

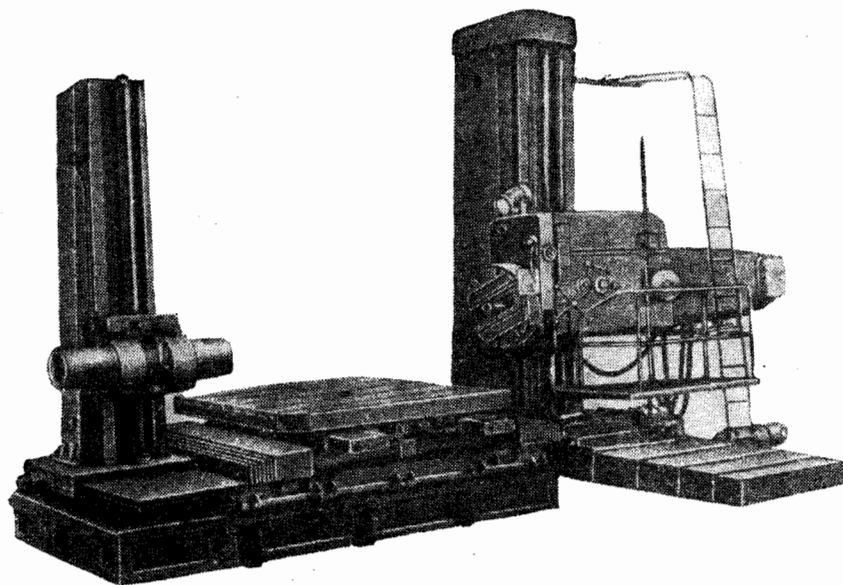
2. Станки сверлильно-расточной группы

03. Станки горизонтально-расточные

ЛЕНИНГРАДСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ им. Я. М. СВЕРДЛОВА

## ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 2Е656Р



Станок предназначен для индивидуальной или серийной обработки тяжелых корпусных деталей больших габаритов, имеющих точные отверстия, связанные между собой точными расстояниями.

Для растачивания отверстий большой длины с помощью борштанг станок может оснащаться задней стойкой.

Станок имеет поперечно-подвижную стойку, неподвижную плиту, съемный продольно-подвижный поворотный стол, выдвижной шпиндель диаметром 160 мм, съемную планшайбу с радиальным суппортом. С помощью съемной планшайбы можно обрабатывать торцовые поверхности, растачивать отверстия больших диаметров.

Шпиндельный узел оснащен прецизионными подшипниками качения.

Азотированный шпиндель имеет высокую поверхностную твердость и длительно сохраняет свою точность.

По заказу шпиндель может быть выполнен с конусом № 55 (ГОСТ 15945—70) и безударным ручным креплением инструмента.

Направляющие станины передней стойки и станины съемного стола имеют телескопическую защиту, что обеспечивает длительное сохранение первоначальной точности.

Шпиндельная бабка и сани передней стойки после остановки закрепляются автоматически электро-механическими зажимами.

МОСКВА 1976

Привод подач — отдельный от электродвигателей постоянного тока с тиристорным управлением.

Диапазон скорости исполнительных двигателей 1:2500 значительно расширяет эксплуатационные возможности станка.

Переключение скоростей вращения шпинделя производится специальным механизмом с серводвигателем и автоматическим импульсным устройством с селективной установкой на выбранную скорость.

Смазка направляющих автоматизирована.

Съемный поворотный стол вращается на специальной прецизионной опоре.

Установка через 90° производится по оптическому микроскопу. Отсчет на любой угол производится по круговой шкале с ценой деления 30 минут.

Съемная планшайба при закреплении ее на фрезерном шпинделе позволяет работать выдвижным шпинделем.

Управление станком дистанционное с центрального пульта на шпиндельной бабке и с дублирующего переносного пульта.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр шпинделя, мм	160
Конус шпинделя	M80 Ст. 4 ГОСТ 2848—67 № 55 (по заказу) ГОСТ 15945—70*
Размер рабочей поверхности стола (длина × ширина), мм	2500 × 2000
Размер рабочей поверхности плиты (длина × ширина), мм	4660 × 4230; 4660 × 8430; 4660 × 10530 (по заказу при увеличенных перемещениях передней стойки)
Наибольшие перемещения, мм:	
бабки шпиндельной	2000
стойки передней	3200 6200 9200 (по заказу)
шпинделя	1250
стола	1000
люнета задней стойки	1850
саней задней стойки	1000
суппорта съемной планшайбы	200
Скорость вращения, об/мин:	
шпинделя	7,5—900
планшайбы съемной	7,5—190
Подачи, мм/мин:	
бабки шпиндельной, стойки передней, стола, суппорта съемной планшайбы шпинделя	1—750
шпинделя	2—150
Скорость быстрых перемещений, мм/мин:	
стойки передней	2500
бабки шпиндельной	2500
шпинделя	3000
суппорта планшайбы	1100
люнета и саней задней стойки	1500
стола	2500
Наибольший рекомендуемый диаметр растачиваемого отверстия, мм:	
шпинделем	400
суппортом планшайбы	700
Нарезаемые резьбы:	
метрическая, шаг, мм	1—20
дюймовая, число ниток на 1"	3—20
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг:	
при установке на плите	150000
при установке на столе	12000
<b>Привод, габарит и масса станка</b>	
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, гц	50
напряжение, в	380 или 220 (по заказу)

Род тока:	Переменный
электродвигателей главного движения	Постоянный от собственных преобразователей
электродвигателей подачи	Переменный трехфазный
вспомогательных электродвигателей	36 (переменный)
Напряжение местного освещения, в	36
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	АО2-62-4, 4А160М4, исп. М101*
мощность (не менее), кВт	17; 18,5*
частота вращения, об/мин	1450
привода подачи шпинделя:	
тип	П42/160 ПБСТ52*
мощность, кВт	4,2; 4,1*
частота вращения, об/мин	1500
привода подачи шпиндельной бабки, саней передней стойки и привода стола:	
тип	П42/160, ПБСТ-53*
мощность, кВт	4,2; 4,8*
частота вращения, об/мин	1500
Габарит станка (длина × ширина × высота), мм	11500 × 8100 × 6000

### Характеристика съемного стола

Рабочая поверхность (длина × ширина), мм	1800 × 2240; 2000* × 2500*
Наибольшая масса обрабатываемого изделия при установке на столе, кг	12000
Число Т-образных пазов	11; 9*
Расстояние между пазами, мм	170; 200*
Ширина паза, мм	28
Продольное перемещение стола, мм	1200; 1000*
Подача при продольном перемещении стола, мм/мин	1—750
Количество ступеней подачи	30
Скорость быстрых установочных перемещений (не менее), мм/мин:	
при продольном перемещении стола	1500; 2500*
при повороте стола (на радиусе R = 1000 мм)	1200; 1900*
Наибольшее усилие подачи стола продольно (в плоскости стола), кгс	4000
Автономное питание и управление приводом (при заказе стола без станка)	Имеется
Габарит съемного узла стола (длина × ширина × высота), мм	3700 × 3200 × 850
Масса стола, кг	10000

\* Вводится с 1 июля 1976 г.

**Характеристика переносной задней стойки**

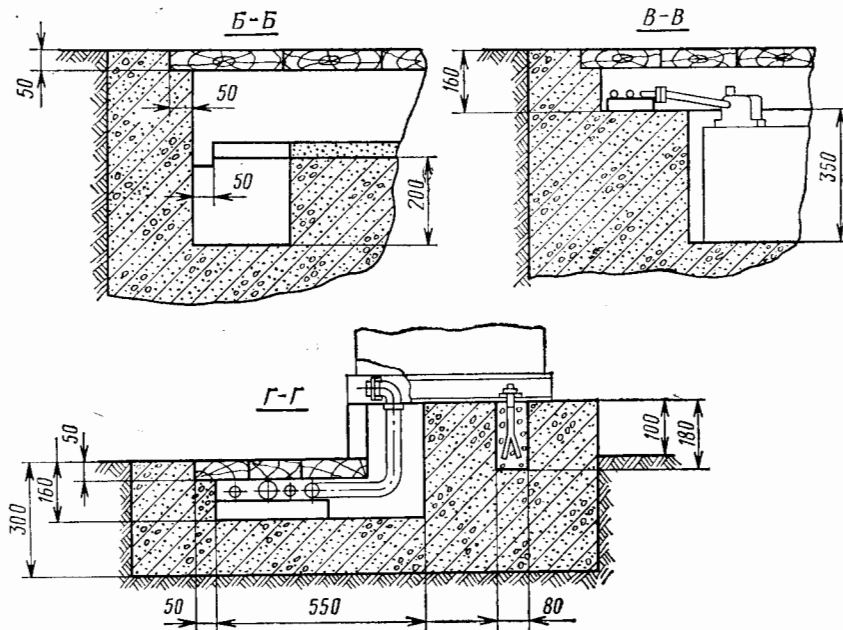
Диаметр отверстия в люнете, мм . . . . .	310
Диаметр отверстия в выдвижной гильзе люнета, мм . . . . .	160
Расстояние от основания станины задней стойки до оси люнета, мм:	
наименьшее . . . . .	750
наибольшее . . . . .	2600

Наибольшее поперечное перемещение задней стойки, мм . . . . .	1000
Наибольшее продольное перемещение выдвижной гильзы люнета, мм . . . . .	600
Габаритные размеры задней стойки (длина×ширина×высота), мм . . . . .	1500×2760×3460
Масса переносной задней стойки, кг . . . . .	5000

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

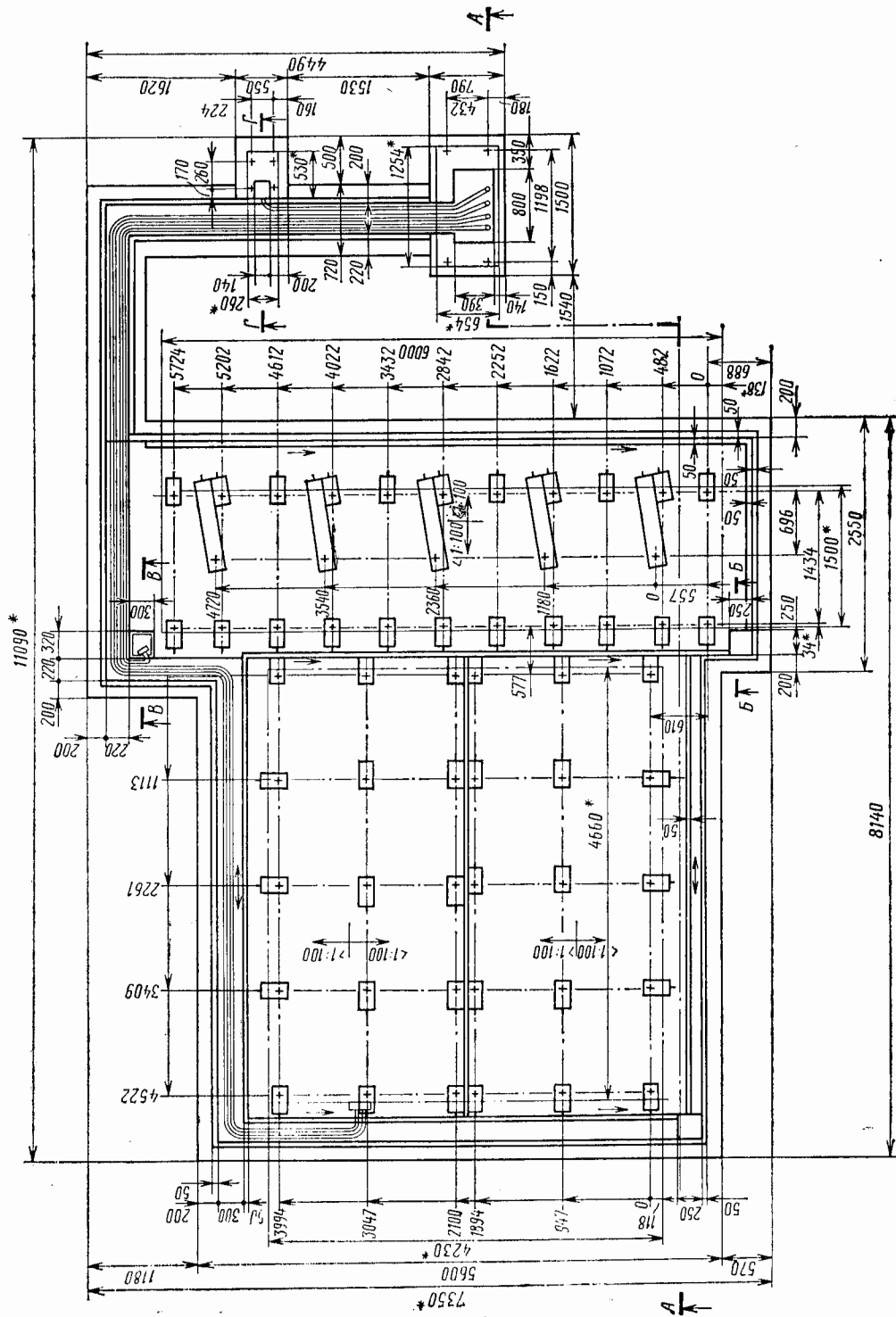
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2Е656Р	Станок в сборе	1		<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за дополнительную плату</b>			
<b>Изделия, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
	Плита	1			Задняя стойка с комплектом принадлежностей	1	
	Комплект запасных частей электрооборудования	1			Устройство для нарезания резьбы с комплектом зубчатых колес	1	
	Комплект инструмента	1			Детали для установки станка на фундаменте (кроме башмаков)	1	компл.
	Оправка для насадных фрез	1			Детали для крепления инструмента в шпинделе	1	компл.
	Рукоятка для зажима поворотного стола	1			Запасные быстроизнашивающиеся детали	1	компл.
<b>Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату</b>							
	Удлинитель	1					
	Переходник для фрез	1					
	Башмаки для установки станка на фундаменте	1	компл.				

**ФУНДАМЕНТ СТАНКА**



Зак. 2444/396-3(40)

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ФУНДАМЕНТ СТАНКА

