

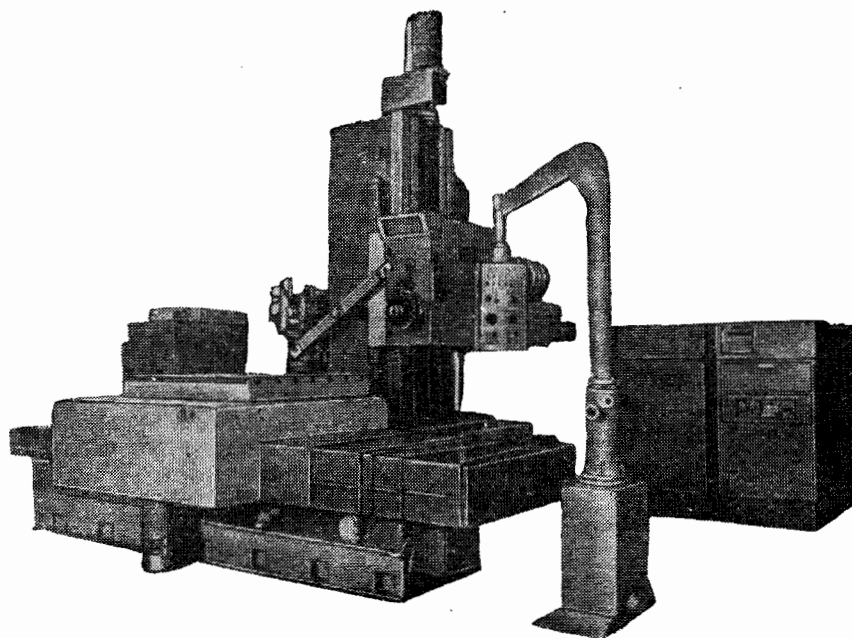
2. Станки сверлильно-расточной группы

03. Станки горизонтально-расточные

ЛЕНИНГРАДСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ им. Я. М. СВЕРДЛОВА

## ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 2623ПФ-4



Станок предназначен преимущественно для консольной обработки корпусных деталей массой до 4000 кг, имеющих точные отверстия, связанные между собой точными расстояниями.

На станке можно производить фрезерование, сверление, зенкерование, растачивание, развертывание отверстий и нарезание резьбы.

Станок оснащен пятикоординатной комбинированной системой программного управления, позволяющей вести обработку изделий в двух режимах: позиционирования и контуром.

Конструкция станка позволяет производить контурное фрезерование (в режиме программного управления) двумя подачами: стола поперек и шпин-

дельной бабки вертикально; стола поперек и стойки продольно; шпиндельной бабки вертикально и стойки продольно.

Станок имеет продольно-подвижную стойку, несущую вертикально-подвижную шпиндельную бабку с выдвижным расточным шпинделем диаметром 110 мм, и встроенный поворотный стол, имеющий поперечное перемещение.

Шпиндельный узел станка, обладающий повышенной жесткостью, оснащен прецизионными подшипниками качения.

Для обеспечения точности и износоустойчивости выдвижной расточный шпиндель имеет азотированную поверхность высокой твердости и перемещается в стальных закаленных втулках.

МОСКВА 1976

Широкий диапазон изменения скорости вращения шпинделя позволяет вести производительную обработку.

Переключение скоростей вращения шпинделя в пределах одного механического диапазона можно производить во время резания без остановки главного привода.

Раздельные электрические приводы подач узлов широкого диапазона позволяют изменять величину подачи в процессе обработки.

Станок имеет высокоточные гидростатические замкнутые направляющие для перемещения узлов: стойка продольно, стол поперечно и высокоточные закаленные направляющие для перемещения шпиндельной бабки, обеспечивающие точное позиционирование и длительное сохранение точности в процессе эксплуатации.

Зажимы узлов станка на направляющих — быстродействующие автоматические с постоянным усилием зажатия.

Направляющие станин, стойки и стола имеют телескопические защитные устройства.

Подвижные узлы (кроме поворотного стола) перемещаются с помощью винтовых передач качения с преднатягом, исключающих люфт при реверсе.

Смазка направляющих подвижных узлов и привода главного движения автоматизирована.

В станке предусмотрена возможность ручного управления с подвесного электрического пульта, который может перемещаться в рабочей зоне.

Класс точности станка П.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Габарит стола (длина×ширина), мм:	
нормального	1250×1120
увеличенного (по заказу)	1600×1250
Наибольшее перемещение, мм:	
шпиндельной бабки вертикально	1250; 1400
шпинделя вдоль	710
стойки вдоль	1000
стола поперек	1600
стола кругом, град	360
Количество ступеней вращения шпинделя	25
Частота вращения шпинделя, об/мин	5—1250
Продольная подача шпинделя, мм/мин	2—1600
Частота вращения стола, об/мин	0,00125—1
Количество нарезаемых метрических резьб	10
Шаг нарезаемых резьб, мм	1—10
Быстрые перемещения шпинделя, шпиндельной бабки, стола поперек, стойки вдоль, мм/мин	8000
Наибольшее усилие подач, кгс:	
шпинделя осевое	1000
бабки, стола, стойки	1500
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	4000

### Привод габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380 и 220
напряжение питания местного освещения, в	36
напряжение питания освещения рабочей зоны, в	127
Электродвигатели:	
главного движения:	
род тока	Постоянный от собственного преобразователя 2ПНТ-200Л
тип	
мощность, кВт	15,0
частота вращения, об/мин	750
подач подвижных узлов:	
род тока	Постоянный от собственного преобразователя

тип	ТТ-5302
мощность, кВт	5,5
частота вращения, об/мин	0,2—800
насосной станции:	
тип	MBL132M38F265-6
мощность, кВт	5,5
частота вращения, об/мин	920
тип	MBL112M28F215-6
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	930
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	7500×6600×4600
Масса станка без насосных станций, электрошкафов и принадлежностей, кг	23500

### Гидрооборудование

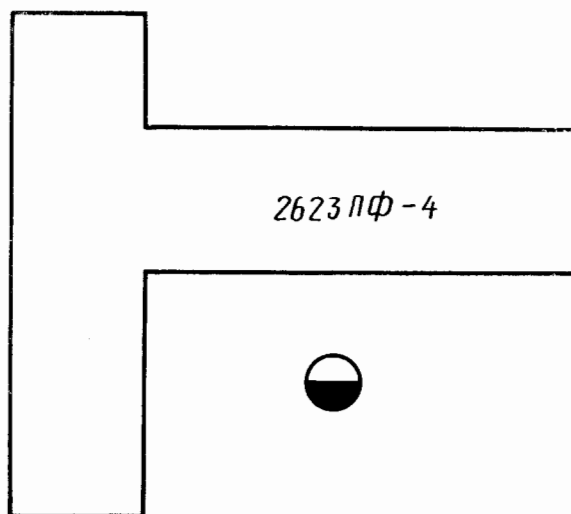
Система зажима подвижных узлов и уравновешивания шпиндельной бабки:	
производительность насоса, л/мин	5
рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	100
Система гидростатической смазки направляющих саней стойки и стола:	
производительность насоса, л/мин	20
рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	60
Система смазки механизмов шпиндельной бабки:	
производительность насоса, л/мин	15
рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	Не более 10
Система гидравлических приводов вспомогательных перемещений (уравновешивание шпиндельной бабки, зажим подвижных узлов, зажим инструмента, переключение поддиапазонов скоростей главного привода):	
гидропневмоаккумулятор:	
тип	Н15
максимальное рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	350
емкость, л	50
Установка стабилизации температуры масла насосной станции:	
холодильная машина:	
тип	ДК-55/2АМ
холодопроизводительность, ккал/час	Не менее 5500

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

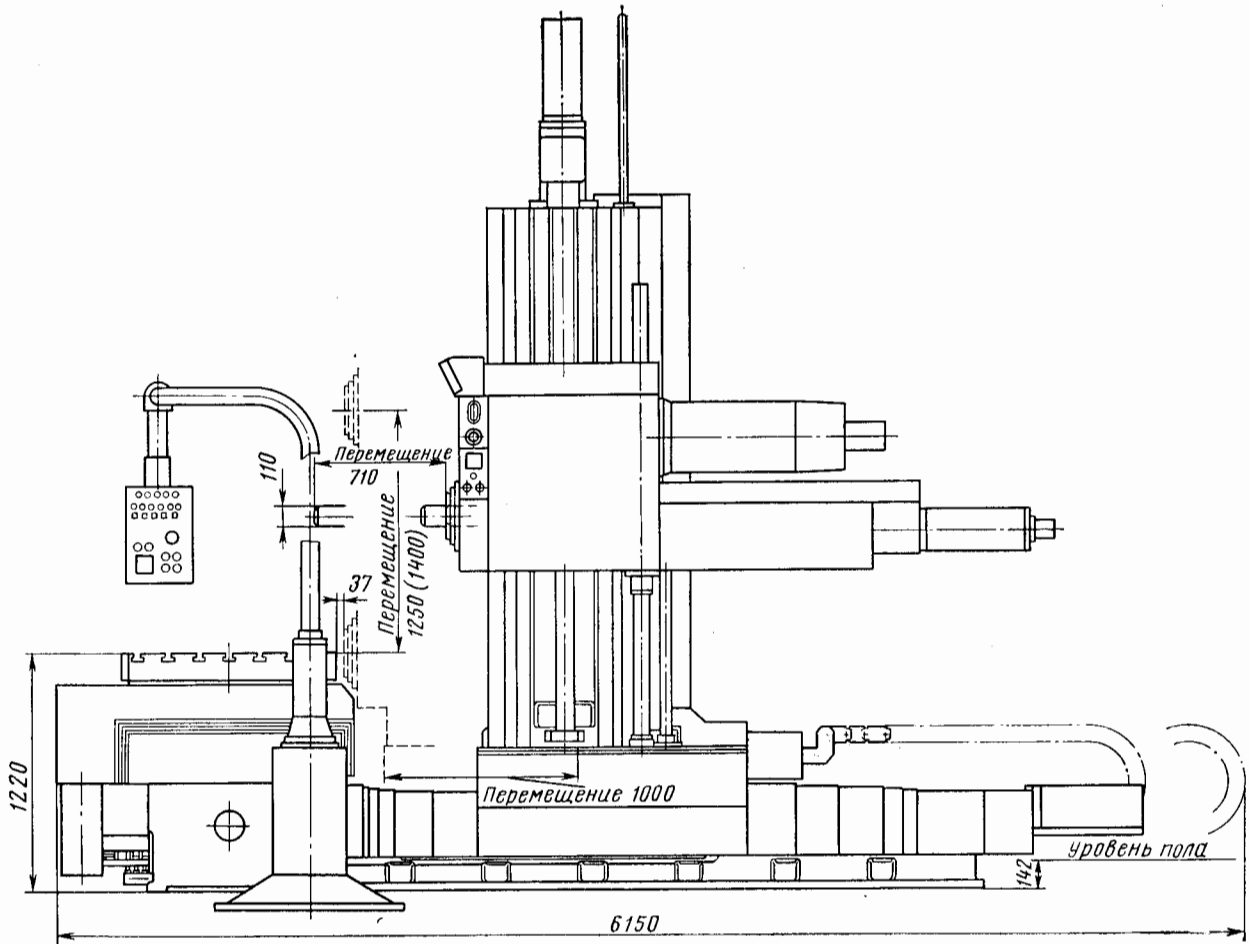
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2623ПФ-4	Станок в сборе	1					
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
	Запасные части электрооборудования	1	компл.		Планшайба съемная	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ	8			Устройство для охлаждения инструмента	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ 5	8			Секция инструментальная	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ	10			Резцедержатель для растачивания съемной планшайбой	1	
2Д73-76	Ключ	2		ГОСТ 1092—69	Оправка	3	Ø 32; 40; 50
	Переходник для крепления фрез	1			Оправка для крепления концевых фрез	4	Морзе 2; 3; 4; 5
	Оправка для растачивания	3	Ø 65—85; 80—105; 145—190		Втулка переходная на конус	2	Морзе 2; 3
	Защитный экран	1			Борштанга расточная консольная	2	Ø 135—170; 200—240
	Втулка переходная короткая	2	Морзе 4; 5		Оправка расточная	1	Ø 200
	Оправка для насадных фрез	1	Ø 50		Оправка расточная для растачивания	5	
	Патрон цанговый	1			Оправка с микрометрической регулировкой вылета резца для растачивания	8	Ø 50—70; l <sub>опр</sub> =153; Ø 50—70; l <sub>опр</sub> =233; Ø 70—95; l <sub>опр</sub> =193; Ø 70—95; l <sub>опр</sub> =323; Ø 95—120; l <sub>опр</sub> =253; Ø 95—120; l <sub>опр</sub> =403; Ø 120—145; l <sub>опр</sub> =133; Ø 135—180; l <sub>опр</sub> =153
	Переходник для крепления фрез	1					
	Защитный экран	1					
	<i>Документация</i>						
	Руководство по эксплуатации (в альбомах)	2					
	Техническая документация к покупным изделиям, прилагаемым к руководству	2					
	Ведомость комплектации (в двух частях)	2					
	Акт приемки	2					
<b>Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату</b>				A71323	Насосная станция охлаждения инструмента	1	
4ИИ91-4С	Ключ торцовый	1					
2Р79-13с	Башмак	30					
	Башмак установочный	7					

**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН**

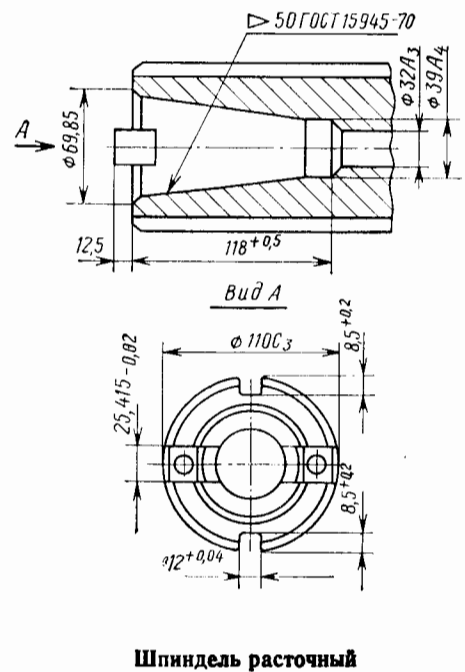
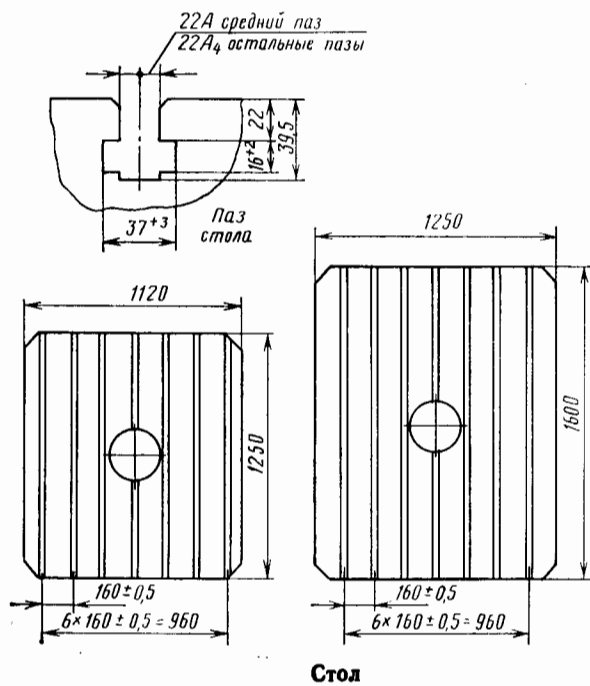
Масштаб 1:100

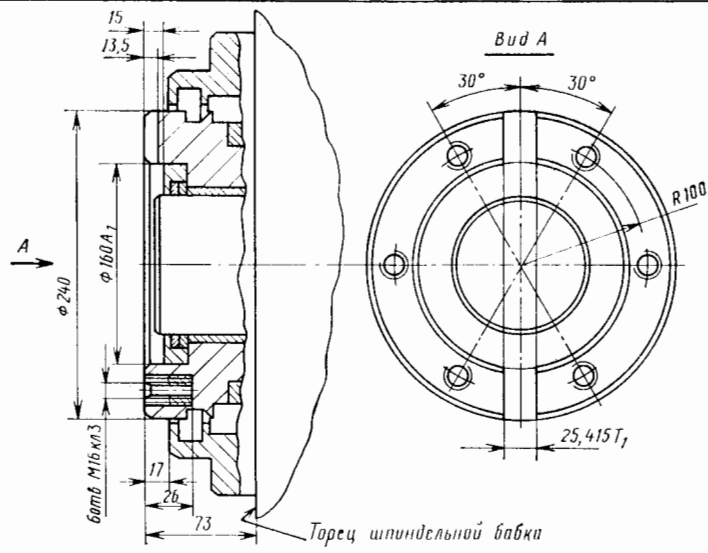


# ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

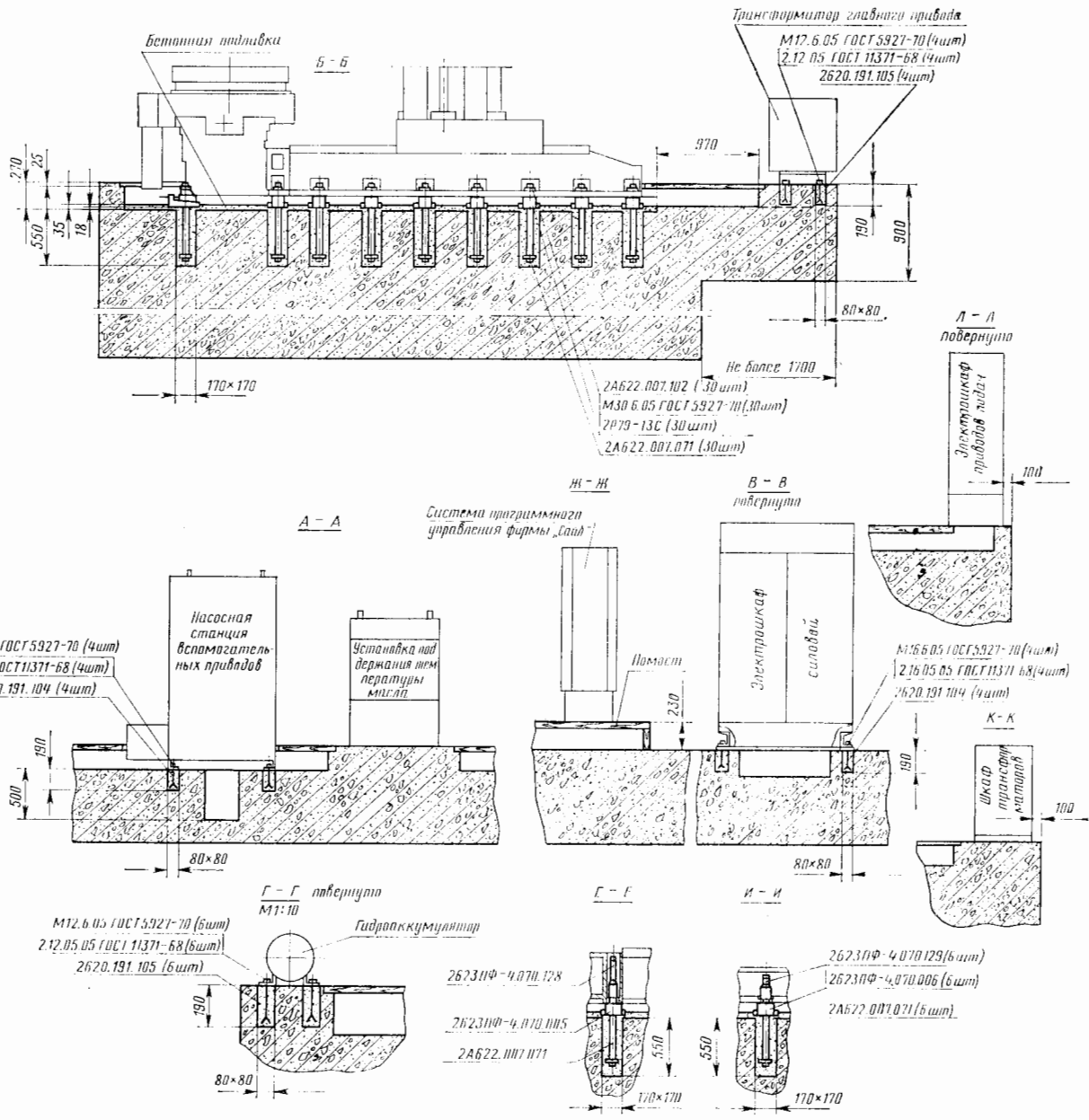


## ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

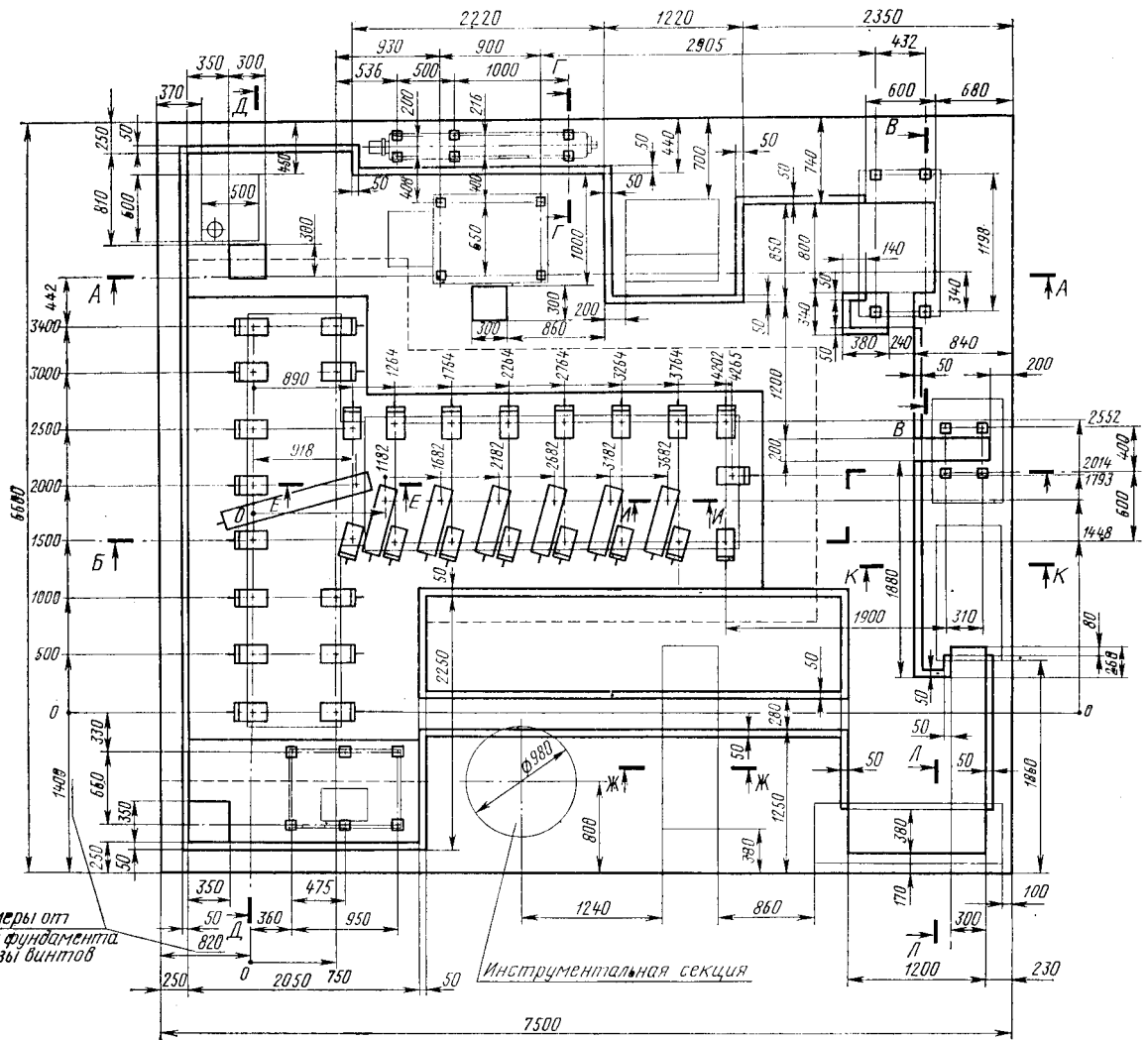




**Шпиндель полый  
ФУНДАМЕНТ СТАНКА**



# УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Д-Д повернуто

