

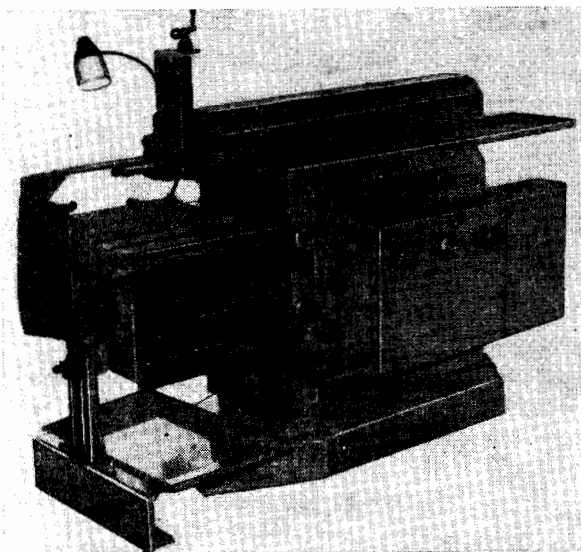
3. Станки строгальной и долбежной групп

03. Станки поперечно-строгальные

ОРЕНБУРГСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

## ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПОВОРОТНЫМ СТОЛОМ

Модель 7305Т



Предназначен для обработки резцом горизонтальных, вертикальных, наклонных плоских и фасонных поверхностей деталей, а также для прорезания в них пазов и канавок.

Изготавливается для нужд народного хозяйства. Шероховатость поверхностей по ОСТ2 Н84-1—77. Класс точности станка — Н по ГОСТ 8—82Е.

*Особенности конструкции*

Удобство и надежность управления станками достигнуты за счет рационального расположения органов управления и использования кнопочного управления.

Оснащение станка большим набором приспособлений и принадлежностей значительно расширяет технологические возможности и позволяет встраивать его в различные технологические линии.

*Разработчик — Оренбургский станкостроительный завод.*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

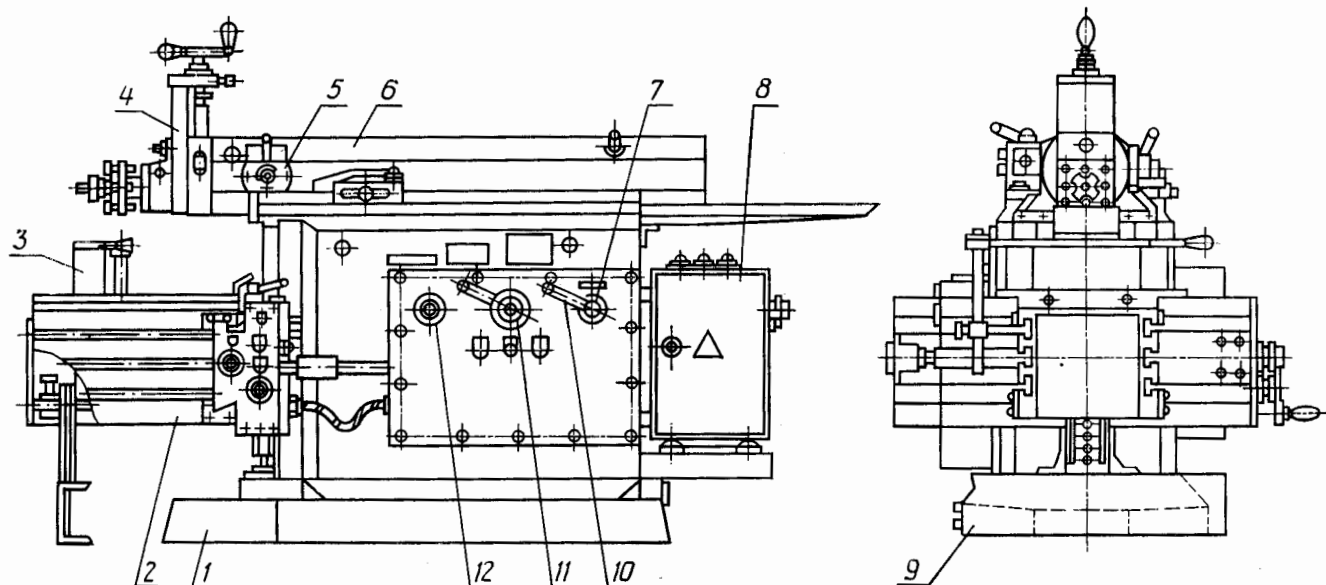
Ход ползуна, мм	400	Размер рабочей поверхности стола при его повороте, мм	400×400
Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины (вылет), мм, не менее	590	Количество пазов на рабочей поверхности стола	3
Перестановка ползуна, мм	310	Размеры пазов стола по ГОСТ 6569—75, мм:	
		расстояние между пазами	100
Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и направляющими ползуна, мм, не менее	400	ширина паза	18
Размер рабочей верхней поверхности стола по ГОСТ 1105—74, мм	500×400	Наибольшее перемещение стола, мм, не менее:	
		горизонтальное	530
		вертикальное	310

Наибольшее вертикальное перемещение са лазок суппорта до входа в станину, мм, не менее	170	Габарит станка, мм, не более	2310×1055×1560
Наибольший угол поворота, град.: суппорта до входа в станину	±60	Масса станка с электрооборудованием без принадлежностей, кг, не более	1980
основной доски резцедержателя стола	±15	<i>Электрооборудование</i>	
Наибольшее сечение реза по ГОСТ 1105— 74, мм, не менее	±90	Род тока питающей сети	Переменный трехфазный
Количество скоростей ползуна	32×20	Частота тока, Гц, номинальная	50
Частота хода ползуна, дв. ход/мин	8	Напряжение цепи управления, В	110
Количество горизонтальных подач стола	132—150	Напряжение, В	380
Горизонтальная подача стола, мм/дв. ход	25	Напряжение электропривода станка, В	380
Скорость ускоренного перемещения стола, м/мин:	0,2—5,0	Напряжение цепи местного освещения, В	24
горизонтальная	4,0	Количество электродвигателей на станке	1
вертикальная	0,8	Номинальная мощность электродвигателя, кВт	5,5
Наибольшее усилие резания на ползуне, Н	17650	Синхронная частота вращения электродви- гателя, об/мин	1000
Размеры обрабатываемых поверхностей, мм:		Количество электромагнитных муфт на станке	3
в тисках	250×300×120	<i>Система смазки</i>	
без тисков	500×500×250	Марка масла для смазки	И-30 А ГОСТ 20799—75
Наибольшая масса устанавливаемой заго- товки, кг:		Производительность насоса смазки, л/мин	8 (при 1440 об/мин)
в тисках	80	Тонкость фильтрации масла, мкм, не более	25
без тисков	250		

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

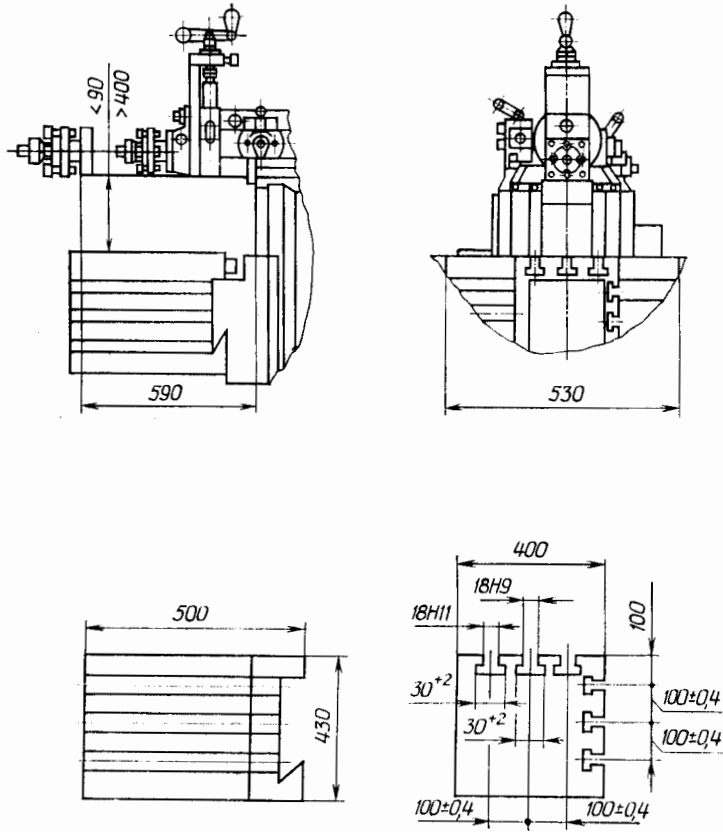
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли- чество	Приме- чание	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли- чество	Примеча- ние
7305Т	Станок в сборе	1		<i>Документация</i>			
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>					Руководство по эксплуатации	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный двусторонний	2		<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
	Ключ для замка электрошкафа	1		Запасные части, обеспечивающие работу станка в течение 5 лет	1	компл.	
<i>Принадлежности</i>				<i>Принадлежности</i>			
	Рукоятка кривошипная	1		Суппорт	1		
	Рукоятка с выталкивателем	1		Втулка фундаментная	4		
ГОСТ 3643—75	Шприц	1		Комплект приспособлений для строгания по упорам	1		
ГОСТ 13152—67	Болт 7002—2550	4					
ГОСТ 5927—70	Гайка М16, 6Н6 05	4					
	Шайба 2.16.05.05	4					
ГОСТ 12841—80	Ремень В (Б)—1400Т	3					
ГОСТ 1182—77	Электrolампа М024—40	2					

### ОБЩИЙ ВИД



1 — станина; 2 — поперечина; 3 — стружкосборник; 4 — суппорт; 5 — механизм вертикальной подачи суппорта; 6 — ползун; 7 — коробка скоростей; 8 — электрооборудование; 9 — смазка централизованная; 10 — механизм переключения скоростей; 11 — коробка подач; 12 — кулисный механизм

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



**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН**  
Масштаб 1:50

7305T

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

