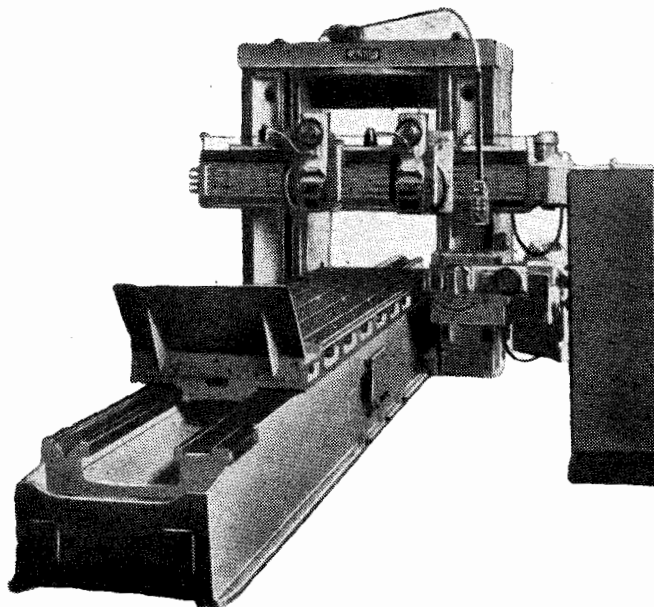


3. Станки строгальной и долбежной группы

01. Станки продольно-строгальные

МИНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ
ПРОДОЛЬНО-СТРОГАЛЬНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ СТАНОК
Модель 7212



Станок предназначен для строгания плоских поверхностей изделий из черных и цветных металлов в условиях единичного и серийного производства. На станке можно производить черновое, чистовое, а также отделочное строгание.

Станок имеет два вертикальных и один боковой правый суппорты. По специальному заказу станок может быть поставлен с левым боковым суппортом. Направляющие стола, одна из которых V-образная, а другая плоская, а также нижние поджимные планки стола оснащены пластмассовыми накладками.

Привод стола осуществляется от реверсивного электродвигателя постоянного тока через двухдиапазонную коробку скоростей и червячно-реечную передачу. Бесступенчатое и независимое регулирование скоростей рабочего и обратного ходов стола в широком диапазоне достигается электроприводом

по системе генератор — двигатель с электромашиным усилителем поперечного поля. Привод обеспечивает плавное врезание резца и замедленный выход его из изделия.

В станке предусмотрена выборка зазоров в направляющих кареток суппортов и в гайке ходового винта ползуна суппортов.

Смазка направляющих станины и червячно-реечной пары стола производится от центральной смазочной станции под давлением.

Управление станком осуществляется с пульта управления и подвесной кнопочной станции. Система необходимых блокировочных устройств и специальные тормозные устройства обеспечивают безаварийную работу станка.

Класс точности станка Н. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 5$ — $\nabla 6$.

МОСКВА 1973

— 1 —
Московский завод
Сибиряков

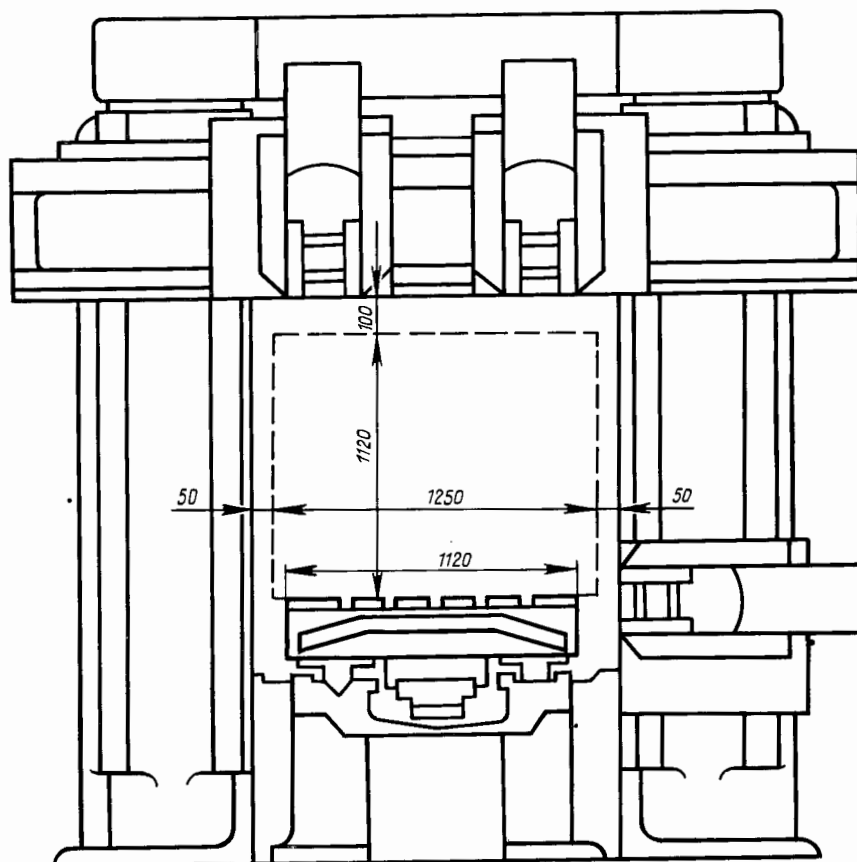
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм:		число оборотов в минуту:	
ширина	1250	при частоте 50 гц	1300
высота	1120	при частоте 60 гц	1560
Расстояние между стойками, мм	1350	привода вращения двухмашинного преобразовательного агрегата:	
Наибольшее расстояние между поверхностью стола и поперечной, мм	1220	тип	АО2-32-4
Наибольшая допускаемая масса, кг:		мощность, квт	3
изделия на 1 пог. м длины стола	2000	число оборотов в минуту:	
обрабатываемого изделия	8000	при частоте 50 гц	1430
Стол		при частоте 60 гц	1710
Размеры рабочей поверхности (ширина × × длина), мм	1120 × 4000	привода подачи и перемещения суппортов на поперечине:	
Наибольшая длина хода, мм	4200	тип	АО2-31-4
Суппорты		мощность, квт	2,2
Наибольшая длина перемещения ползунов, мм	300	число оборотов в минуту:	
Угол поворота суппортов, град	±60	при частоте 50 гц	1430
Механика станка		при частоте 60 гц	1710
Скорость рабочего хода стола (бесступенчатое регулирование), м/мин:		привода вентилятора:	
на первом диапазоне	6,5—80	тип	АОЛ22-2
на втором диапазоне	4—48	мощность, квт	0,6
Скорость обратного хода стола (бесступенчатое регулирование), м/мин:		число оборотов в минуту:	
на первом диапазоне	20—80	при частоте 50 гц	2800
на втором диапазоне	12—48	при частоте 60 гц	3400
Горизонтальные подачи суппортов поперечины на один двойной ход стола, мм	0,5—25	привода маслонасоса:	
Горизонтальные и вертикальные подачи бокового суппорта и вертикальные подачи суппортов поперечины на один двойной ход стола, мм	0,25—12,5	тип	ДПТ21-4
Наибольшее тяговое усилие на рейке стола, кгс	12 000	мощность, квт	0,27
Привод, габарит и масса станка		число оборотов в минуту:	
Питающая электросеть:		при частоте 50 гц	1400
род тока	Переменный, трехфазный	при частоте 60 гц	1680
частота, гц	50	привода подачи и перемещения бокового суппорта:	
напряжение, в	380	тип	АО2-31-4
Тип автомата на вводе	A-3124	мощность, квт	2,2
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении 380 в, а	100	число оборотов в минуту:	
Электродвигатели:		при частоте 50 гц	1430
привода стола:		при частоте 60 гц	1710
тип	П-101	зажима и отжима поперечины:	
мощность, квт	100	тип	АОЛ2-11-4
число оборотов в минуту	1500	мощность, квт	0,6
привода вращения трехмашинного преобразовательного агрегата:		число оборотов в минуту:	
тип	A2-82-4	при частоте 50 гц	1350
мощность, квт	55	при частоте 60 гц	1620
число оборотов в минуту:		Генераторы:	
при частоте 50 гц	1460	питания электродвигателя привода стола:	
при частоте 60 гц	1750	тип	П-102
перемещения поперечины:		мощность, квт	110
тип	АОС2-41-4	число оборотов в минуту	1470
мощность, квт	5,2	питания цепей управления катушек электромагнитов и обмотки возбуждения электродвигателя стола:	
		тип	П-41
		мощность, квт	2,7
		число оборотов в минуту	1450
		возбудителя генератора привода стола:	
		тип	ЭМУ-50
		мощность, квт	2,2
		число оборотов в минуту	1440
		Габарит станка без выносного электрооборудования (длина × ширина × высота), мм	9950 × 4500 × 3800
		Масса станка с электрооборудованием, кг	35 000

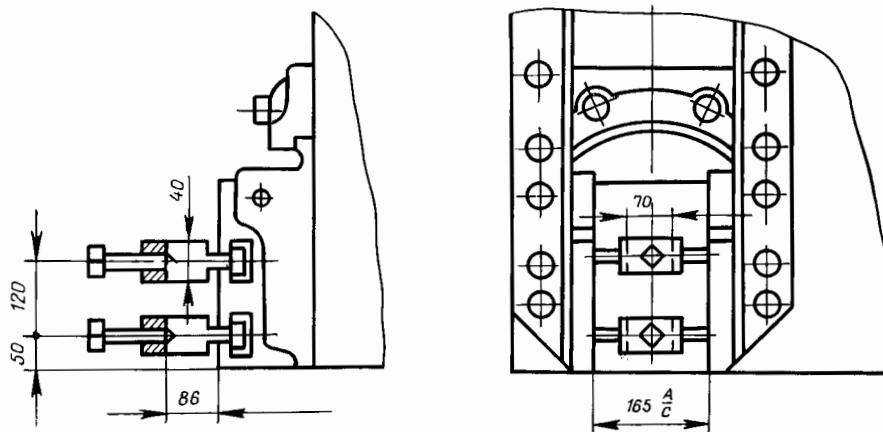
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка				ВК-200Б	Конечный выключатель	2	
	Башмак под основание станины	39		ВПК-2110	Конечный выключатель	1	
	Рукоятка для перемещения суппорта	1		КМ-5	Лампа коммутаторная	2	60 в
	Рукоятка для поворота суппорта	1			Катушка электромагнита постоянного тока	1	200 в, 1 а
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	5	S=12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 36×41	ГОСТ 3611—57	Электрощетка безарматурная	2	8×25×32
	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	S=10; 12		Руководство и паспорт к станку	2	
	Ключ торцовый для выбора люфта	1	S=17; L170	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый	1			Приспособление для строгания Т-образных пазов	2	
	Стержень	1			Приспособление для тонкого строгания	1	
	Солдатики и винты	12			Узлы левого бокового суппорта	1	компл.
	<i>Запасные детали</i>				Закладные детали для фундамента	1	компл.
	Втулка фрикционная	2			Узлы фрезерной головки мощностью 10 квт	1	компл.
	Пружина	4			Узлы шлифовальной головки	1	компл.
	Щеткодержатель к П-102	3			Помост для обслуживания станка	1	
	Щетка к П-102	6			Приспособление для дозированной подачи смазочно-охлаждающей жидкости при отделочном строгании плоскостей вертикальным суппортом	1	
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 315	2			Запасные детали, обеспечивающие работу станка в течение 2, 3, 4 и 5 лет	По 1	компл.
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 307	1					
ГОСТ 8328—57	Роликподшипник 32317	2					
	Щеткодержатель к П-101	3					
	Щетка к П-101	6					
	Щетка к П-41	8					
	Щеткодержатель к ЭМУ-50	1					
	Щетка к ЭМУ-50	6					

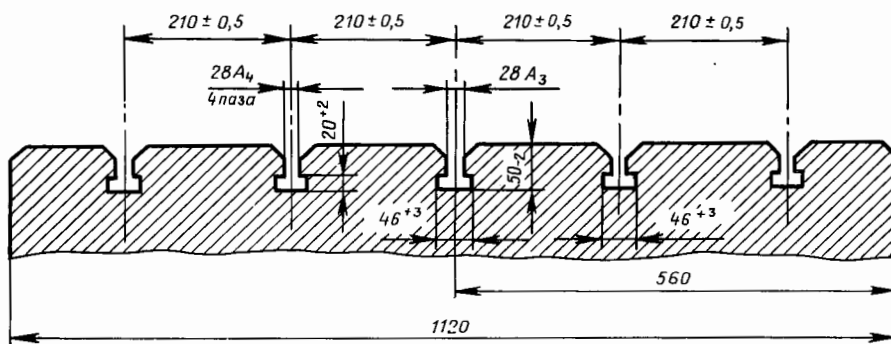
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Резцовая головка



сталь

Обозначение трубы по схеме	Условный проход трубы, мм	Марка провода	Сечение провода, мм ²	Количество проводов в трубе	Цвет провода	Обозначение трубы по схеме	Условный проход трубы, мм	Марка провода	Сечение провода, мм ²	Количество проводов в трубе	Цвет провода
21-21	40	ПГВ	2,5	2	Черный	32-32	20	ПГВ	2,5	2	Черный
			1,5	13	Черный				1,5	5	Голубой
			1	20	Голубой				1,5	1	Желто-зеленый
			1	15	Красный						
			1	1	Желто-зеленый						
22-22	15	ПГВ	1,5	3	Черный	33-33	40	ПГВ	95	2	Черный
			1	2	Голубой				2,5	2	Черный
			1	1	Желто-зеленый				1,5	2	Голубой
26-26	32	ПГВ	1	11	Красный				35	1	Желто-зеленый
			1	21	Голубой				95	2	Черный
			1	1	Желто-зеленый				1,5	3	Черный
27-27	20	ПГВ	2,5	2	Черный	34-34	40	ПГВ	1,5	3	Голубой
			1,5	3	Черный				1,5	3	Голубой
			1,5	1	Голубой				1,5	1	Желто-зеленый
			1,5	1	Желто-зеленый						
30-30	40	ПГВ	25	3	Черный	От сети	32	ПГВ	35	3	Черный
			16	1	Желто-зеленый				16	1	Желто-зеленый

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

