

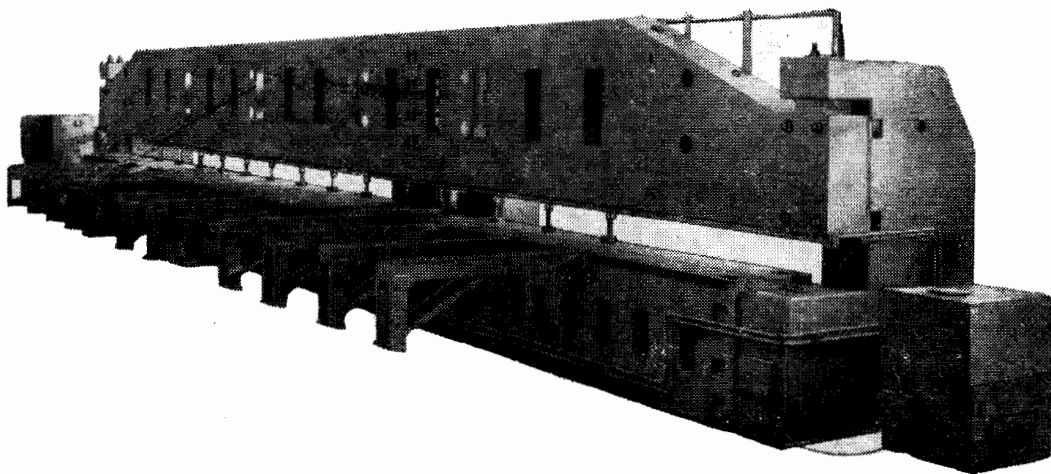
3. Станки строгальной и долбежной групп

02. Станки кромкострогальные

*МИНСКИЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ*

КРОМКОСТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 7814



Станок предназначен для обработки кромок листов или пакетов листов толщиной до 200 мм, шириной до 2000 мм или иных деталей, укладываемых в эти габариты. На станке могут обрабатываться как прямые кромки листов, так и кромки с пазами различной формы, либо с фасками под различными углами. Станок предназначен для цехов и заводов металлоконструкций с серийным и крупносерийным производством. Станок обеспечивает точность (непрямолинейность) обработанной поверхности до $\frac{0,1}{1000}$ мм, шероховатость обработанной поверхности не ниже $\nabla 3$. Класс точности станка Н. Станок состоит из станины, выполняющей одновременно функции стола, зажимного портала, с гидро-

цилиндрами для зажима обрабатываемых изделий и подвижной каретки, перемещающейся по направляющим станины. Стругание производится двумя резцами, установленными на суппортах подвижной каретки при прямом и обратном ее ходе. Каждый из попеременно работающих резцов при своем холостом ходе при помощи электромагнита автоматически отводится от обрабатываемой поверхности. Привод каретки осуществляется от электродвигателя постоянного тока, регулируемого по системе «Г—Д» через двухдиапазонную коробку скоростей.

Направляющие станины оснащены стальными закаленными планками. Каретка перемещается по направляющим на закаленных роликах, смонтированных на подшипниках качения. Каретка оборудована помостом для оператора и бункером-приемни-

МОСКВА 1975

ком стружки. Стружка удаляется из бункера через донный люк в специальное углубление фундамента станка.

Управление станком дистанционное, централизованное и продублированное на основном месте оператора и в зоне загрузки листов на станок.

Ползуны и каретка суппортов имеют индивидуальные приводы подачи. Для обработки кромок листа под углом суппорты установлены на каретках на поворотных плитах. Резцедержатели суппортов поворотные. На лицевой стороне станины имеются убирающиеся (гидрофицированные) регулируемые

упоры для установки обрабатываемой кромки параллельно движению резцов с необходимым вылетом обрабатываемой кромки относительно стола.

Станок оборудован уширителем стола и механизмом загрузки листов, обеспечивающими возможность механизированной подачи в зону резания как одного листа, так и пакетов из нескольких листов и отвода их из зоны резания после обработки. Смазка станка централизованная. Станок оборудован системой блокировки и предохранительных устройств, обеспечивающих его безаварийную эксплуатацию.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм:	
длина	14 000
ширина	2000
высота	200
Размеры рабочей поверхности стола, мм:	
длина	17 800
ширина	770
ширина с поперечными кронштейнами	2570
Длина хода каретки при автоматическом цикле работы, мм	1500—14 450
Наибольшее перемещение суппортов, мм:	
вертикальное	280
горизонтальное	200
Угол поворота резцедержателя, град	360
Угол поворота суппортов, град	±45
Скорость хода каретки (бесступенчатое регулирование), м/мин:	
I диапазон	4—20
II диапазон	8—40
Подачи суппортов на один двойной ход каретки, мм:	
вертикальные	0,4—12
горизонтальные	0,4—12
Наибольшее тяговое усилие привода каретки, кгс	5000
Наибольшая высота реза, мм	63
Количество прижимов листа, шт:	
гидрофицированных	14
ручных	3
Усилие, развиваемое одним прижимом, кгс	3500
Количество передних упоров листа	3
Тяговое усилие механизма загрузки (выгрузки) листа, кгс	2000
Скорость загрузки (выгрузки) листа, м/мин	8
Тип привода каретки	Электромеханический
Тип привода механизма загрузки	Электромеханический

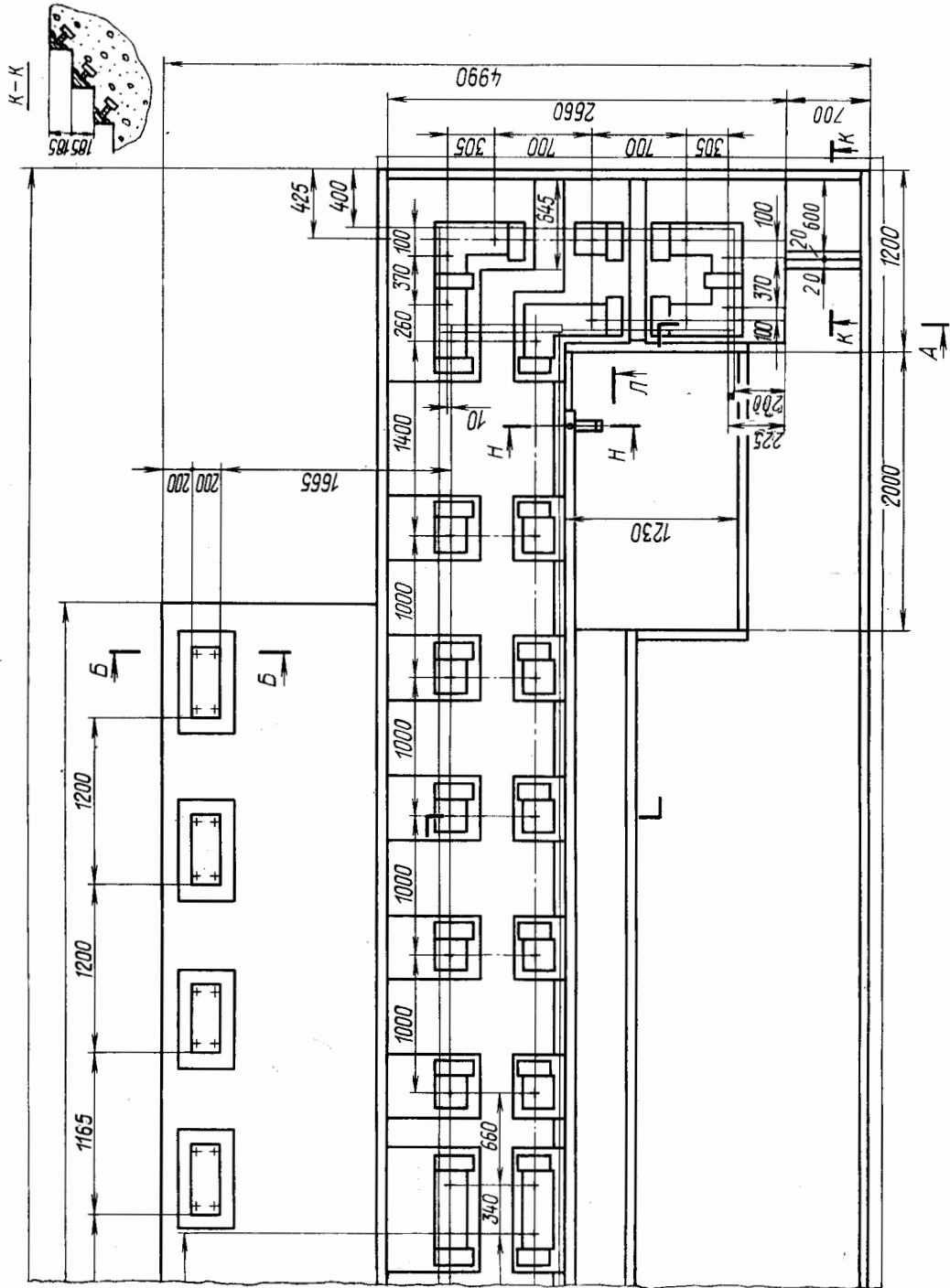
Привод, габарит и масса станка

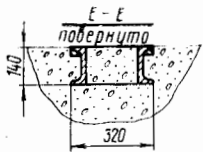
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, гц	50
напряжение, в	380
Напряжение электропривода станка, в:	
переменный ток	380
постоянный ток	220

Тип автомата на вводе	A3124
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	100
Электродвигатели:	
привода каретки:	
тип	П72
мощность, кВт	25
частота вращения, об/мин	1500
привода загрузочного устройства:	
тип	T52-16/4
мощность, кВт	0,85/5
частота вращения, об/мин	375/1500
привода подачи каретки и ползуна правого и левого суппортов (четыре):	
тип	ДПТ-П-22-4
мощность, кВт	0,4
частота вращения, об/мин	1400
привода вентилятора:	
тип	АОЛ22-2
мощность, кВт	0,6
частота вращения, об/мин	2800
привода маслонасоса:	
тип	ДПТ21-4
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	1400
привода гидронасоса:	
тип	АО2-42-6
мощность, кВт	4
частота вращения, об/мин	960
Электродвигатель преобразовательного агрегата:	
тип	АО2-72-4
мощность, кВт	30
частота вращения, об/мин	1460
Генератор:	
тип	П-81
мощность, кВт	27
частота вращения, об/мин	1450
Электромашинный усилитель:	
тип	ЭМУ-12А
мощность, кВт	1,2
частота вращения, об/мин	2900
Суммарная мощность электродвигателей, кВт:	
переменного тока	36,77
постоянного тока	53,2
Габарит станка без приставного оборудования (длина×ширина×высота), мм	20150×4475×3350
Масса станка, кг	53 000

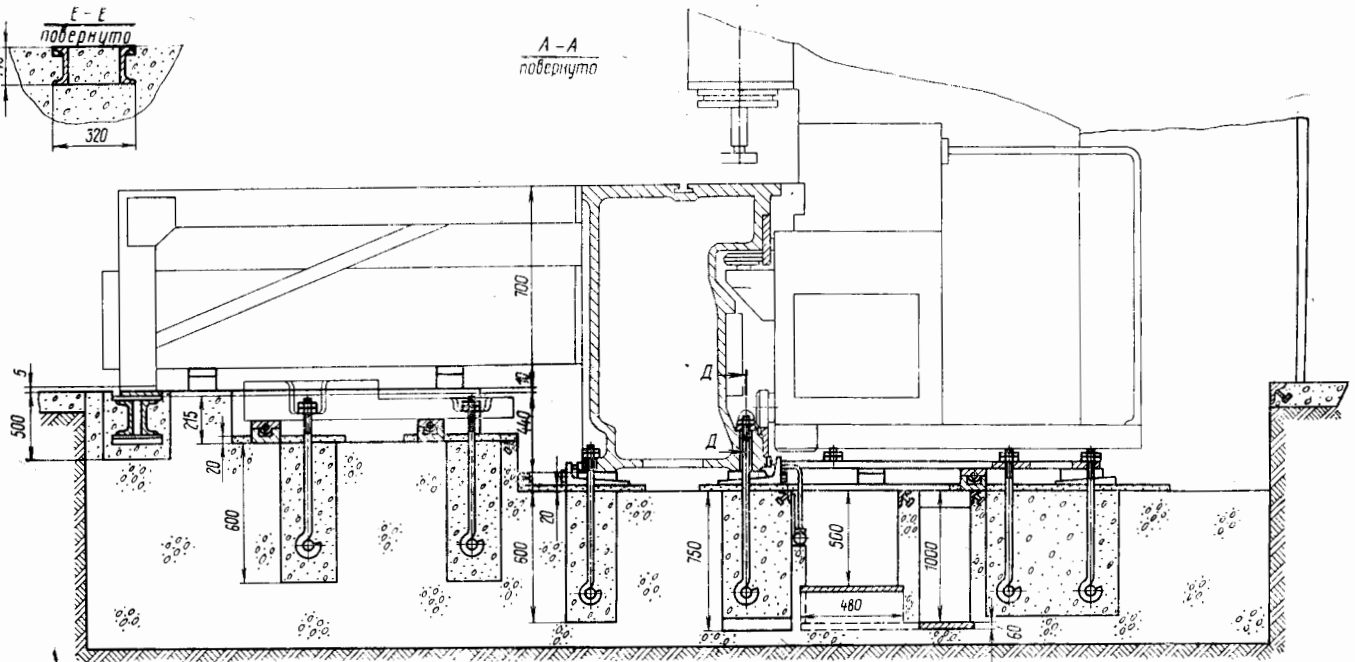
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				ВК-200Б	Конечный выключатель моментного действия, исполнение II, ступень третья	1	
	Уплотнение	20		ВПК-2110	Конечный выключатель (путевой) МРТУ 16-526, 005—65	1	
	Ключ торцовый	1		ВПК-2010	Конечный выключатель	1	
	Болт	4		КЕ-011	Кнопка исполнения 19	3	
	Солдатик	4		АСК-0	Сигнальная арматура с плафоном зеленого цвета	1	
ГОСТ 9833—61	Кольцо уплотнительное Н1-45×38-2	20		АСК-0	Сигнальная арматура с плафоном желтого цвета	1	
Д73—72	Ключ к электрошкафу	1		КМ-60-55	Лампа коммутаторная на 60 в	10	
IP ₃ 79-12 и IP ₃ 79-12	Башмак	66		МП39Б	Триод	4	
	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=7; 8; 10	Д226Б	Диод германиевый	4	
	Ключ торцовый	1	27×150	МО11-12/40	Лампа местного освещения 12 в; 40 вт; Р-27	2	
ГОСТ 2839—62	Ключ гасный двусторонний	9	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36; 41×46; 50×55; 65×70		Запасные детали к электродвигателю П72, генератору П81 и электромашинному усилителю ЭМУ-12А	по 1 комплекту на изделие	
ГОСТ 3643—54	Шпирц штоковый	1		ПКП-10-1-32-1	Пакетно-кулачковый переключатель	1	
МС 871—88	Приставка к реле времени	1			Руководство по эксплуатации станка	1	
У372.503-201А	Катушка электромагнита	1			Альбом быстроизнашивающихся деталей	1	
ГОСТ 6969—54	Манжета	14		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ГОСТ 9041—59	Уплотнение для штока (комплект из трех колец)	14			Торцовый упор	1	компл.
ВК-200Б	Конечный выключатель, исполнение I, ступень первая, ход вправо	1			Удлиненный подпятник	1	
ВК-200Б	Конечный выключатель, исполнение I, ступень третья, ход влево	1			Приспособление для выверки станины по струне	1	
ВК-200Б	Конечный выключатель моментного действия, исполнение II, ступень первая	1			Закладные детали фундамента	1	компл.

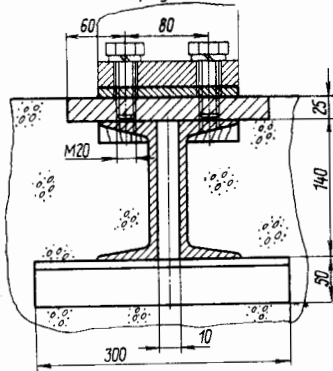




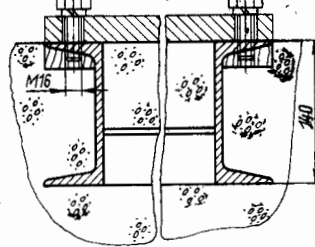
А - А
повернуто



Б - Б
повернуто

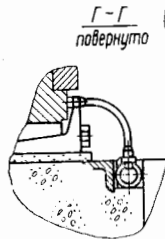


В - В
повернуто

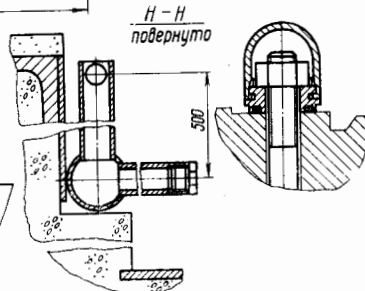


Д - Д

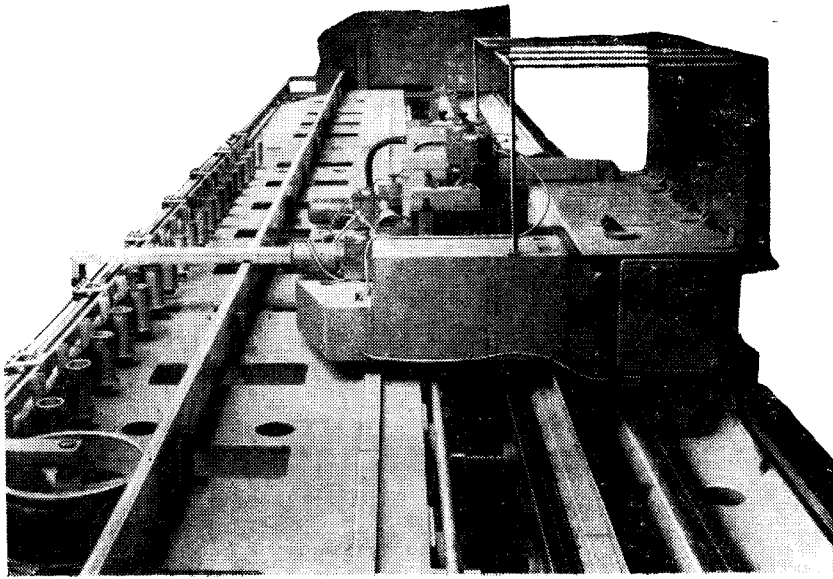
Г - Г
повернуто



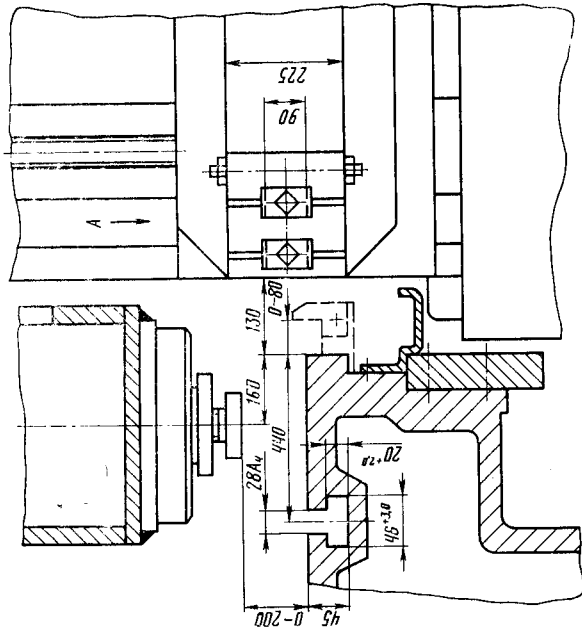
Н - Н
повернуто



КАРетка



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



Вид А

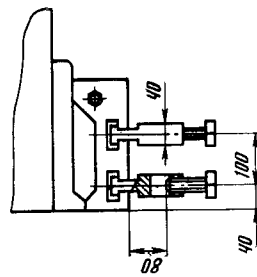


Таблица проводов к схеме внешних соединений

Обозначение трубы по схеме	Условный проход трубы, мм	Марка провода	Сечение провода, мм ²	Количество проводов в трубе	Цвет провода
1—1	32	ПГВ	25	2	Черный
2—2	50	ПГВ	1 1	17 28	Черный Голубой
3—3	50	ПГВ	1 1	7 39	Черный Красный
34—34	32	ПГВ	1 1	2 26	Голубой Красный
35—35	25	ПГВ	1,5 1	3 13	Черный Красный
36—36	20	ПГВ	2,5 1 1	2 4 3	Черный Голубой Черный
39—39	32	ПГВ	25 2,5 1	2 2 2	Черный Черный Голубой
40—40	25	ПГВ	16	3	Черный
65—65	32	ПГВ	1,5 1 1	10 5 2	Черный Красный Голубой
От сети	25	ПГВ	16	3	Черный

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100

