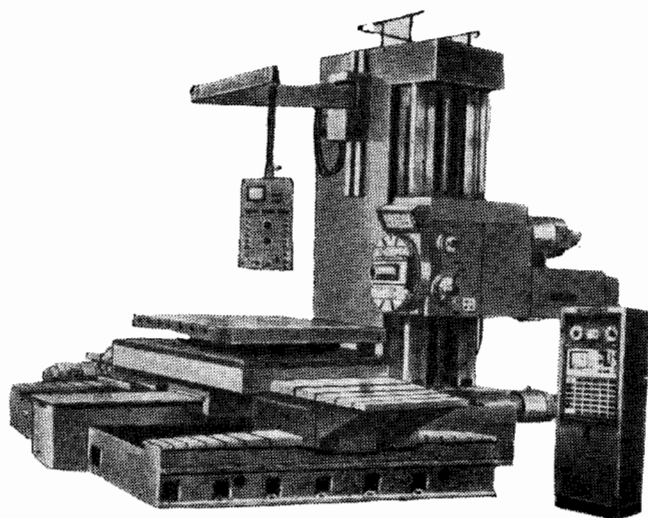


2. Станки сверлильно-расточной группы**0.3 Станки горизонтально-расточные***ИВАНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ им. 50-ЛЕТИЯ СССР***ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК****Модель 2636ГФ-2**

Станок предназначен для обработки корпусных деталей, имеющих отверстия с точными координатами.

На станке можно производить:

сверление, зенкерование, растачивание, развертывание отверстий, связанных координатами; фрезерование плоскостей; фрезерование пазов при круговой подаче стола; нарезание резьбы выдвижным шпинделем.

Класс точности станка Н.

Конструктивные особенности станка

1. Станок оснащен системой программного управления типа «Размер 2М», позволяющей производить последовательную обработку деталей по заданным координатам.

2. Шпиндель вращается на прецизионных подшипниках качения. Выдвижной расточный шпин-

дель имеет твердую азотированную поверхность и перемещается в стальных втулках, закаленных до твердости *HRC 62*, что обеспечивает сохранение точности длительное время.

3. Зазоры в направляющих стола и шпиндельной бабки «выбираются» подпружиненными роликами, что обеспечивает повышение точности координатных перемещений.

4. Станина имеет три направляющих, из которых средняя — призматическая, крайние — прямоугольные. Широко разнесенные крайние направляющие обеспечивают надежную опору поворотному столу при его поперечном перемещении.

5. Для повышения плавности и чувствительности перемещения подвижных узлов их направляющие снабжены накладками из сплава ЦАМ10-5.

6. Главное движение — от электродвигателя постоянного тока через трехступенчатую коробку скоростей.

7. Подачи всех узлов — от электродвигателей постоянного тока с широким диапазоном регулирования.

8. Автоматический поворот стола с точной остановкой в заданном положении осуществляется с помощью индуктивного устройства.

9. Направляющие нижних саней и станины защищены от попадания стружки и грязи телескопическими устройствами.

10. Управление станком производится с подвесного пульта, имеющего возможность перемещаться в любое удобное для работы место рабочей зоны.

Наличие радиального суппорта в планшайбе обеспечивает расширение технологических возможностей станка.

Точность обработки изделий на станке: овальность отверстия диаметром 250 мм — 0,02 мм;

конусность отверстия диаметром 250 мм на длине 300 мм — 0,03 мм; параллельность осей отверстий диаметром 70 мм на длине 300 мм — 0,03 мм.

Точность установки линейных координатных перемещений стола и шпиндельной бабки, мм
0,025 на длине до 125;

0,030 » » » 200;
0,040 » » » 320;
0,050 » » » 500;
0,063 » » » 800;
0,080 » » » 1250;
0,100 » » » 1600.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

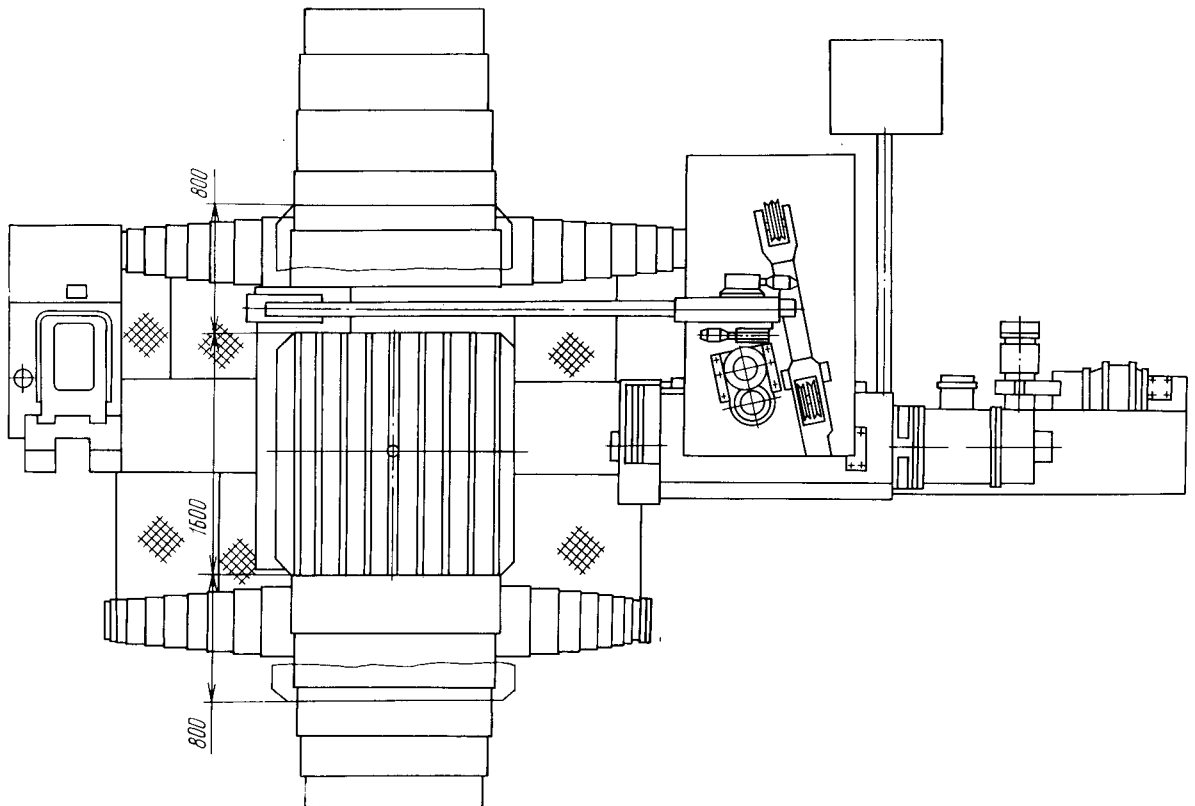
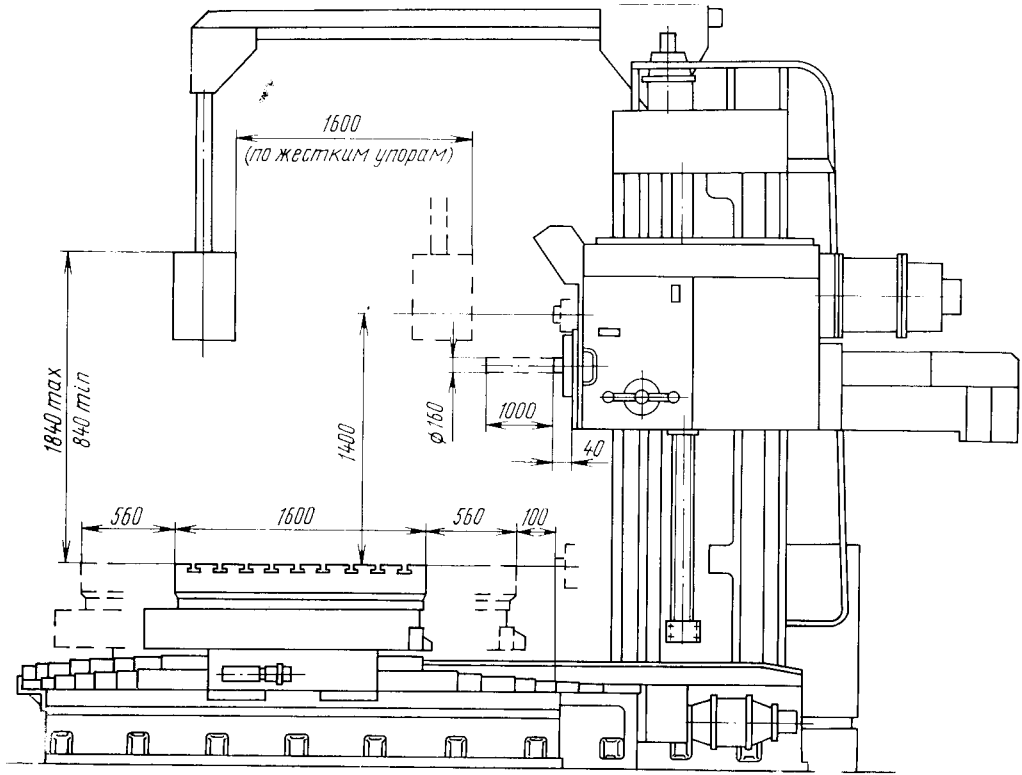
Диаметр выдвижного шпинделя, мм	125	мощность, кВт	0,37
Конус для крепления инструмента в выдвижном шпинделе:		частота вращения, об/мин	1500
основное исполнение	M80, ГОСТ 2847—67	перемещения стрелы:	
по заказу	Конусность 7:24 ГОСТ 15945—70 № 50	тип	4АА63В4
Размеры встроенного поворотного стола (ширина×длина), мм	1600×1800	мощность, кВт	0,37
Масса обрабатываемого изделия, кг	8000	частота вращения, об/мин	1500
Наибольшее перемещение суппорта планшайбы, мм	200	смазки направляющих саней, шпиндельной бабки, поворотного стола:	
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм	1400	тип	АОЛ11-4
Перемещение стола, мм		мощность, кВт	0,12
продольное	1000	частота вращения, об/мин	1400
поперечное	1600	насоса маслостанции:	
Частота вращения шпинделя, об/мин	6,3; 8; 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 53; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000	тип	АО2-32-4С1
Подачи шпинделя, мм/мин	1,6; 2; 2,5; 3,15; 4; 5; 6,3; 8; 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600	мощность, кВт	2,2
Подачи радиального суппорта планшайбы, мм/мин	0,63; 0,8; 1; 1,25; 1,6; 2,25; 3,15; 4; 5; 6,3; 8; 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 200; 250; 315; 400; 500; 630	частота вращения, об/мин	950
Подачи бабки и стола (вдоль и поперек), мм/мин	1; 1,25; 1,6; 2; 2,5; 3,15; 4; 5; 6,3; 8; 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000	электромеханического зажима инструмента:	
Наибольший крутящий момент, кгс·м:		тип	4В63А
на выдвижном шпинделе	410	мощность, кВт	0,55
на планшайбе	650	частота вращения, об/мин	3000
Наибольшее усилие подачи шпиндельной бабки вертикально, шпинделя продольно, стола поперечно и продольно, кгс	2000	вентилятора главного привода:	
Чистота обработки	▽6	тип	АОЛ22-2
		мощность, кВт	0,6
		частота вращения, об/мин	2800
		Электродвигатели постоянного тока:	
		главного движения:	
		тип	П182-С1
		мощность, кВт	19
		частота вращения, об/мин	750
		подачи саней нижних:	
		тип	ПБСТ-43-С1
		мощность, кВт	2,8
		частота вращения, об/мин	1500
		перемещения стола и саней верхних:	
		тип	ПБСТ-43-С1
		мощность, кВт	2,8
		частота вращения, об/мин	1500
		подачи шпиндельной бабки:	
		тип	ПБСТ-43-С1
		мощность, кВт	2,8
		частота вращения, об/мин	1500
		подачи шпинделя:	
		тип	ПБСТ-33-С1
		мощность, кВт	1,6
		частота вращения, об/мин	1500
		подачи радиального суппорта:	
		тип	ПБСТ-23-С1
		мощность, кВт	0,85
		частота вращения, об/мин	1500
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	6960×5070×4805
		Габарит приставного оборудования, мм:	
		станции управления	1180×630×2114
		системы программного управления	700×600×1900
		комплектного преобразователя тиристорного малогабаритного	700×600×1900
		Масса станка, кг:	
		без вышесного оборудования	32500
		с электрооборудованием	34200
Питающая электросеть:			
род тока	Переменный трехфазный		
частота, гц	50		
напряжение, в	380/220		
напряжение постоянного тока, в	220		
Тип автомата на вводе	A3124		
Номинальный ток расцепителя автомата на вводе, а	100		
Максимальный ток срабатывания расцепителя автомата на вводе, а	600		
Электродвигатели переменного тока:			
перемещения пульта:			
тип	4АА63В4		

Насосная установка гидростанции:	5Г12-21	Число управляемых координат	5
тип	А02-31-4	Число одновременно управляемых координат	2
производительность сдвоенного лопастного насоса, л/мин	8/12	Число одновременно индицируемых координат	5
емкость бака, л	63	Смещение «нуля» отсчета	По всем программируемым координатам во всем диапазоне перемещения
габарит, мм	944×700×430		
Система программного управления			
Тип	«Размер 2М», исполнение 1201	Возможность коррекции длины и радиуса инструмента	Есть
Основное назначение системы	Позиционирование и прямоугольное формообразование	Возможность обработки по постоянным циклам	Есть
Система отсчета	Абсолютная	Программноситель	Восьмидорожечная перфолента
Тип отсчетного устройства	Многоотсчетный сельсинный датчик		

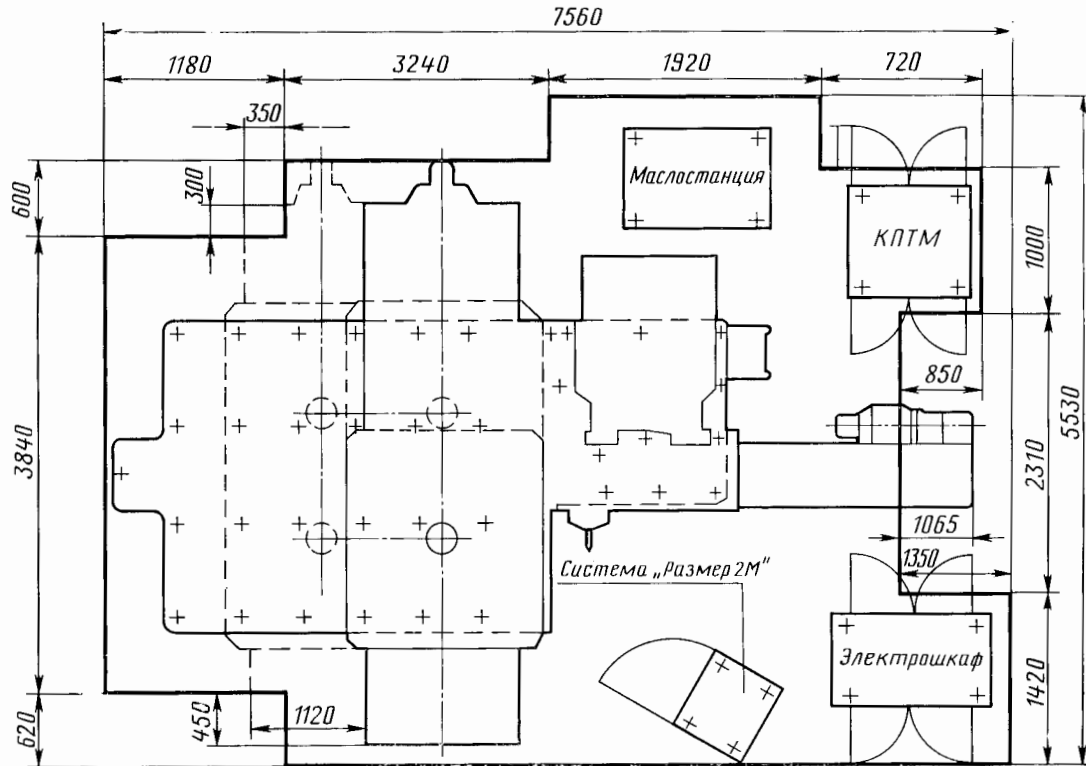
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2636ГФ-2	Станок поставляется по узлам	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка					Устройство резьбонарезное	1	
	Запасные детали (по ведомости)	1			Головка резьбонарезная	1	
	Ключ	1	S=46		Оправка к резьбонарезной головке	2	Конус 55; М80
ГОСТ 11737-66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	6; 8; 12		Оправка расточная	14	Ø60 (4); 80(4); 90 (4); 110 (2)
ГОСТ 2839-71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	1		ПМЕ-111	Пускатель магнитный	1	
	Ключ	6	S=8×10; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36; 41×46	РПУ-0-611	Реле промежуточное	1	
	Резцедержатель	1		РПУ-1-312	То же	1	
6102-7001	Фланец для закрепления фрезы	1	Ø128; 57	РПУ-1-313	»	1	
6103-7001	Втулка переходная	1	М80 Морзе 6	ВПК-1112	Выключатель путевой	1	
ИР6299-0018	Втулка переходная	1	Морзе 6	МП-1101	Микропереключатель	1	
ГОСТ 3025-69	Клин	1		МП-1203	»	1	
	Клин	1		ТП1-2	Переключатель	1	
	Руководство по эксплуатации (альбомы 1—8)			П2Т-5	»	1	
				Д703	Микропереключатель	1	
				КЕО11	Кнопка управления: толкатель черный	1	
					толкатель белый	1	
					Вызывной кнопочный аппарат	1	
Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату				ВП-50	Лампа накаливания	1	
7879-7087-04	Стойка инструментальная	1	Конус 50	МО24-40ЛБ15	Стартер	1	
7879-7222-01	Стойка инструментальная	1	М80	СК-127	Пускорегулирующее устройство	4	
ОСТ 2Р79-1-71	Башмак установочный	37		УБИ - 15/127-11	Лампа коммутаторная	5	
6300-002	Угольник	1	Конус 80	КМ-60-55	Лампа миниатюрная	4	
6300-006	Оправка расточная	1	Конус 50	МН-6.3/0,22	Лампа накаливания для оптических приборов	2	
6250-001	Державка	1	Конус 80	СМ-80	Реле электромагнитное	2	
6250-003	Державка	1	Конус 50	РМУГ. РС4 523.402.Д1 Т101	Элемент логический транзисторный	2	
	Оправка фрезерная для концевых фрез	4	М80 Морзе 4; Конус 50; Морзе 4; М80 Морзе 5; Конус 50	Т102	То же	2	
	Оправка для фрез с торцевой шпонкой	2	М80, Ø60; Конус 50, Ø60	Д245А	Диод кремниевый	2	
	Центроискатель	2	М80 Конус 55	Д226Б	То же	10	
				Д223	»	2	
				МП-375	Транзистор германиевый,	1	
				МП-42А	То же	1	
				П213Б	»	1	
				ГТ403А	»	1	
				КТ805А	»	1	
				Д814А	Стабилитрон	1	
				Д815А	»	1	
				БМ-2	Конденсатор бумажный	2	
				МБМ	Конденсатор металлобумажный	2	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

