

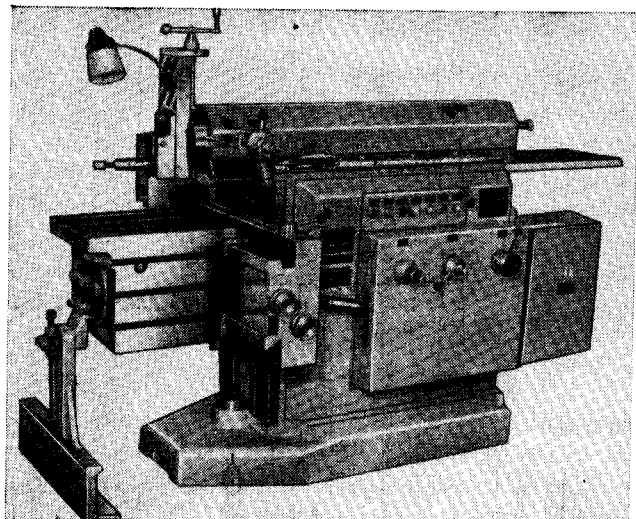
## 3. Станки строгальной и долбежной групп

## 03. Станки поперечно-строгальные

## ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПОВОРОТНЫМ СТОЛОМ

### Модель 7307ГТ

Разработчик и изготовитель — 0221548 Оренбургский станкостроительный завод  
(460513, г. Оренбург, ул. Ногина, 6).



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 и для поставки на экспорт.

Класс точности станка — Н по ГОСТ 8—82Е.

#### Особенности конструкции

Удобство и надежность управления станком достигнуты за счёт рационального расположения ор-

ганов управления и использования кнопочного управления.

Станок оснащен большим набором приспособлений и принадлежностей, что значительно расширяет его технологические возможности и позволяет встраивать его в различные технологические линии.

#### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший номинальный ход ползуна, мм	710
Перебег ползуна, мм	+20
Наибольшее расстояние от опорной поверхности реза до станины (вылет), мм, не менее	800
Перестановка ползуна, мм	410
Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и направляющими ползуна, мм не менее	480
Размер рабочей верхней поверхности стола по ГОСТ 1105—74, (длина×ширина), мм	710×450
Размер рабочей верхней поверхности стола при его повороте, мм	600×450
Количество пазов на рабочей поверхности стола	3
Размеры пазов стола по ГОСТ 6569—75, мм:	
расстояние между пазами	100
ширина паза	18
Наибольшее перемещение стола, мм:	
в горизонтальном направлении	710
в вертикальном направлении	390
Наибольшее вертикальное перемещение салазок суппорта до входа в станину, мм	170
Наибольший угол поворота:	
суппорта до входа в станину	±60
основной доски резцедержателя	±15
стола	±90

Наибольшее сечение резца по ГОСТ 1105—74, мм, не менее . . . . .	40×25
Количество скоростей ползуна . . . . .	8
Частота хода ползуна, дв. ход/мин . . . . .	10,6—118
Количество горизонтальных подач стола . . . . .	25
Горизонтальные подачи стола, мм. дв.ход . . . . .	0,2—5,0
Скорость ускоренного перемещения стола, м/мин:	
в горизонтальном направлении . . . . .	4,0
в вертикальном направлении . . . . .	0,8
Наибольшее усилие резания на ползуне, Н . . . . .	19 600
Удельная масса, кг/кВт . . . . .	504
Удельная мощность, $\frac{\text{кВт}}{\frac{\text{кН.м}}{\text{дв.ход}} \cdot \frac{\text{мин}}{\text{кН.м}}}$ . . . . .	3,34

Частота тока, Гц . . . . .	50
Напряжение, В . . . . .	380
Напряжение, В:	
электропривода станка . . . . .	380
цепи управления . . . . .	110
цепи местного освещения . . . . .	24
Количество электродвигателей на станке . . . . .	1
Мощность электродвигателя, кВт . . . . .	5,5
Синхронная частота вращения электродвигателя, об/мин . . . . .	1000
Количество электромагнитных муфт на станке . . . . .	3

*Система смазки*

Габарит станка, мм, не более . . . . .	2790×1255×1665
Масса станка с электрооборудованием без принадлежностей, кг . . . . .	2770

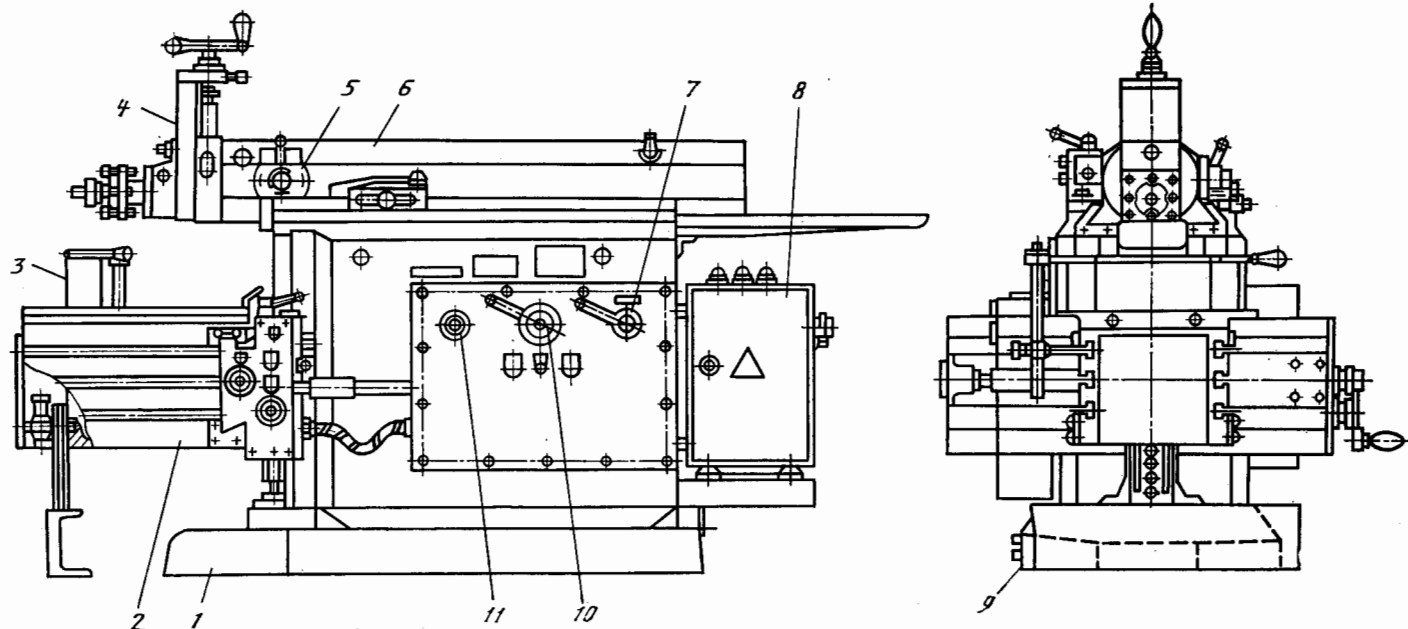
Марка масла для смазки . . . . .	И-30А
	ГОСТ 20799—75
Производительность насоса смазки, л/мин . . . . .	8 при 1440 об/мин
Тонкость фильтрации масла фильтром, мкм, не более . . . . .	25

<i>Электрооборудование</i>	
Род тока питающей сети . . . . .	Переменный трёхфазный

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

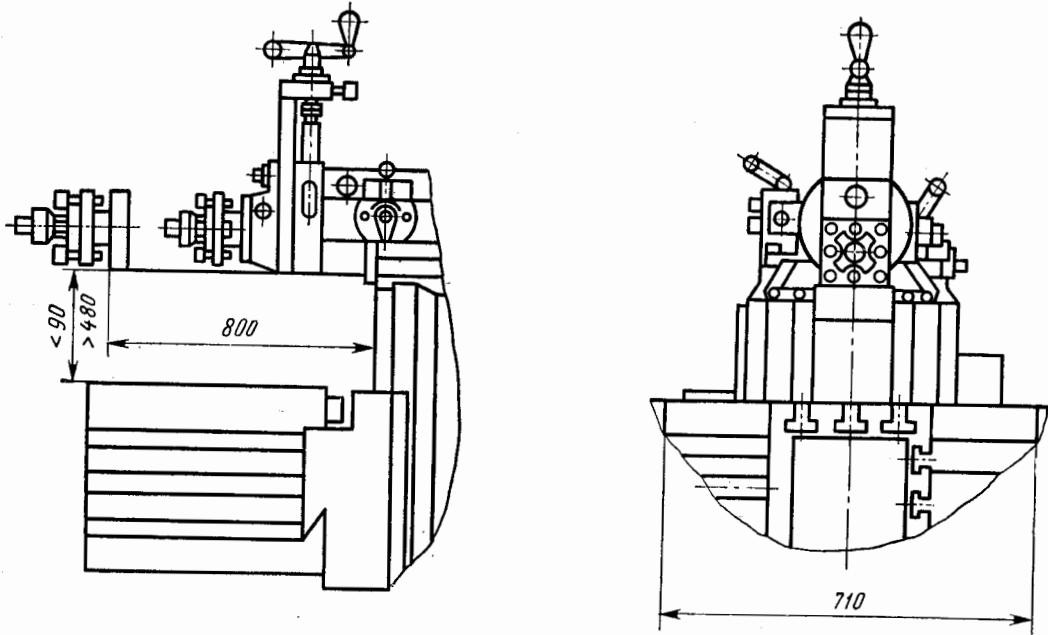
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество
7307ГТ	Станок в сборе	1	<i>Документация</i>		
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>			<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>		
<i>Инструмент</i>					
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный двусторонний	2	<b>Запасные части, обеспечивающие работу станка в течение 5 лет</b>		
	Ключ для замка электрошкафа	1			
<i>Принадлежности</i>			<i>Принадлежности</i>		
	Рукоятка кривошипная	1	<b>Суппорт</b>		
	Рукоятка с выталкивателем	1			
ГОСТ 3643—75	Шприц	1	<b>Втулка фундаментная</b>		
ГОСТ 14904—80	Тиски станочные 7200-0226-01	1			
ГОСТ 13152—67	Болт 7002-2550	4	<b>Комплект приспособлений для строгания по упорам</b>		
ГОСТ 5927—70	Гайка М 16.6.05	4			
ГОСТ 11371—78	Шайба 2-16.05.05	4			1
ГОСТ 1284.1—80	Ремень клиновой В1400Т	3			

**ОБЩИЙ ВИД**

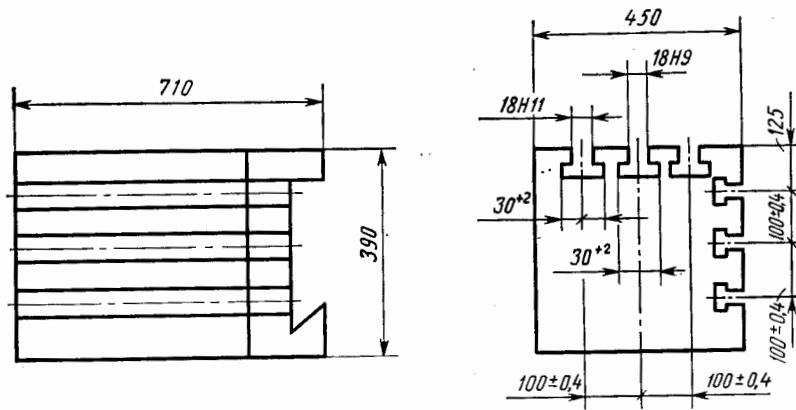


1 — станина; 2 — поперечина; 3 — стружкосборник; 4 — суппорт; 5 — механизм вертикальной подачи суппорта; 6 — ползун; 7 — коробка скоростей; 8 — электрооборудование; 9 — смазка централизованная; 10 — коробка подач; 11 — механизм кулисный

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

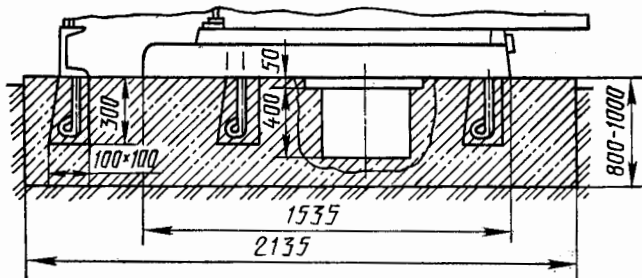


ПОСАДОЧНАЯ БАЗА



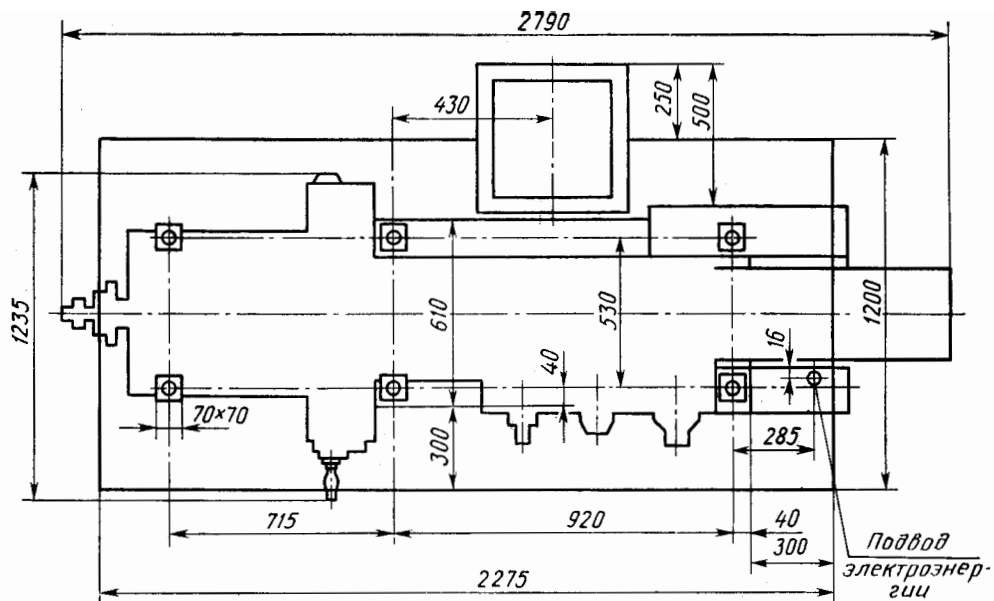
Стол

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1:100

7307ГТ



Станок устанавливается на прочном фундаменте. Глубина заложения фундамента зависит от грунта, но должна быть не менее 500 мм.

Станок крепится к фундаменту четырьмя фундаментными болтами  $\varnothing 20$  мм.

Установка на фундамент станка производится по уровням, установленным на столе. Отклонение от горизонтальной плоскости не должно превышать 0,025/1000 мм в поперечном и 0,04/1000 мм в продольном направлениях.