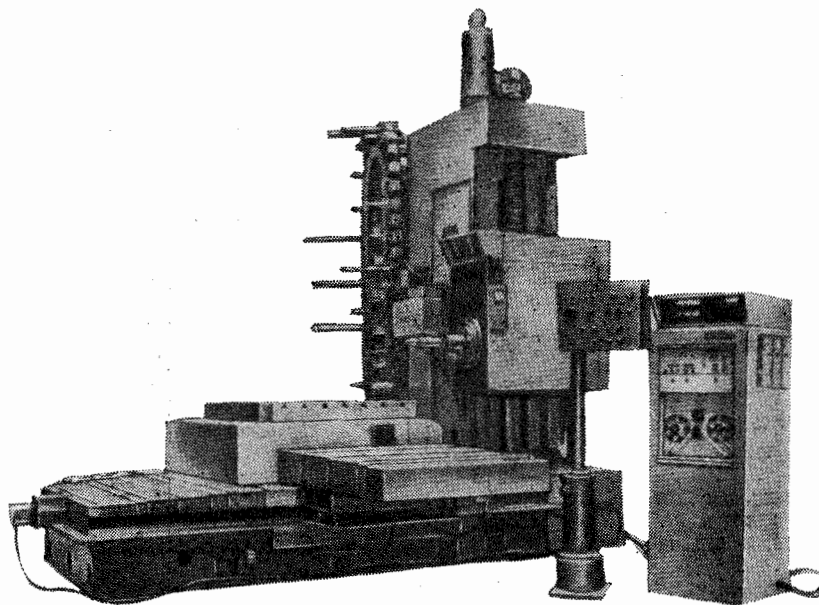


2. Станки сверлильно-расточной группы

03. Станки горизонтально-расточные

ЛЕНИНГРАДСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. Я. М. СВЕРДЛОВА
**СТАНОК ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ РАСТОЧНО-ФРЕЗЕРНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ
 С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫМ
 МАГАЗИНОМ**
 Модель 2А622МФ2



Станок предназначен для комплексной обработки крупных корпусных деталей, имеющих точные отверстия, связанные между собой точными расточениями.

На станке возможны фрезерование, сверление, зенкерование, развертывание, растачивание отверстий, нарезание резьбы метчиками.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Станок оснащен инструментальным магазином цепного типа и устройством для автоматической смены инструмента в выдвижном шпинделе.

Шпиндельный узел с фрезерным и расточным шпинделями, смонтированный на прецизионных подшипниках качения, обеспечивает длительное сохранение точности, повышенную жесткость и виброустойчивость.

Станок имеет комбинированные закаленные направляющие с блоками качения на боковых поверхностях для продольного и поперечного перемещения поворотного стола и вертикального перемещения шпиндельной бабки, обеспечивающие длительное сохранение точности.

Направляющие станины и нижних саней имеют телескопические защитные устройства.

Быстродействующие автоматические зажимы узлов станка на направляющих создают постоянное усилие зажима.

Приводы подач подвижных узлов — отдельные электрические с тиристорным управлением особо широкого диапазона.

Широкий диапазон изменения частоты вращения шпинделя обеспечивает производительную обработку.

Зажим инструмента в расточном шпинделе автоматизирован.

На пульте станка имеются устройства ручной коррекции частоты вращения шпинделя и подачи относительно запрограммированной величины.

Программируются следующие перемещения: шпиндельной бабки — вертикальное; стола — продольное, поперечное и круговое через 90°; шпинделя — продольное.

Корректируемый уровень звуковой мощности LpA не превышает 102 дБА.

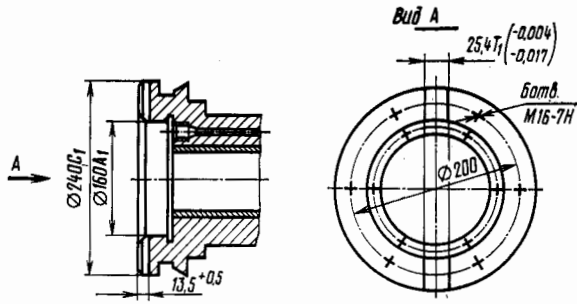
Проектная организация — Ленинградское особое конструкторское бюро станкостроения (ОКБС).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

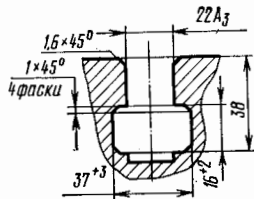
Наибольшие рекомендуемые параметры обработки, мм:		частота вращения, об/мин	3200
диаметр отверстий, растачиваемых выдвигным шпинделем	300	привода перемещения шпиндельной бабки:	
наибольший диаметр сверла	50	тип	2ПБ-132ЛГ
Диаметр автоматически сменяемого инструмента, мм:		мощность, кВт	5,3
при длине 550 мм (без конусной части)	150	частота вращения, об/мин	2920
при длине 300 мм (без конусной части)	250	привода продольного перемещения стола:	
Наибольшая масса инструмента, кг	30	тип	2ПБ-132ЛГ
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	4000	мощность, кВт	5,3
Диаметр усиленного выдвигного шпинделя, мм	110	частота вращения, об/мин	2920
		привода поперечного перемещения поворота стола:	
		тип	2ПБ-132ЛГ
		мощность, кВт	5,3
		частота вращения, об/мин	2920
		привода перемещения транспортера:	
		тип	2ПБ-132ЛГ
		мощность, кВт	3,2
		частота вращения, об/мин	1640
		насоса зажимов и смазки:	
		тип	АО2-41-6
		мощность, кВт	3
		частота вращения, об/мин	970
		привода лубрикатора:	
		тип	4АА56А4, исп. М301
		мощность, кВт	0,12
		частота вращения, об/мин	1450
		<i>Система программного управления</i>	
		Тип системы	2П62-ЗИ
		Число одновременно управляемых координат	2
		Программонеситель	Перфолента восьмидорожечная шириной 25,4 мм
		Кодирование	ИСО
		Дискретность системы, мм	0,001
		<i>Система смазки направляющих стойки и станины</i>	
		Лубрикатор:	
		тип	С18-12
		частота вращения приводящего вала, об/мин	400
		максимальная производительность одной точки за один двойной ход плунжера при 0 кгс/см ² , см ³	0,07
		максимальная производительность при наибольшем противодавлении 10 кгс/см ² , см ³	0,048
		число рабочих отводов	12
		Оптическое устройство для отсчета углов поворота стола:	
		тип	622А
		увеличение	1,8×
		цена деления, с	3
		источник света — лампа накаливания:	
		тип	СЦ-61
		мощность, Вт	20
		напряжение, В	8
		Габарит станка, мм:	
		без выносного оборудования	5520×4885×3965
		с выносным оборудованием	8900×5200×3965
		Масса станка без электрооборудования, кг	20 000

Комплект поставки — станок поставляется в собранном виде.

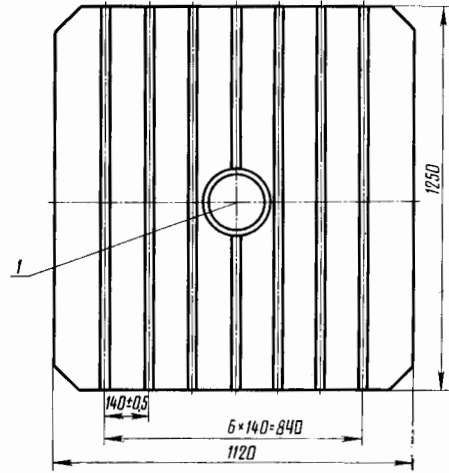
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Эскиз посадочного конца полого шпинделя



Эскиз среднего паза стола



Поворотный стол
1 — диаметр 210A3; глубина 25

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

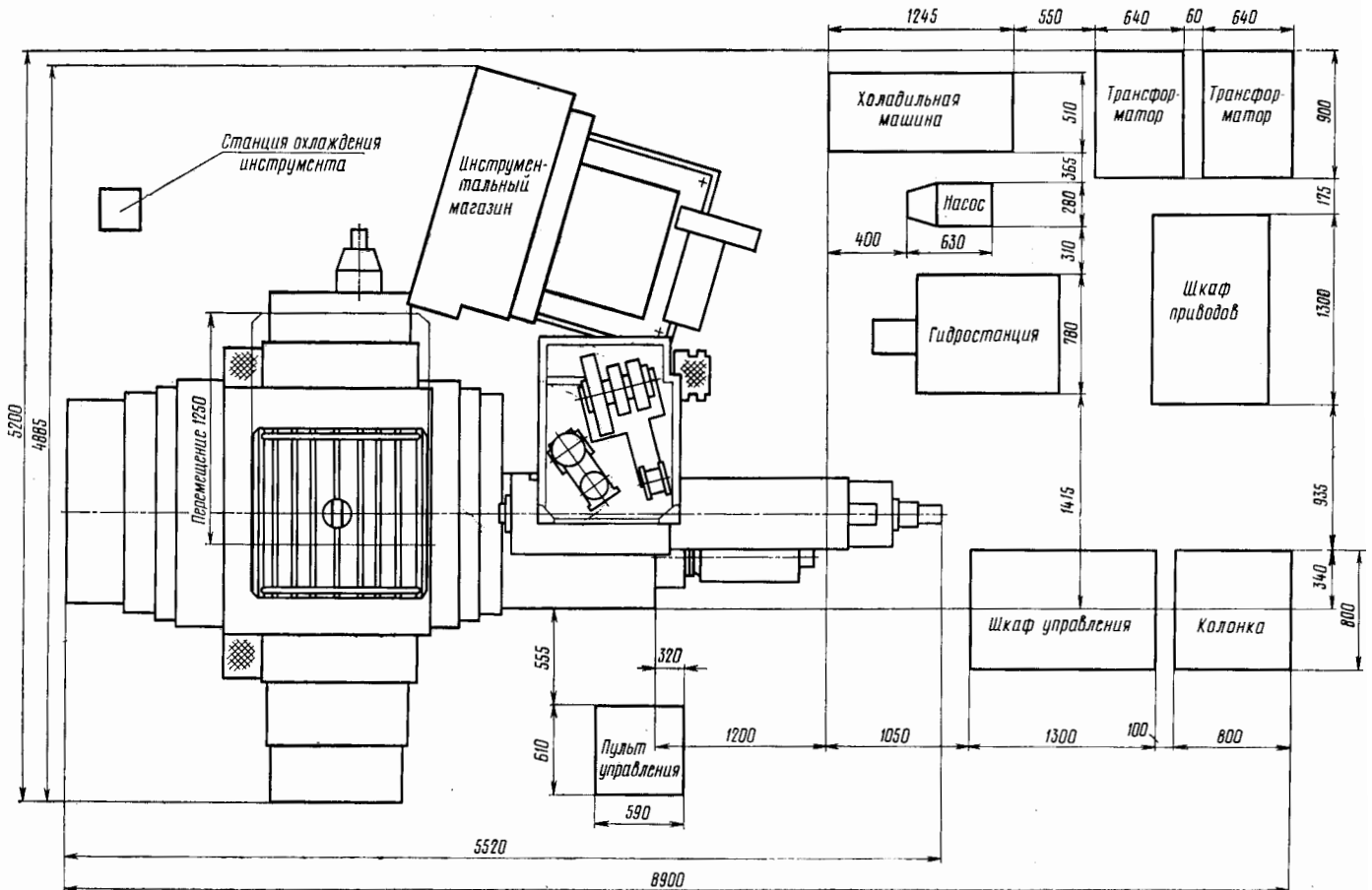
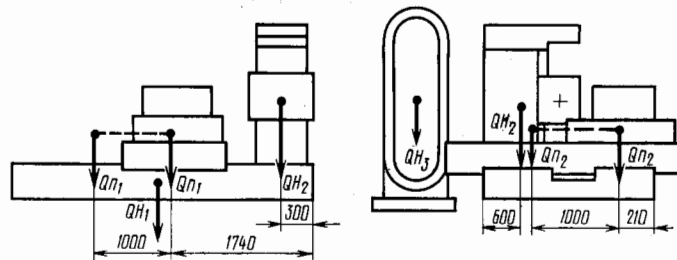


СХЕМА НАГРУЗОК НА ФУНДАМЕНТ



Масса неподвижных частей:

станина $Q_{н1} = 4200$ кг;
передняя стойка (со шпиндельной бабкой) $Q_{н2} = 7200$ кг;
магазин $Q_{н3} = 3500$ кг.

Масса подвижных частей на станке:

нижние сани, верхние сани, стол с изделием $Q_{п1} = 8300$ кг;
верхние сани, стол с изделием $Q_{п2} = 5200$ кг.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

