

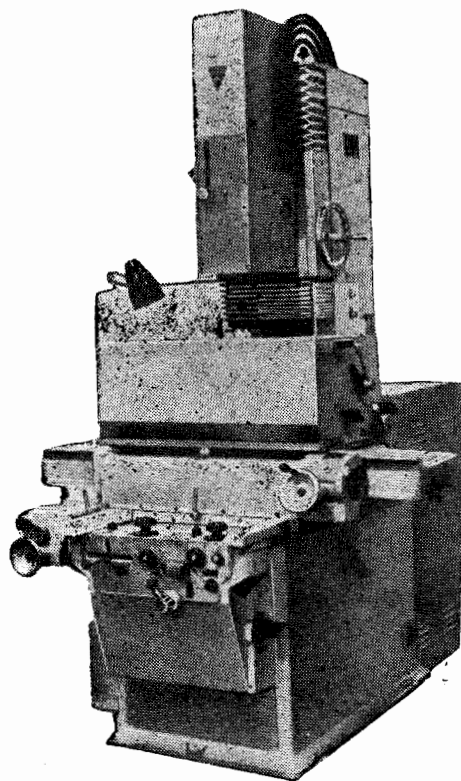
9. Станки электрофизические,  
электрохимические и разные

01. Станки электроэрозионные и электроискровые

*КАУНАССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ДЗЕРЖИНСКОГО*

**ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЙ КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЙ КООРДИНАТНЫЙ СТАНОК  
ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ**

**Модель 4Д722В**



Станок с индуктивной системой отсчета координат предназначен для обработки сквозных и глухих отверстий произвольной конфигурации электроэрозионным копирувально-прошивочным методом в любых токопроводящих материалах, для обработки пресс-форм, кокилей, вырубных, просечных, ковочных и чеканочных штампов, а также для обработки

отверстий в закаленных деталях и деталях из твердых сплавов. Обработка возможна не только неподвижным, но и вращающимся электродом.

На станке можно вести механическую обработку в недоступных местах.

Станок имеет электрогидравлическую следящую систему гильзы головки (автоматический регулятор

МОСКВА 1974

подачи). Гильза головки перемещается в продольном направлении на шариковых опорах, что позволяет получать высокие классы чистоты при электроэрозионной обработке.

Координатный стол снабжен системой преднабора координат, что позволяет автоматический останова стола на заданную координату с последующей точной ручной настройкой по миллиамперметрам и набор следующих координат во время обработки детали.

Станок имеет собственный агрегат диэлектрической жидкости, в котором она очищается от продуктов эрозии при помощи бумажных фильтров. Агрегат позволяет производить постоянную циркуляцию диэлектрической жидкости в настольной ванне и подачу ее под давлением в межэлектродный зазор или отсасывание из зоны обработки.

Станок применяется в инструментальных цехах различных отраслей промышленности.

Класс точности станка В. Шероховатость обработанной поверхности  $\nabla 7$ .

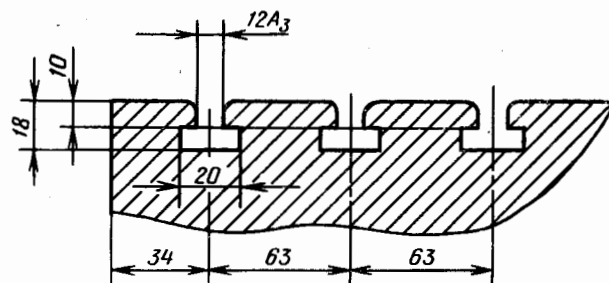
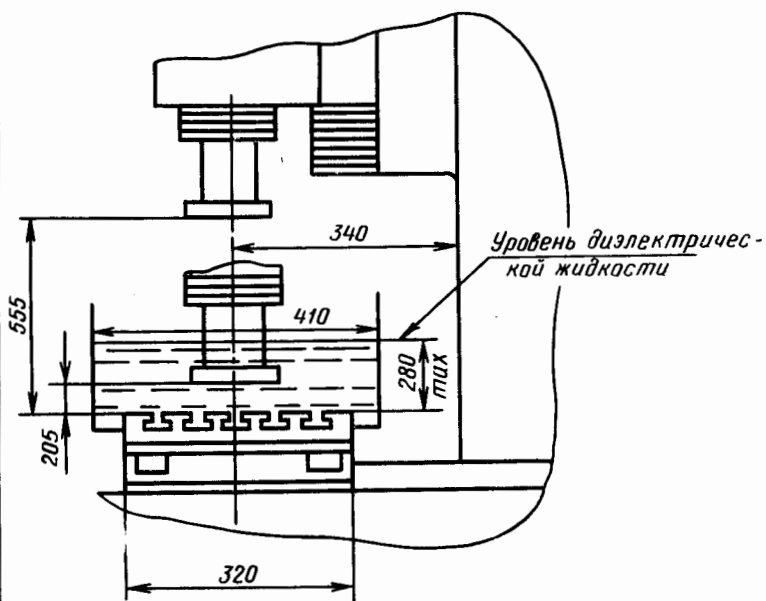
### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола, мм:		Напряжение, в:	
длина . . . . .	630	цепи управления . . . . .	110
ширина . . . . .	320	местного освещения . . . . .	36
Наибольший ход стола, мм:		Количество электродвигателей на станке	7
в продольном направлении . . . . .	400	Электродвигатели:	
в поперечном направлении . . . . .	200	переменного тока:	
Вылет шпинделя, мм . . . . .	340	тип . . . . .	ДПТ21-4
Наименьшее расстояние от торца осциллирующей головки до рабочей поверхности стола, мм . . . . .	100	мощность, кВт . . . . .	0,27
Наибольшее расстояние от торца осциллирующей головки до рабочей поверхности стола, мм . . . . .	450	частота вращения, об/мин . . . . .	1400
Ход, мм:		привода гидравлики:	
шпинделя . . . . .	150	тип . . . . .	АОЛ2-12-4
шпиндельной головки . . . . .	200	мощность, кВт . . . . .	0,8
Число Т-образных пазов ГОСТ 6569—70 . . . . .	5	частота вращения, об/мин . . . . .	1360
Расстояние между пазами ГОСТ 6569—70, мм . . . . .	63	насоса наполнения ванны диэлектрической жидкостью:	
Ширина Т-образных пазов ГОСТ 1574—71, мм . . . . .	12	тип . . . . .	АОЛ2-12-2
Наибольшая масса электрода с электрододержателем, кг . . . . .	30	мощность, кВт . . . . .	1,1
Наибольшая производительность (при широкодиапазонном генераторе импульсов ШГИ-63-440), мм <sup>3</sup> /мин . . . . .	500	частота вращения, об/мин . . . . .	2815
Скорость быстрого перемещения стола, мм/мин . . . . .	1100	насоса прокачки диэлектрической жидкостью:	
Точность, мм:		тип . . . . .	АОЛ2-21-4
отсчета координат . . . . .	0,001	мощность, кВт . . . . .	1,1
установки координат . . . . .	0,008	частота вращения, об/мин . . . . .	1400
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг . . . . .	100	вентилятора охлаждения диэлектрической жидкости	
Внутренний габарит настольной ванны в плане, мм . . . . .	410×690	тип . . . . .	АОЛ2-012-2
Емкость настольной ванны, л . . . . .	90	мощность, кВт . . . . .	0,12
Наибольший уровень диэлектрической жидкости над рабочей поверхностью стола, мм . . . . .	280	частота вращения, об/мин . . . . .	2760
<b>Привод, габарит и масса станка</b>		Общая мощность электродвигателей и источника импульсного тока, кВт . . . . .	9,469
Питающая электросеть:		Род тока электроприводов станка . . . . .	Переменный трехфазный; постоянный от собственных преобразователей
род тока . . . . .	Переменный трехфазный	Тип аппарата на вводе . . . . .	AK63-3M
частота тока, гц . . . . .	50	Электродвигатели постоянного тока:	
напряжение, в . . . . .	380	вращения шпинделя:	
Источник импульсного тока . . . . .	ШГИ-63-440	тип . . . . .	СЛ-369
Номинальная сила тока генератора, а . . . . .	63	мощность, кВт . . . . .	0,055
Наибольшая потребляемая мощность, кВа . . . . .	6	частота вращения, об/мин . . . . .	3600—4200
Фиксирование частоты, кгц . . . . .	1,3; 8; 22; 44; 88; 200; 440	для вращения орбитальной головки:	
		тип . . . . .	СЛ-261
		мощность, кВт . . . . .	0,024
		частота вращения, об/мин . . . . .	3600—4600
		Габарит станка без приставного оборудования (длина×ширина×высота), мм . . . . .	1340×1500×2485
		Масса станка без выносного оборудования, кг . . . . .	2175
		Общая масса станка, кг . . . . .	3260

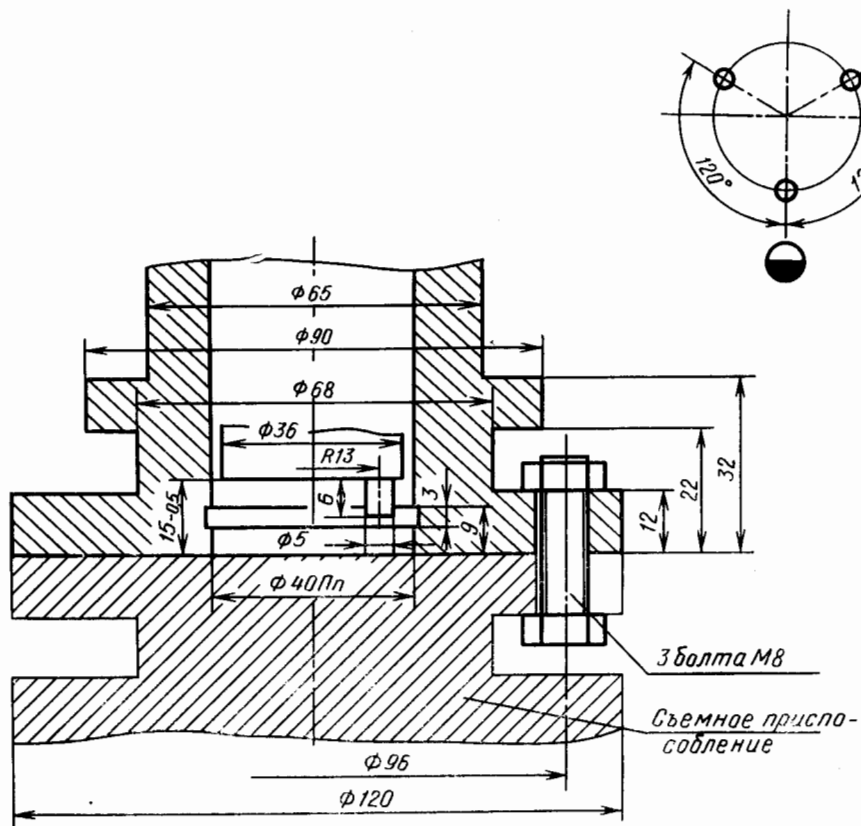
### ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Принадлежности, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
ГОСТ 7808—70	Болт	4	M10×35		Магнитная головка	1	
ГОСТ 5927—70	Гайка	16	M10		Орбитальная головка	1	
ГОСТ 577—68	Индикатор часового типа	2	Цена деления 0,01 мм; Ø 42; 60		Руководство к станку	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ	5	S=8—10; 12—14; 17—19; 22—24; 27—30		Широкодиапазонный генератор импульсов типа ШГИ-63—440		
ГОСТ 16984—71	Ключ	1	S=45—52		Техническое описание и инструкция по эксплуатации	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ шестигранный	3	S=7; 8; 12		Насосная установка типа Г48-21		
	Ключ штырьковый	1			Инструкция по обслуживанию и эксплуатации	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка	2			Рекомендации по расчету размеров электрода-инструмента при электроэрозионной обработке	1	
	Планка установочная	12			Запасные части широкодиапазонного генератора импульсов	1	компл.
	Планка прижимная	8					
	Прокладка	8					
ГОСТ 14730—69	Сухарь	8					
ГОСТ 11371—68	Шайба	16					
ГОСТ 11765—66	Шпилька	16	M10×75(4); M10×100(4); M10×120(4); M10×160(4)		<b>Принадлежности, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>		
	Шприц масленка	1			Шлифовальная головка	1	
ОВ-31	Опора виброизолирующая	3			Электрододержатель для пластин	1	
	Центроискатель	1			Вращающийся шпиндель	1	
	Рискообразователь	1			Приспособление для поворота электрода	1	
	Головка ориентации	1					
	Призма	1					

#### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Эскиз Т-образных пазов стола



Эскиз конца гильзы вертикальной головки