес обрабатываемого изделия не более, кг	20
Наибольший ход ползуна, мм	100
Наибольшее расстояние от нижней кромки реза до рабочей поверхности стола, мм	200
Наибольшее расстояние от опорной поверхности реза до вертикальных направляющих станины (вылет), мм	280
Диаметр рабочей поверхности стола, мм	250
Наибольшее перемещение стола:	
продольное (на резец), мм	140
поперечное, мм	200
круговое, град	360
вертикальное, мм	150
Наибольший размер сечения в оправке под резец (высота×ширина), мм	25×18
Количество двойных ходов ползуна в минуту	31,5; 40; 50; 125

Подача на один двойной ход ползуна:	
продольная, мм	0,05—0,5
поперечная, мм	0,05—0,5
круговая, град	0,056—0,56
Наибольшее усилие резания, кгс:	
без выкружки	200
с выкружкой	700

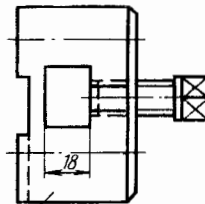
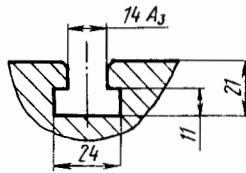
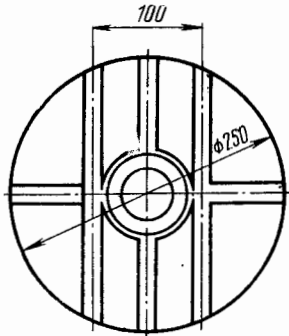
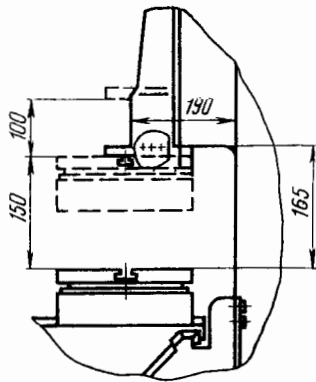
#### Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип автомата на вводе	АК-63-3МГ
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	4 и 6,3
Электродвигатель главного привода:	
тип	T-41/8-6-4-2
мощность, квт	0,6; 0,7; 1,1; 1,3
частота вращения, об/мин	700; 900; 1350; 2800
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	1640×840×1380
Масса станка с электрооборудованием без принадлежностей, кг	830

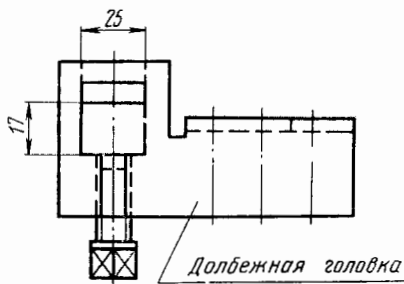
### ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				ГОСТ 1182—72	Лампа накаливания	1	36 в; 40 вт
	Запасные части	1	компл.	ГОСТ 2675—71	Патрон самоцентрирующий трехкулачковый	1	∅ 160
	Запасные части к электрооборудованию (на экспорт)	1	компл.	ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки с головкой СТП-4-71	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытыми зевами двусторонний	4	S=10×12; 12×14; 17×19; 22×24	ГОСТ 1486—64	Винт установочный	4	M10×50
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	S=7×7 8×8	ГОСТ 11738—72	Винт с цилиндрической головкой	6	M8×30(3); M8×40(3)
	Ключ для квадратов торцовый изогнутый	1		ГОСТ 5927—70	Гайка шестигранная	4	M12
Ц73-72	Ключ для электрошкафа	1		ГОСТ 11371—68	Шайба	4	I2
	Сменный резцедержатель	2		ГОСТ 13152—67	Болты к пазам станочным	4	M12×50
	Оптическое устройство с микроскопом	1		<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
	Плита опорная	1		ГОСТ 2675—71	Дополнительный столик	1	
	Подставка для крепления нуансонов	2			Патрон самоцентрирующий	1	∅ 80
	Рукоятка кривошипная	1			Быстроизнашивающиеся детали	1	компл.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

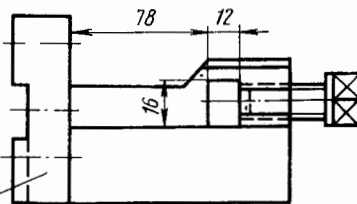


Резцовая головка №1

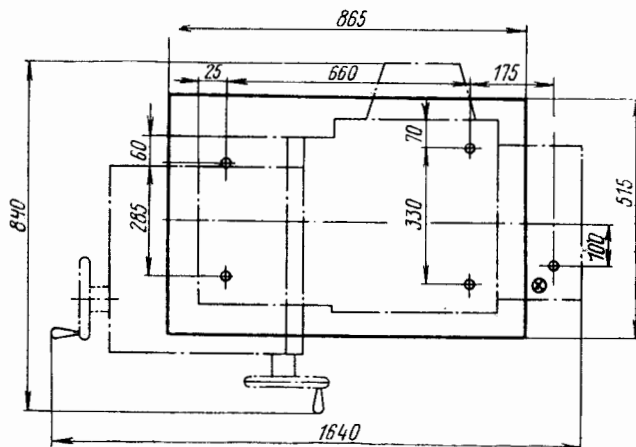


Долбежная головка

Резцовая головка №2



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

