

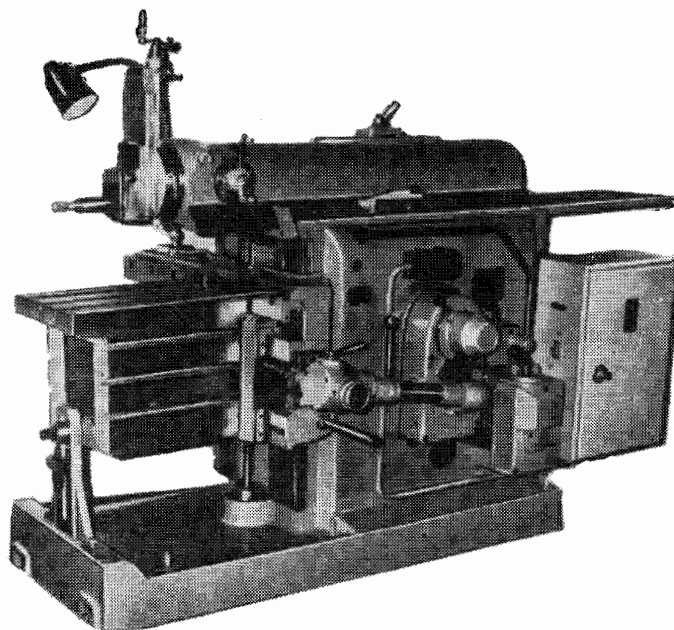
3. Станки строгальной и долбежной групп

03. Станки поперечно-строгальные

ОРЕНБУРГСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 7Б35



Станок предназначен для обработки резцом плоских и фасонных поверхностей (горизонтальных, вертикальных, наклонных), а также для прорезания всевозможных пазов и канавок в деталях с длиной обработки до 500 мм. Он применяется на заводах индивидуального и мелкосерийного производства.

Ползун резцовой головкой (с суппортом) перемещается при помощи кулисного механизма. Суппорт имеет ручную и автоматическую подачи. При автоматической подаче, суппорт перемещается только вниз.

Перемещение стола в горизонтальном направлении осуществляется как автоматически, так и

вручную, а в вертикальном направлении только вручную. Автоматическое горизонтальное перемещение стола осуществляется прерывисто (рабочая подача). Величина подачи устанавливается крановым механизмом. Механизмы, размещенные в станине станка, имеют принудительную централизованную смазку. Привод станка — от отдельного электродвигателя, включаемого с кнопочной станции.

Станок в основном исполнении изготавливается с прямоугольным неповоротным столом, а по особому заказу, за отдельную плату, — с универсальным поворотным столом.

МОСКВА 1973



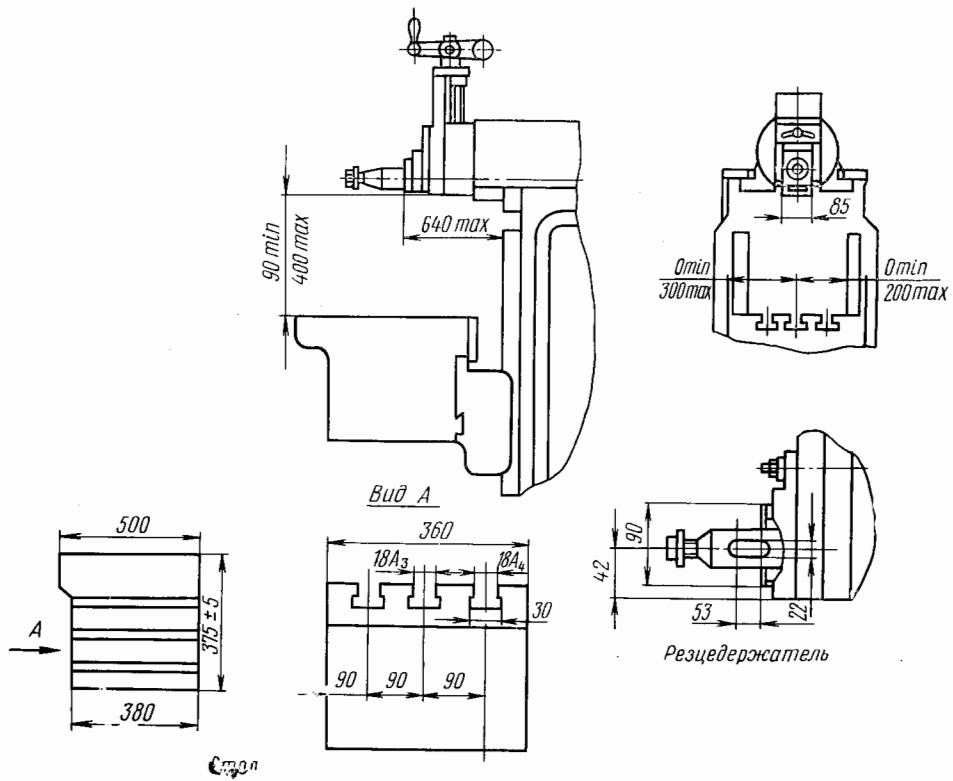
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| Основные размеры | | Механика станка | |
|--|---------|--|---|
| Ход ползуна, мм: | | Число скоростей главного привода | 8 |
| наибольший | 500 | Числа двойных ходов ползуна в минуту | 12,5; 17,7; 25; 34,5; 49; 71; 100; 138 |
| наименьший | 20 | Число горизонтальных подач стола | 16 |
| Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины (вылет), мм | 560 | Горизонтальные подачи стола, мм/дв. ход ползуна | 0,3—4,8 |
| Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и ползуном (со снятым упором), мм | 400 | Ускоренное горизонтальное перемещение стола, м/мин | 2,2 |
| Наибольший размер рабочей поверхности стола (длина×ширина), мм | 500×360 | Число подач суппорта | 6 |
| Наибольшее перемещение стола (со снятым упором), мм: | | Подачи суппорта, мм/дв. ход ползуна | 0,16—1 |
| горизонтальное | 500 | Привод, габарит и масса станка | |
| вертикальное | 310 | Питающая электросеть: | |
| Размеры пазов стола, мм: | | род тока | Переменный трехфазный |
| расстояние между пазами | 90 | частота, гц | 50 |
| ширина паза | 18 | напряжение, в | 380 |
| Наибольший угол поворота резцовой головки суппорта, град | ±60 | Тип автомата на вводе | АК63-3М |
| Наибольший угол поворота резцедержателя суппорта, град | ±15 | Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а | 12,5 |
| Наибольшее вертикальное перемещение суппорта на ползуне, мм | 170 | Электродвигатель привода: | |
| Наибольшее сечение резца, мм | 32×20 | тип | АО2-42-4 |
| Наибольшая перестановка ползуна, мм | 310 | мощность, кВт | 5,5 |
| Наибольшее допустимое усилие резания, кгс | 1800 | число оборотов в минуту | 1450 |
| | | Габарит станка (длина×ширина×высота), мм | 2335×1355×1540 |
| | | Масса станка без электрооборудования и принадлежностей, кг | 1800 |

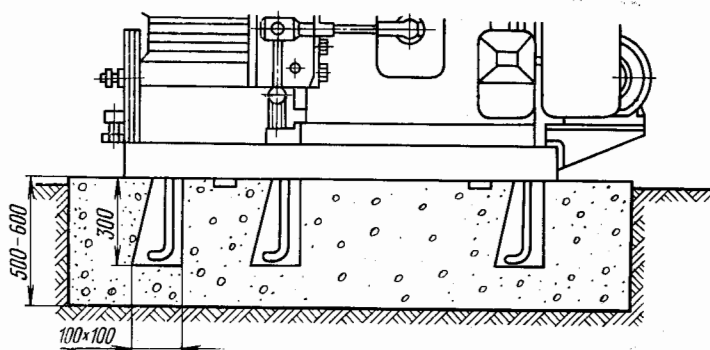
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

| 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 | | | | 356102 | Рукоятка кривошипная | 1 | Поставляется со станком с универсальным поворотным столом |
| ГОСТ 3643—54 | Шприц для масла | 1 | 200 см ³ (допускается замена на 120 см ³) | | | | |
| ГОСТ 2839—62 | Ключ гаечный двусторонний | 2 | S=22×24; 27×30 | Д73—72 | Ключ для замка электрошкафа | 1 | |
| ГОСТ 4045—57 | Тиски станочные с рукояткой | 1 | МТВ-250 | <i>Техническая документация</i> | | | |
| ГОСТ 13152—67 | Болт | 2 | M16×60 | | Руководство к станку, паспорт станка | 1 | |
| ГОСТ 5927—62 | Гайка | 2 | M16 | | Спецификация и чертежи быстроизнашивающихся деталей | 1 | компл. |
| ГОСТ 11371—65 | Шайба | 2 | ∅16 | Изделия, поставляемые по особому заказу за дополнительную плату | | | |
| ГОСТ 1182—69 | Лампа местного освещения | 1 | 36 в, 40 вт | | | | |
| | Рукоятка с выталкивателем | 1 | | | | | |
| | Рукоятка кривошипная | 1 | | | Быстроизнашиваемые детали | 1 | компл. |
| | | | | | Чертежи отдельных узлов и деталей | 1 | компл. |

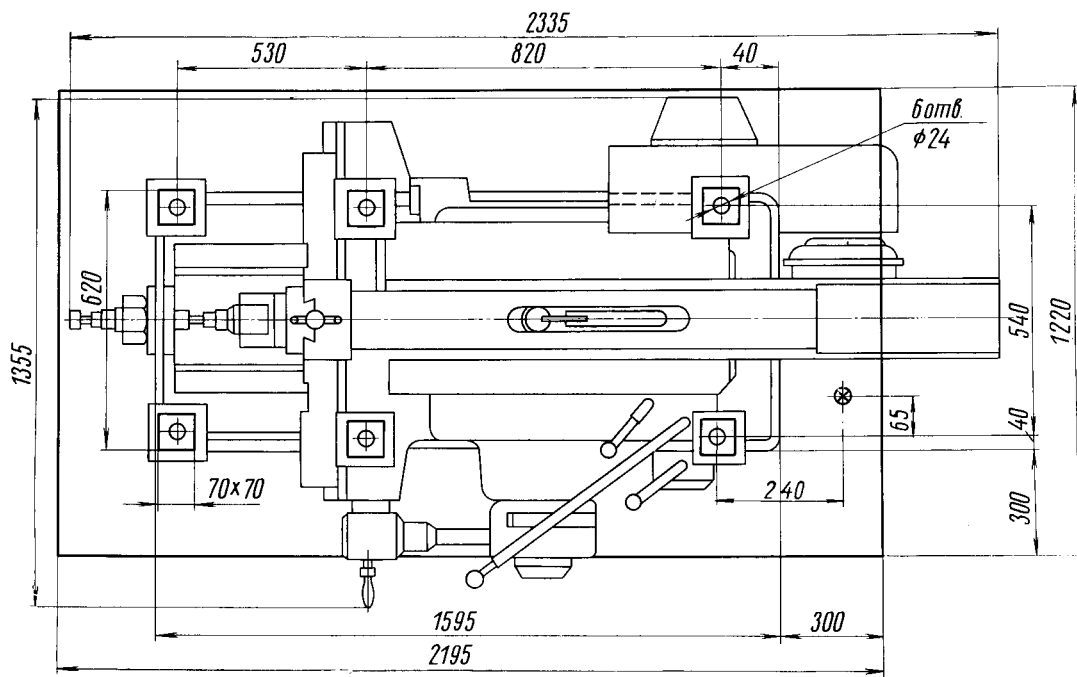
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, УСТАНОВОЧНЫЕ
И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

