

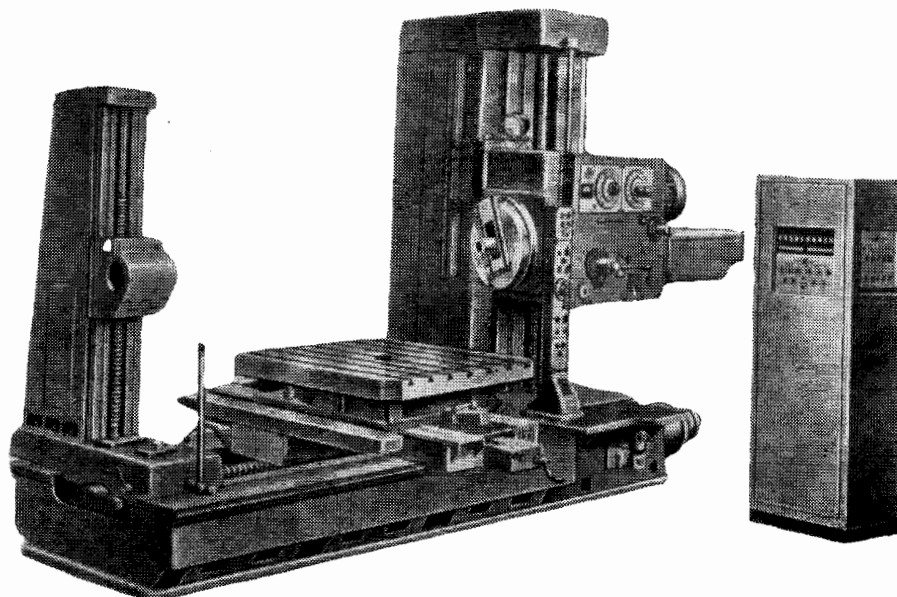
2. Станки сверлильно-расточной группы

03. Станки горизонтально-расточные

ИВАНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ им. 50-ЛЕТИЯ СССР

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 2620ВФ-1



Станок оснащен системой позиционного управления и предназначен для обработки корпусных деталей.

На станке можно производить сверление, зенкование, растачивание и развертывание точных отверстий, связанных между собой точными координатами; фрезерование торцов; нарезание резьбы подачей шпинделя или суппортом планшайбы при подаче стола. Кроме того, на станках можно обтачивать торцы; растачивать отверстия больших диаметров и протачивать канавки.

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

Точность обработки изделий:
некруглость отверстия диаметром 150 мм, расточенного чистовым резцом, закрепленным в шпинделе, 0,02 мм;
нецилиндричность отверстия диаметром 150 мм — 0,02 мм на длине 200 мм и 0,03 мм на длине 300 мм;
непараллельность осей отверстий, расточенных при подаче шпинделя, 0,03 мм на длине 300 мм.

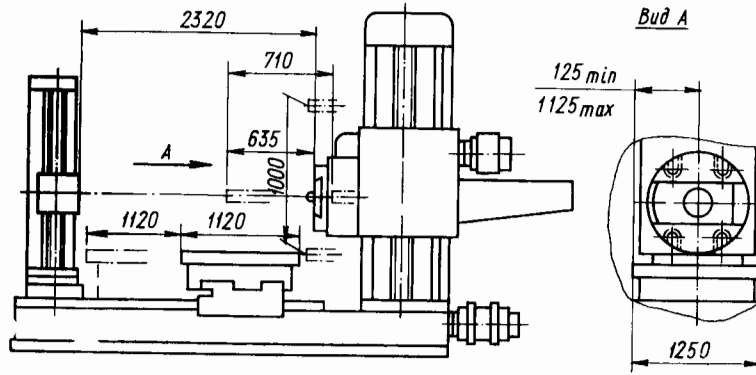
Погрешность установки координат при перемещении на 100 мм — 0,032 мм, на 1000 мм — 0,08 мм.

Электропроводка для выносного оборудования поставляется заводом.

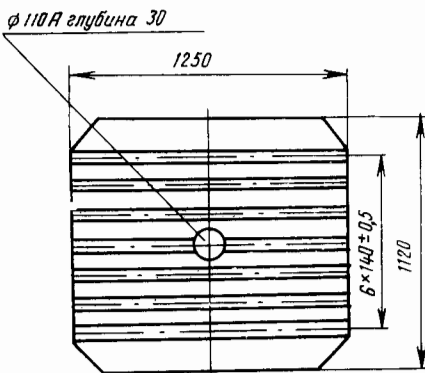
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	3000	Привод, габарит и масса станка	
Размеры встроенного поворотного стола (ширина×длина), мм	1120×1250	Питающая электросеть:	Переменный трехфазный
Количество Т-образных пазов стола	7	род тока	50
Расстояние между пазами, мм	140	частота, гц	380 или 220
Ширина паза, мм	22	напряжение, в	Постоянный от собственного преобразователя
Продольное перемещение встроенного поворотного стола при расположении пазов перпендикулярно оси шпинделя, мм	1120	Род тока электропривода подачи	36
Поперечное перемещение встроенного поворотного стола, мм	1000	Напряжение местного освещения, в	АК63-3МГ
Точность отсчета оптическим прибором угла поворота стола через 90° на радиусе 500 мм, мм	0,02	Тип автомата на вводе	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а
Цена деления шкалы поворотного стола, град	1	Электродвигатели:	63
Диаметр выдвижного шпинделя, мм	90	привода главного движения:	АО2-61-4/2-С1
Конус шпинделя	Морзе 5	тип	8,5/10
Продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм	710	мощность, кВт	1450/2890
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм	1000	частота вращения, об/мин	привода подачи (четыре):
Радиальное перемещение суппорта встроенной планшайбы, мм	160	тип	ПБСТ-42
Нарезаемые резьбы:		мощность, кВт	2,1
метрическая (шаг), мм	1—10	частота вращения, об/мин	1500—3750
дюймовая, число ниток на 1"	4—20	привода насоса смазки шпиндельной бабки:	
		тип	4АХ71В4
		мощность, кВт	0,75
		частота вращения, об/мин	1370
		привода насоса смазки механизма распределения подачи:	
		тип	АОЛ-11-4
		мощность, кВт	0,120
		частота вращения, об/мин	1400
		привода поворота стола:	
		тип	АОЛС2-22-4
		мощность, кВт	2,0
		частота вращения, об/мин	1260
		Электромашиный усилитель:	
		тип	ЭМУ-50А3-С
		мощность, кВт	4,0
		частота вращения, об/мин	3000
		Система позиционного управления с предварительным набором и цифровой индикацией координат	
		Тип	УПУ-13М
		Датчики положения механизма	Сельсинные, четырехотсчетные с приводом от зубчатой рейки
		Количество управляемых механизмов	2
		Дискретность задания, мм	0,01
		Максимальное задание перемещения, мм	±999,99
		Режимы работы	«Позиционирование» с подходом с одной стороны; «фрезерование» с подходом с двух сторон; «индикация» при ручном управлении
		Количество одновременно управляемых координат	1
		Количество одновременно индицируемых координат	2
		Выбор направления отсчета (квадранта)	От «плавающего нуля»
		Ввод задания	Пять десятичных разрядов на десятичных переключателях для каждого программируемого органа
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	5700×3800×3000
		Масса станка с электрооборудованием, кг	13 200
Механика станка			
Количество скоростей шпинделя	22		
Частота вращения шпинделя, об/мин	12,5 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600		
Количество скоростей планшайбы	15		
Частота вращения планшайбы, об/мин	8; 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200		
Диапазоны бесступенчатых подач, мм/мин:			
шпинделя	2,2—1760		
шпиндельной бабки	1,4—1110		
стола	1,4—1110		
радиального суппорта	0,88—700		
Наибольшее тангенциальное усилие резания при растачивании резцом, закрепленным в расточном шпинделе, при расстоянии от торца планшайбы или торцевой плиты до вершины резца не более 200 мм, кгс	800		
Наибольшее тангенциальное усилие резания при растачивании резцом, закрепленным на радиальном суппорте планшайбы при расстоянии от торца планшайбы до вершины резца не более 200 мм, кгс	800		
Наибольшее тангенциальное усилие резания при обтачивании с радиальной подачей резцом с углом в плане 60°, закрепленным на радиальном суппорте планшайбы при расстоянии от торца планшайбы до вершины резца не более 150 мм, кгс	800		
Наибольшее усилие, кгс:			
подачи шпинделя	1500		
продольной и поперечной подачи стола	2000		
подачи шпиндельной бабки	2000		
Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, кгс·м	140		
Наибольший крутящий момент на планшайбе, кгс·м	250		

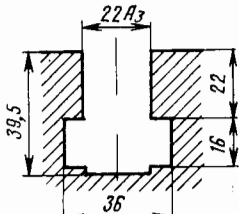
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



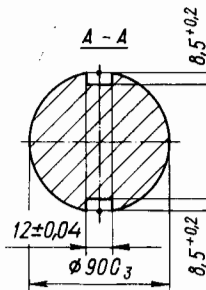
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



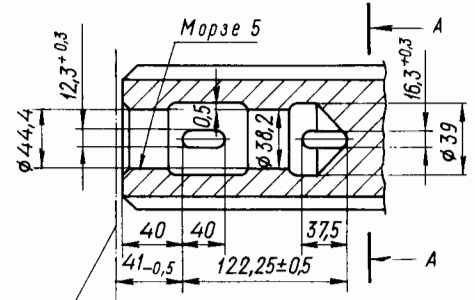
Средний паз стола



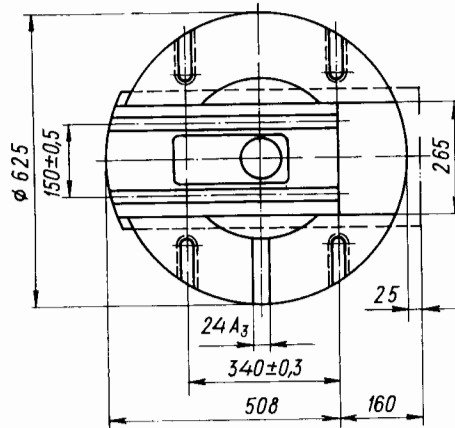
Стол



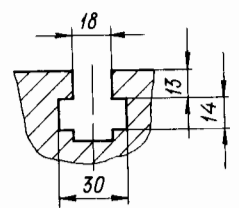
Положение калибра



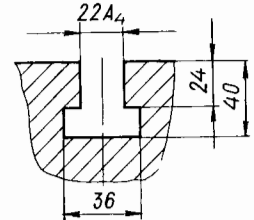
Конец шпинделя



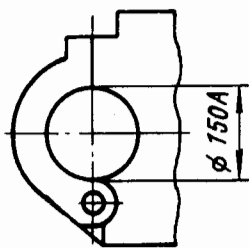
Паз суппорта



Паз планшайбы

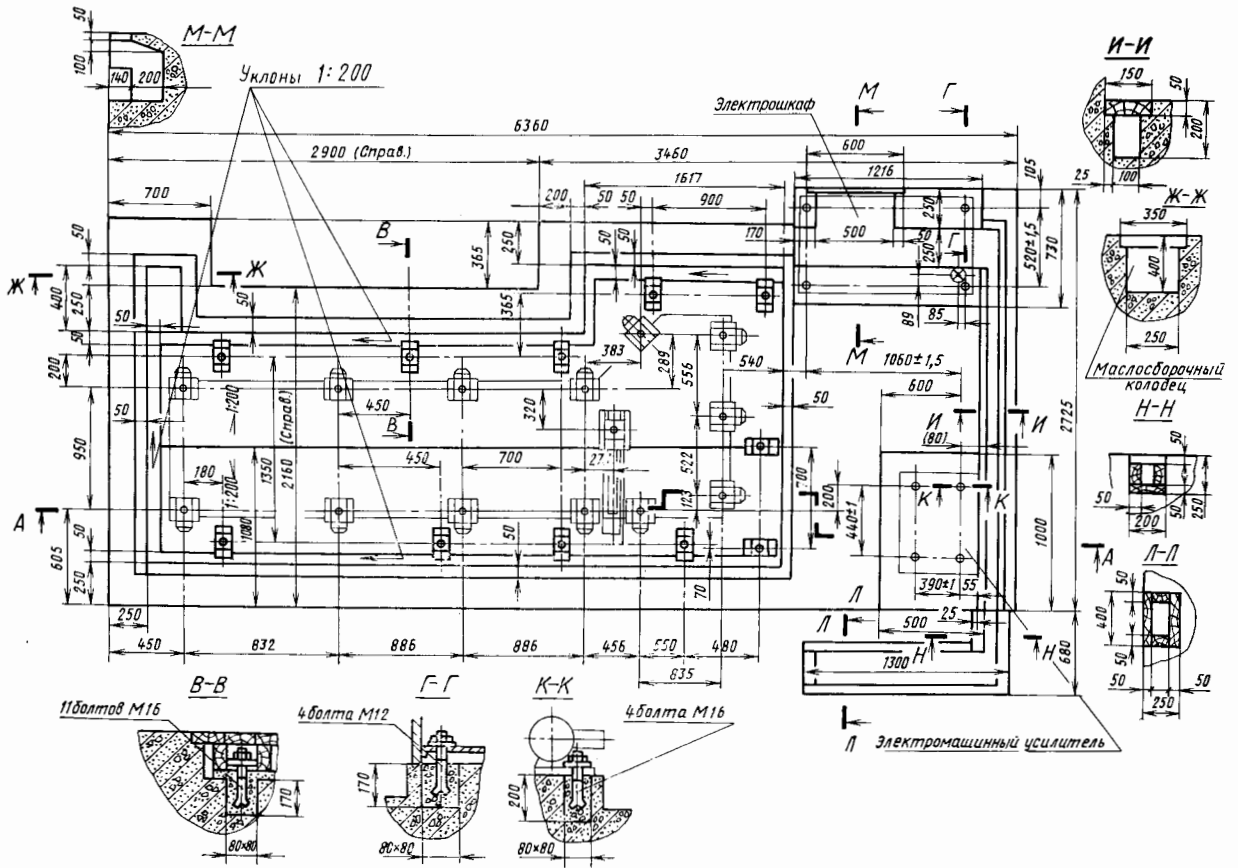
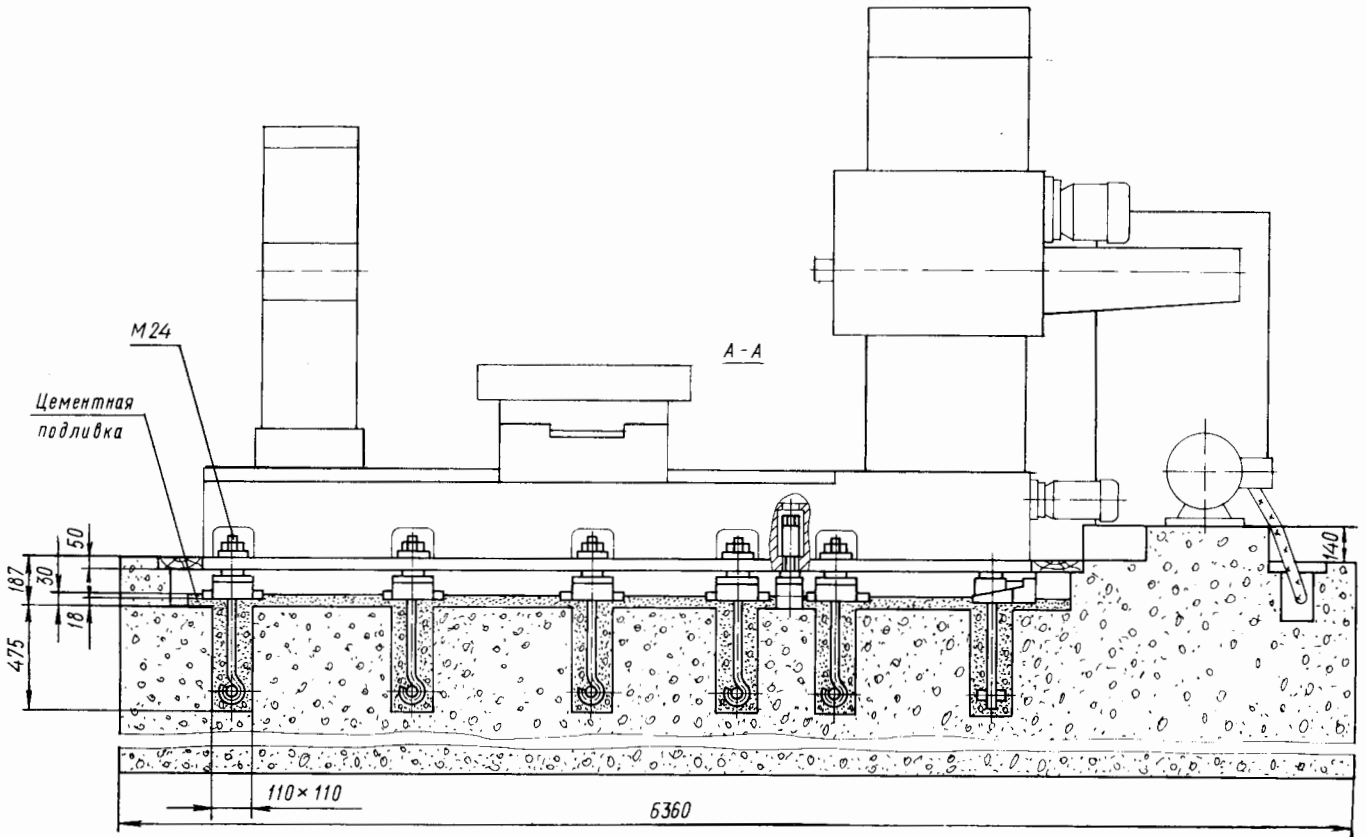


Планшайба

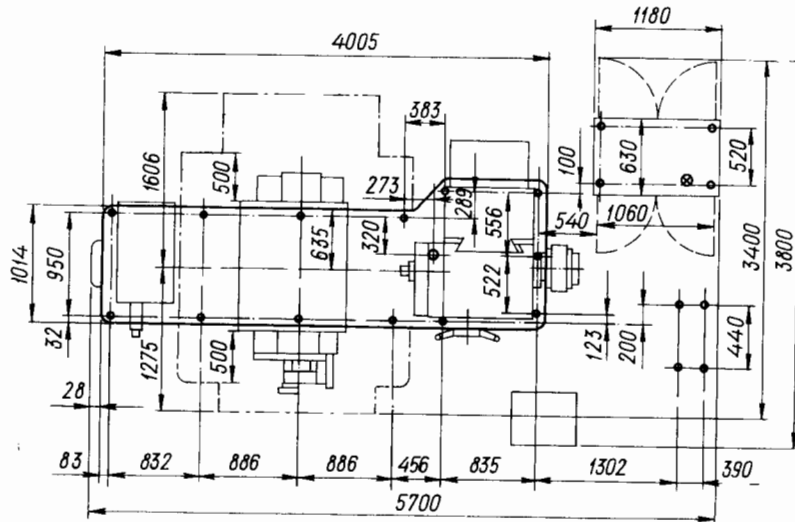


Люнет

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

