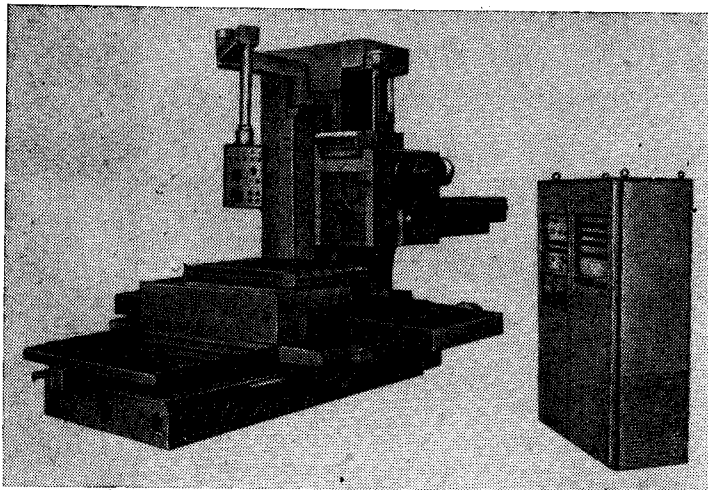


СТАНОК ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 2А622Ф2-1



Предназначен для консольной обработки различных крупных корпусных деталей массой до 4000 кг, имеющих точные отверстия, оси которых связаны между собой точными размерами; применяется в механических и инструментальных цехах машиностроительных заводов в единичном и мелкосерийном производстве.

Станок снабжен неподвижной передней стойкой и встроенным поворотным столом, имеющим продольное и поперечное перемещение относительно оси шпинделя.

На станке можно производить сверление, зенкование, растачивание и развертывание точных от-

верстий по точным координатам, фрезерование и нарезание резьбы.

Конструкция станка позволяет производить фрезерование по восьмиугольному контуру с двумя подачами: поперечной — стола и вертикальной — шпиндельной бабкой, а также фрезерование с круговой подачей стола.

Станок с выдвижным шпинделем диаметром 110 мм и неподвижной плитой на торцевой стенке шпиндельной бабки отличается повышенной жесткостью и виброустойчивостью шпиндельной системы и рекомендуется для высокопроизводительной консольной обработки. С помощью съемной планшайбы можно обтачивать торцевые поверхности, растачивать большие отверстия.

Станок оснащается системой числового программного управления типа 2П62-34 с измерительными преобразователями типа «индуктосин».

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр усиленного выдвижного шпинделя, мм	110
Конец выдвижного шпинделя по ГОСТ 2701—72 с конусом для крепления инструмента 1 : 24 по ГОСТ 15945—70	50
Размер встроенного поворотного стола по ГОСТ 6569—70 (длина × ширина), мм	1250 × 1120
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	4000
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм	1000
Продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм	710

Перемещение встроенного поворотного стола, мм:	
поперечное	1250
продольное	1000
Частота вращения выдвижного шпинделя, об/мин	10—1250
Количество ступеней скорости вращения выдвижного шпинделя	22
Наибольший допустимый момент на выдвижном шпинделе, кгс·м	180
Подача, мм/мин:	
выдвижного шпинделя	2—2000
шпиндельной бабки, стола в поперечном и продольном направлениях	1,25—1250
Скорость быстрых установочных перемещений шпиндельной бабки и стола в поперечном направлении, мм/мин, не менее	6000
Точность установки:	
координат, мм	±0,025
поворотного стола через 90°, с поворотного стола на промежуточный угол, мин	4
поворотного стола на промежуточный угол, мин	3
Радиальное биение оси конического отверстия:	
шпинделя, мм	0,01
Питающая электросеть:	
рода тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380 или 220 (по заказу)
Род тока:	
электропривода подачи	Постоянный от тиристорных преобразователей
вспомогательных электроприводов	
Напряжение, В:	
местного освещения	36
освещения рабочей зоны	127
электромагнитов распределительных золотников	24 (постоянный ток)
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4A132M4П
мощность, кВт, не менее	11

частота вращения, об/мин	1500
продольной подачи шпинделя, шпиндельной бабки стола:	
тип	ПБСТ-43
мощность, кВт	3,8
частота вращения, об/мин	2200
поперечной подачи стола и поворота стола:	
тип	ПБСТ-43
мощность, кВт	3,8
частота вращения, об/мин	2200
насоса:	
тип	4АХ90Л4У3
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	1400
Количество электродвигателей, установленных на станке	4
Суммарная мощность всех электродвигателей, установленных на станке, кВт	25
Давление в системе гидравлики и смазки, кгс/см ²	35/10
Производительность маслонасоса, л/мин	18
Габарит станка, мм	6070×3950×3200
Масса станка без шкафов электро- и гидрооборудования, кг	16 500

Устройство числового программного управления

Число программируемых координат	3
Число одновременно управляемых координат	2
Дискретность задания координат, мм	0,01
Цифровая индикация координат	Имеется
Смещение начала отсчета в пределах всего перемещения	Имеется
Программирование скорости подачи	Имеется
Коррекция размеров инструмента	Имеется
Программноситель	Восьмидорожечная перфолента ГОСТ 13052—74 (согласно рекомендации или ЕИА)

Разработчик — Ленинградское особое конструкторское бюро станкостроения.
Изготовитель — Ленинградский станкостроительный завод им. Я. М. Свердлова.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

