

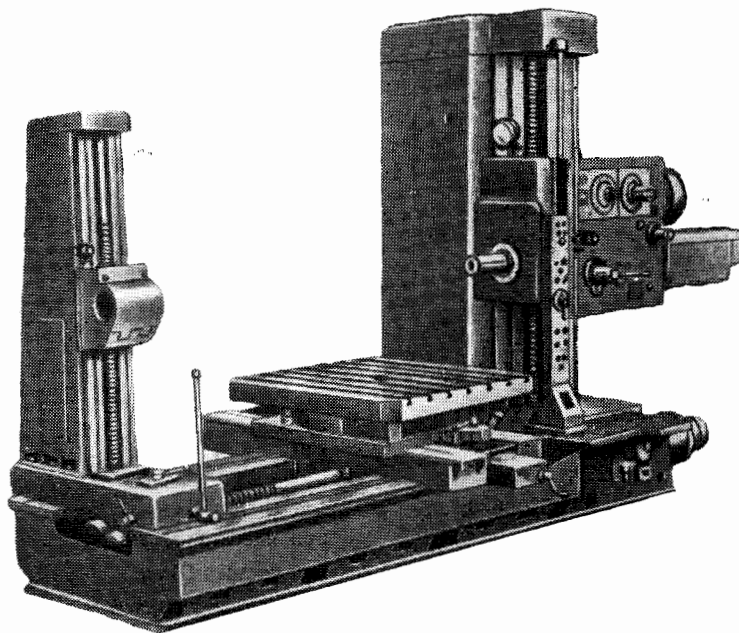
2. Станки сверлильно-расточной группы

03. Станки горизонтально-расточные

ИВАНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ им. 50-летия СССР

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 2622 В



Станок предназначен для обработки корпусных деталей массой до 3000 кг, имеющих точные отверстия, связанные точными межосевыми расстояниями.

Класс точности станка *H*. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 6$.

На станке можно производить сверление, зенкование, растачивание и развертывание точных отверстий, связанных между собой точными координатами, фрезерование торцов, нарезание резьбы подачи шпинделя.

Точность обработки изделий:
некруглость отверстия диаметром 150 мм, расточенного чистовым резцом, закрепленным в шпинделе, — 0,02 мм;

цилиндричность отверстия диаметром 150 мм — 0,02 мм на длине 200 мм и 0,03 мм на длине 300 мм;
непараллельность осей отверстий на образце, расточенных при подаче шпинделя, — 0,03 мм на длине 300 мм;

Погрешность установки координат при перемещении на 100 мм — 0,05 мм, на 1000 мм — 0,08 мм.

Электропроводка для выносного оборудования поставляется заводом.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	3000
Диаметр выдвижного шпинделя, мм	110
Конус шпинделя	Морзе 6
Размеры встроенного поворотного стола (ширина×длина), мм	1120×1250
Число Т-образных пазов стола	7
Расстояние между пазами, мм	140
Ширина паза, мм	22
Продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм	710
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм	1000
Продольное перемещение встроенного поворотного стола (при расположении пазов перпендикулярно оси шпинделя), мм	1120
Поперечное перемещение встроенного поворотного стола, мм	1000
Точность отсчета угла поворота стола через 90° на радиусе 500 мм оптическим прибором, мм	0,02
Цена деления шкалы поворотного стола, град	1
Нарезаемая резьба:	
метрическая (шаг), мм	1—10
дюймовая, число ниток на 1"	4—20

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	21
Числа оборотов шпинделя в минуту	12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250
Диапазон бесступенчатых подач, мм/мин:	
шпинделя	2,2—1760
шпиндельной бабки	1,4—1110
стола	1,4—1110
Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, кгс·м	180
Наибольшее тангенциальное усилие резания при растачивании резцом, закрепленным в расточном шпинделе, при расстоянии от торцевой плиты до вершины резца не более 200 мм, кгс	800
Наибольшее усилие подачи шпинделя, кгс	1500
Наибольшее усилие продольной и поперечной подачи стола, кгс	2000
Наибольшее усилие подачи шпиндельной бабки, кгс	2000

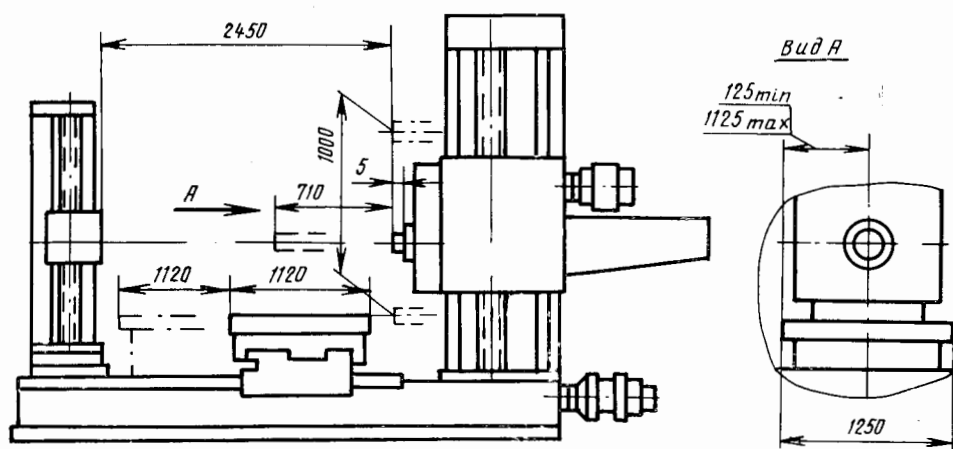
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380 или 220
Напряжение местного освещения, в	36
Род тока электропривода:	
главного движения	Переменный трехфазный
подачи	Постоянный от преобразователя
Тип автомата на вводе	АК63-3МГ
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	50
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-61-4/2-С1
мощность, кВт	8,5/10
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1450/2880
при частоте 60 гц	1740/3470
привода подачи:	
тип	ПБСТ-42
мощность, кВт	2,1
число оборотов в минуту	1500/3750
привода насоса смазки шпиндельной бабки:	
тип	4АХ71В4
мощность, кВт	0,75
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1370
при частоте 60 гц	1640
привода насоса смазки механизма распределения подачи:	
тип	АОЛ-11-4
мощность, кВт	0,120
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1400
при частоте 60 гц	1680
привода поворота стола:	
тип	АОЛС2-22-4
мощность, кВт	2,0
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1300
при частоте 60 гц	1560
Электромашинный усилитель:	
тип	ЭМУ-50ЛЗ-С
мощность, кВт	2,8
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	3000
при частоте 60 гц	3600
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	
	5700×3400×3000
Масса станка с электрооборудованием, кг	
	12 200

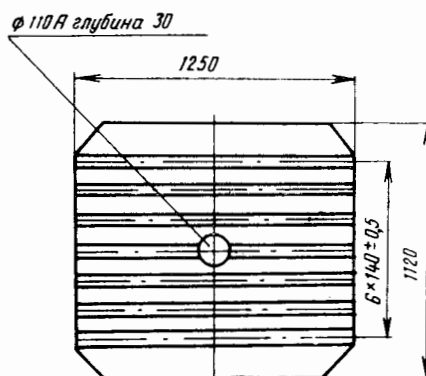
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

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				D703	Микровыключатель	2	
	Рукоятка	1		TB2-1	Переключатель	1	
	Ключ для регулирования подшипников	1		ТП1-2	Переключатель	1	
	Ключ для свечей электромагнитных муфт	1		ПР-30-1-8	Переключатель щеточный	1	
2СТПД 73-7—72	Ключ к электрошкафу	2		ПН-50	Предохранитель плавкий	9	1 а
ГОСТ 2839-71	Ключ гасящий двусторонний	4	S=10×12; 17×19; 22×24; 27×30	КЕ-011	Кнопка управления	2	
ГОСТ 41737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=7; 8; 10	ВПК2010	Конечный выключатель	1	
ГОСТ 3025—69	Клин к инструменту с коническим хвостовиком	2	5×6	ВПК2112	Конечный выключатель	1	
	<i>Запасные части к электрооборудованию</i>			ЭМЩ-3	Щеткодержатель с удлинителем	2	
ПА-311	Пускатель магнитный	1		Ц435	Тестер	1	
ПМЕ-211	Пускатель магнитный	1		ПН-50	Предохранитель плавкий	6	220 в, 2 а
ПМЕ-113	Пускатель магнитный	1		<i>Техническая документация</i>			
ПМЕ-111	Пускатель магнитный	1			Руководство, часть первая, механическая часть	2	
ПМЕ-071	Реле промежуточное	1			Руководство, часть вторая, электрооборудование	2	
РВП-2 исп. 4	Реле времени	2		Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату			
АК63-3МГ	Автоматический выключатель	1	50 а		Башмак специальный	1	
РКН	Реле телефонное электромагнитное	1			Башмак установочный	13	
6Н6П	Двойной триод	1		Изделия, поставляемые по особому заказу, за отдельную плату			
6Ж1П	Пентод	2			Фрезерная головка	1	
МН-14	Лампа сигнальная	5	6,3 в		Вращающаяся опора люнета	1	
СЦ-80	Лампа с цоколем Р10	16	8 в, 9 вт		Съемная планшайба	1	
МО-14	Лампа осветительная с цоколем Р27	2			Резцедержатель к съемной планшайбе	1	
D211	Диод кремниевый	2			Резьбонарезное устройство	1	
D226Б	Диод кремниевый	5			Плита для крепления сменных головок	1	
D815А	Стабилитрон кремниевый	2		ГОСТ 577—60	Точный останов шпиндельной бабки	1	
40ГД16Я	Столб селеновый выпрямительный	1			Точный останов стола	1	
					Индикатор с ушком	2	
					Зубчатые колеса резьбонарезного устройства	15	Z=57; 48; 42; 40(2); 36; 33; 30; 28; 27; 24; 21; 20(2); 18
					Запасные детали для нормальной работы станка в течение трех лет	1	компл.

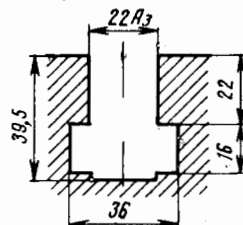
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



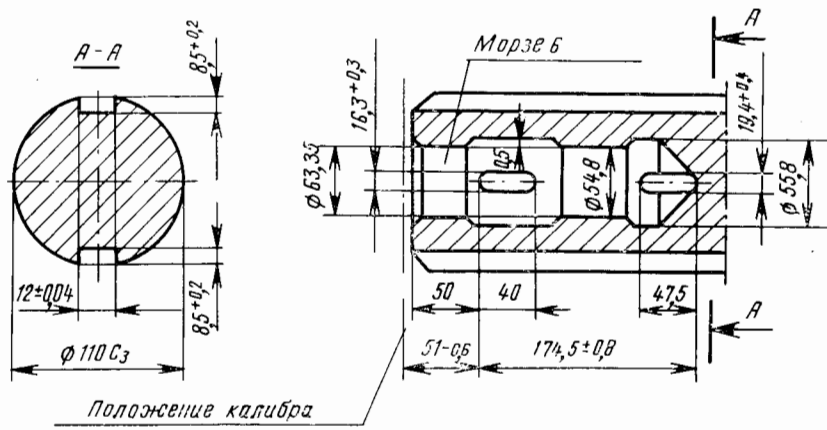
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Средний шаг стола

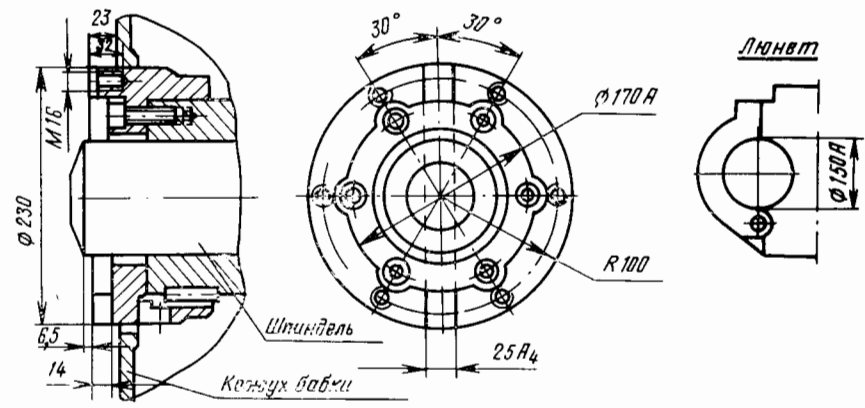


Поворотный стол



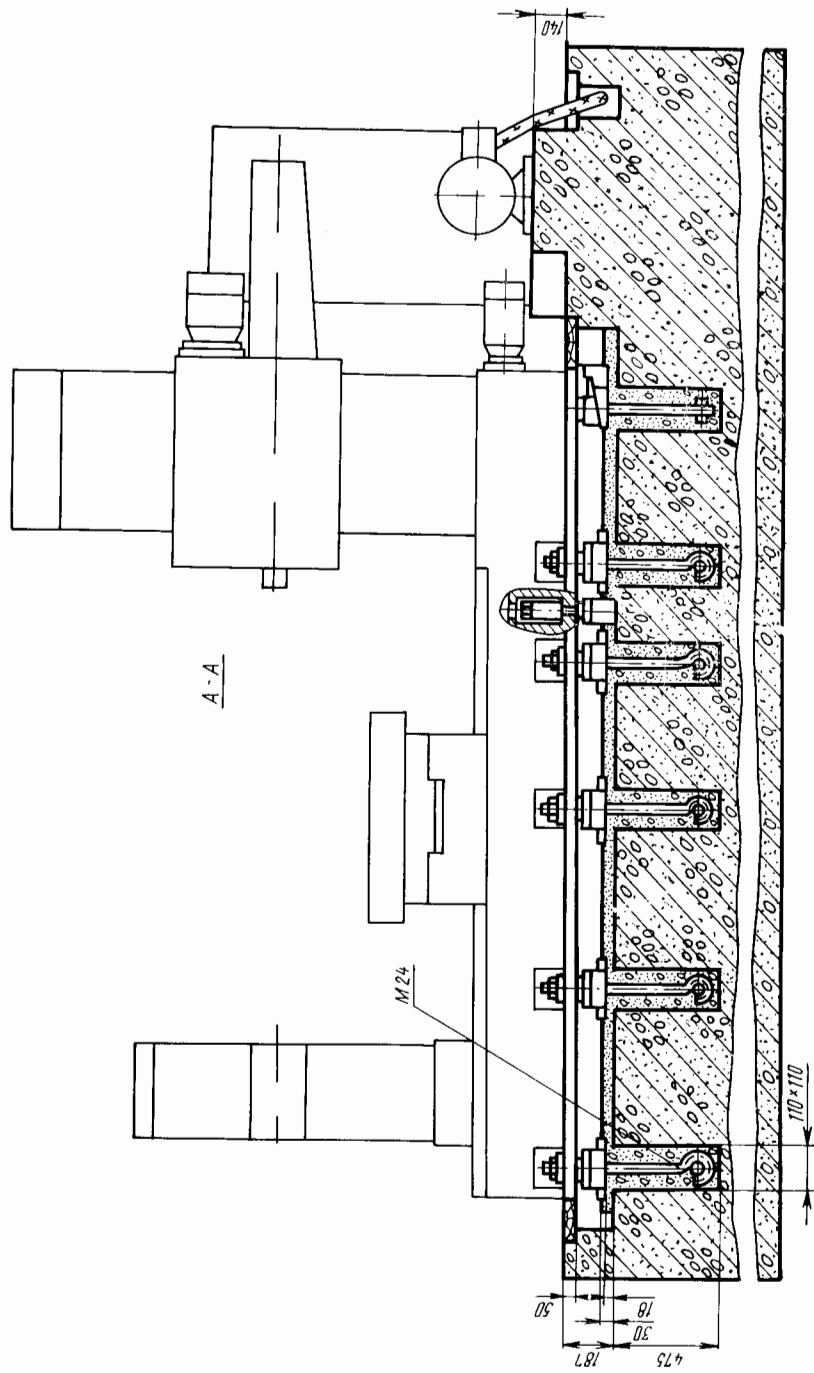
Положение калибра

Конец шпинделя

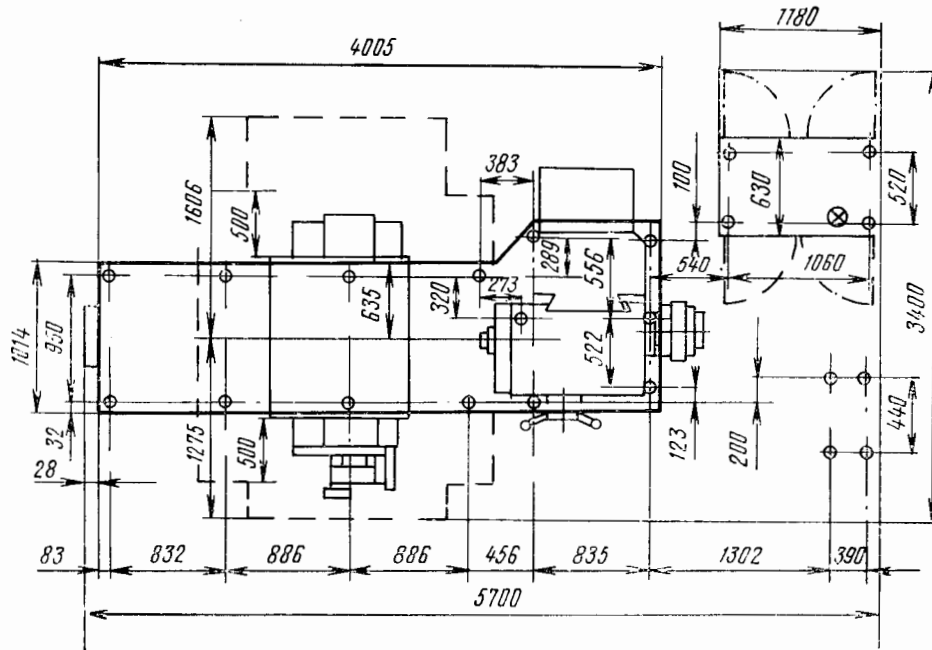


Шпиндельный фланец и люнет

ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

