

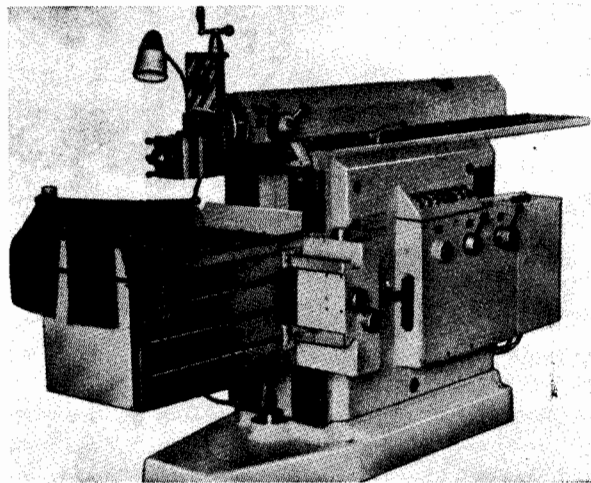
3. Станки строгальной и долбежной групп

03. Станки поперечно-строгальные

ОРЕНБУРГСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

СТАНОК ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ

Модель 7307Г



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

Класс точности станка Н по ГОСТ 9—82Е.

Шероховатость обработанной поверхности $R_z = 20$ мкм.

Категория качества высшая.

Станина жесткой формы со шлифованными направляющими установлена на фундаментной плите.

Ползун с остроугольными направляющими имеет регулировочный клин для регулировки зазоров в процессе эксплуатации и механизм для изменения зоны резания (однорукояточный с выборкой зазоров в резьбе).

Суппорт имеет ручное и механическое (по заказу) перемещения. Имеется механизм подъема резца при обратном ходе ползуна. Стол имеет ручное, механическое и ускоренное перемещения.

Механическая коробка скоростей с однорукояточным управлением и кулисный механизм обеспечивают движение ползуна с восьмью скоростями и различной длиной хода. Коробка подач обеспечивает 25 подач стола.

Разработчик — Оренбургский станкостроительный завод.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

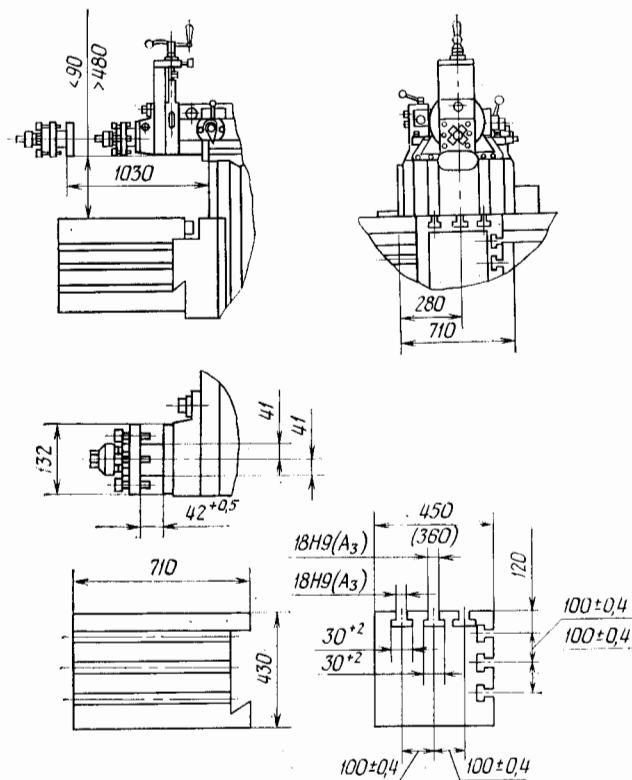
<p>Ход ползуна, мм: номинальный 710 перебег +20</p> <p>Наибольшее расстояние от опорной поверхности реза до станины (вылет), мм, не менее 800</p> <p>Перестановка ползуна, мм 410</p> <p>Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и направляющими ползуна, мм, не менее 480</p> <p>Размеры верхней рабочей поверхности стола по ГОСТ 1105—74, мм 710×450</p> <p>Количество пазов на рабочей поверхности стола 3</p> <p>Размеры пазов стола по ГОСТ 6569—75*, мм: расстояние между пазами 100 ширина паза 18</p> <p>Наибольшее перемещение стола, мм: в горизонтальном направлении 710 в вертикальном направлении 390</p> <p>Наибольшее вертикальное перемещение салазок суппорта до входа в станину, мм 170</p> <p>Наибольший угол поворота суппорта до входа в станину, град ±60</p> <p>Наибольший угол поворота основной доски резцедержателя, град ±15</p> <p>Наибольшее сечение реза по ГОСТ 1105—74, мм, не менее 40×25</p> <p>Количество скоростей ползуна 8</p> <p>Частота хода ползуна, дв.ход/мин 10,6 . . . 118</p> <p>Количество горизонтальных подач стола 25</p> <p>Горизонтальная подача стола, мм/дв.ход 0,2 . . . 5,0</p> <p>Количество механических подач суппорта 6</p> <p>Подача суппорта, мм/дв.ход 0,16 . . . 1,0</p>	<p>Скорость ускоренного перемещения стола, м/мин: в горизонтальном направлении 4,0 в вертикальном направлении 0,8</p> <p>Наибольшее усилие резания на ползуне, Н 19600</p> <p>Габарит, мм, не менее 2790×1235×1665</p> <p>Масса станка с электрооборудованием без принадлежностей, кг 2700</p> <p style="text-align: center;"><i>Электрооборудование</i></p> <p>Питающая электросеть: род тока Переменный частота тока, Гц трехфазный напряжение, В 50 напряжение, В 380</p> <p>Напряжение, В: электропривода станка 380 цепи управления 110 цепи местного освещения 24</p> <p>Количество электродвигателей на станке 1</p> <p>Тип электродвигателя 4A132S6Y3</p> <p>Мощность, кВт 5,5</p> <p>Синхронная частота вращения электродвигателя, об/мин 1000</p> <p>Количество электромагнитных муфт на станке 3</p> <p style="text-align: center;"><i>Система смазки</i></p> <p>Марка масла для смазки И-30А, ГОСТ 20799—75</p> <p>Тип насоса смазки АГ11-11, ТВ84—554—75</p>
--	---

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

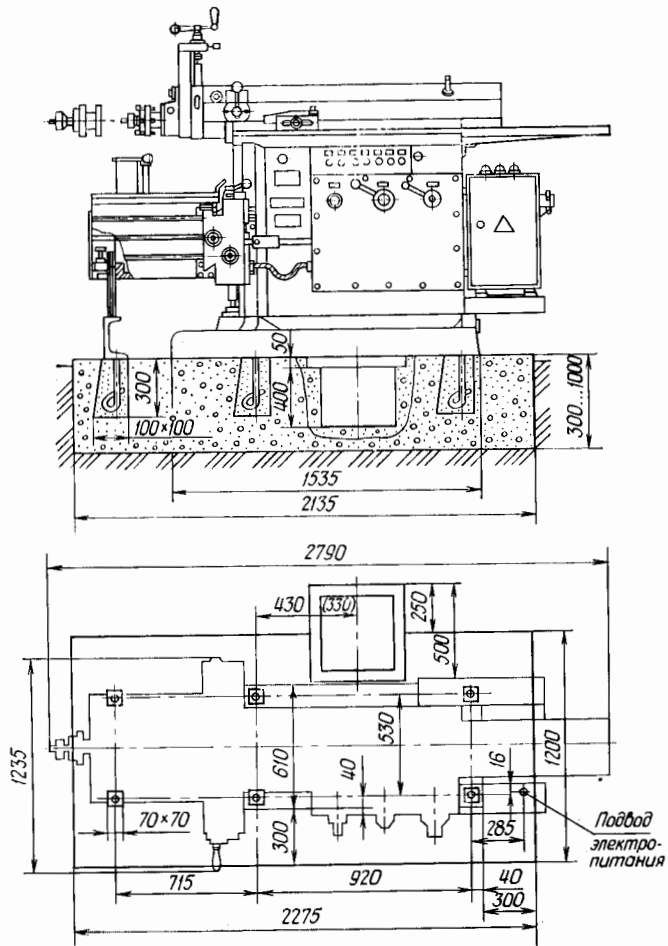
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		для внутренних поставок	для экспортных поставок				для внутренних поставок	для экспортных поставок	
7307Г	Станок в сборе	1	1			Пружина		6	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка						Ключ для замка электрошкафа	1	1	
ГОСТ 1182—77	Электромагнитная фрикционная муфта	—	3			Рукоятка кривошипная	1	1	
	Электролампа МО2440	2	2			Рукоятка с выталкивателем	1	1	
	Катушка		1		ГОСТ 2839—80Е	Ключ гасный двусторонний:			
	Контактные мосты		3			7811-002511С2	1	1	
	Неподвижные контакты		6			7811-004111С2	1	1	27×30
	Катушка		1		ГОСТ 3643—75Е	Шпирц штоковый	1	1	
	Нагреватель		2		ГОСТ 14904—80	Тиски станочные с пневматическим приводом	1	—	
	Контактные мосты		3			7201-0019-01			
	Контакты		10						
Мостик		2							

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		для внутрен- них поставок	для экспорт- ных поставок				для внутрен- них поставок	для экспорт- ных поставок	
ГОСТ 14904--80	Тиски станочные 7200-0225-01	—	1		Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату				
ГОСТ 13152-67	Болт 7002--2550	2	4		<i>Запасные части (на 5 лет работы станка)</i>				
ГОСТ 5927-70	Гайка М16.6.05	2	4		7305.31.012	Доска поворотная	1	1	
ГОСТ 11371-78	Шайба 2-16.05.05	2	4		7305.31.011	Доска откидная	1	1	
ГОСТ 1284.1-80	Ремень клиновой Б-1400	3	3		7305.31.47Э	Ось	1	1	
	Стружкоборник	1	1		7E35.31.062	Винт	1	1	
	Руководство по эксплуатации	1	1		7Б35.31.22	Гайка	1	1	
					7Б35.40.25	Втулка	1	1	
					7E35.40.35	Камень	1	1	
					7305.50.057	Муфта	1	1	
					7305.50.056	Колесо зубчатое	1	1	
					7305.50.047	»	1	1	
					7305.50.048	Колесо храповое	1	1	
					7305.50.051	Собачка	1	1	
					7135.22.56M	Колесо зубчатое	1	1	
					7305.20.054	»	1	1	

**ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

7307Г

