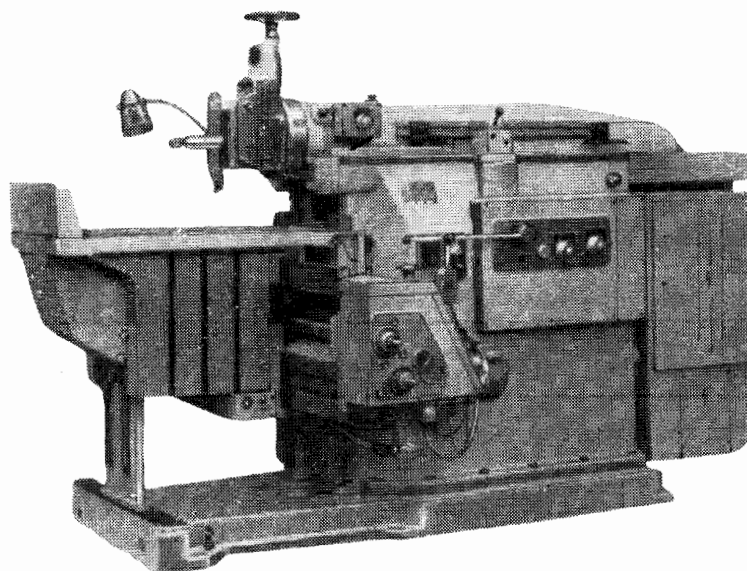


3. Станки строгальной и долбежной групп

03. Станки поперечно-строгальные

*ГОМЕЛЬСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. М. КИРОВА***ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ
Модель 7Д36**

Станок предназначен для строгания плоских и фасонных поверхностей в условиях единичного и мелкосерийного производства. Класс точности станка Н.

Наличие на станке механических подач стола и резцового суппорта, механизма настройки стола на ширину строгания и механизма автоматического останова обеспечивает возможность многоступенчатого обслуживания.

Ползун имеет гидравлическое возвратно-поступательное движение. Направление движения ползуна и длина его хода изменяются при помощи упоров, расположенных на ползуне. Подача стола в вертикальном и горизонтальном направлениях осуществляется посредством гидромеханического устройства коробки подач. Ускоренные перемещения стола

осуществляются от отдельного электродвигателя, соединенного с коробкой подач при помощи фрикционной муфты, отключающей цепь быстрых перемещений стола при перегрузках и крайних его положениях. Предусмотрена возможность перемещения стола вручную.

Станок имеет автоматическую подачу суппорта и отвода резца от обрабатываемой поверхности при холостом ходе ползуна.

Смазка направляющих ползуна и станины автоматическая. Станок является базовым для модификаций с универсальным поворотным столом и конировальным устройством.

По особому заказу за дополнительную плату станок может быть укомплектован теплообменником для охлаждения масляной ванны.

МОСКВА 1973

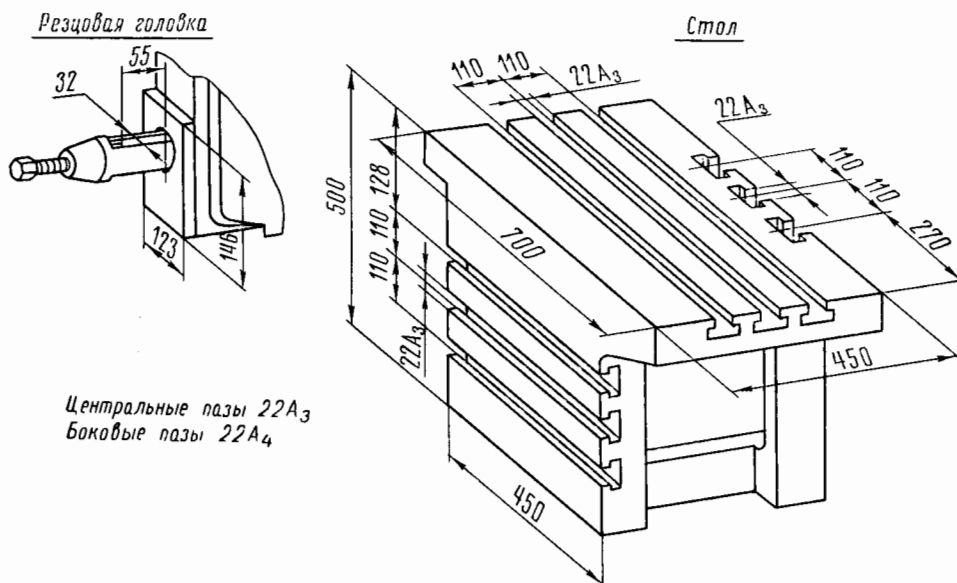
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры		Скорость быстрого перемещения стола, м/мин:	
Ход ползуна, мм	150—700	горизонтального	2,3
Наибольшее расстояние от опорной поверхности реза до станины (вылет), мм	840	вертикального	0,16
Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и ползуна, мм	400	Скорость ползуна под нагрузкой, м/мин	3—48
Размер рабочей поверхности стола (длина × ширина), мм	710 × 450	Поперечная подача стола на двойной ход ползуна, мм	0,2—5
Наибольшее перемещение стола, мм:		Механическая подача суппорта на двойной ход ползуна, мм	0,15—1,05
горизонтальное	700	Привод, габарит и масса станка	
вертикальное	320	Питающая электросеть:	
Наибольшее сечение реза, (ширина × высота), мм	40 × 25	род тока	Переменный трехфазный
Максимальное усилие ползуна, кгс	2800	частота, гц	50
Наибольшие размеры державки реза (ширина × высота), мм	32 × 55	напряжение, в	380
Механика станка		Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 в, а	20
Наибольшее перемещение резцовой головки вручную и механически, мм	200	Тип автомата на вводе	АК63-3МГ
Перемещение суппорта на один оборот рукоятки, мм	5	Электродвигатели:	
Цена деления лимба суппорта, мм	0,05	главного движения:	
Наибольший угол поворота резцовых салазок до входа в станину, град	±60	тип	АО2-52-6
Цена деления шкалы поворота, град	1	мощность, квт	7,5
Наибольший угол поворота поворотной доски суппорта, град	±15	число оборотов в минуту	970
Перемещение стола на один оборот рукоятки, мм:		кратность максимального момента быстрого перемещения стола:	1,8
горизонтальное	8	тип	АО2-21-4
вертикальное	0,55	мощность, квт	1,1
Цена деления лимба стола, мм:		число оборотов в минуту	1400
горизонтального	0,1	Сдвоенный лопастной насос:	
вертикального	0,05	тип	50Г12-25А
		производительность, л/мин	100/50
		наибольшее давление, кгс/см ²	63
		Габарит станка (длина × ширина × высота), мм	2850 × 1680 × 1840
		Масса станка с электрооборудованием, кг	3400

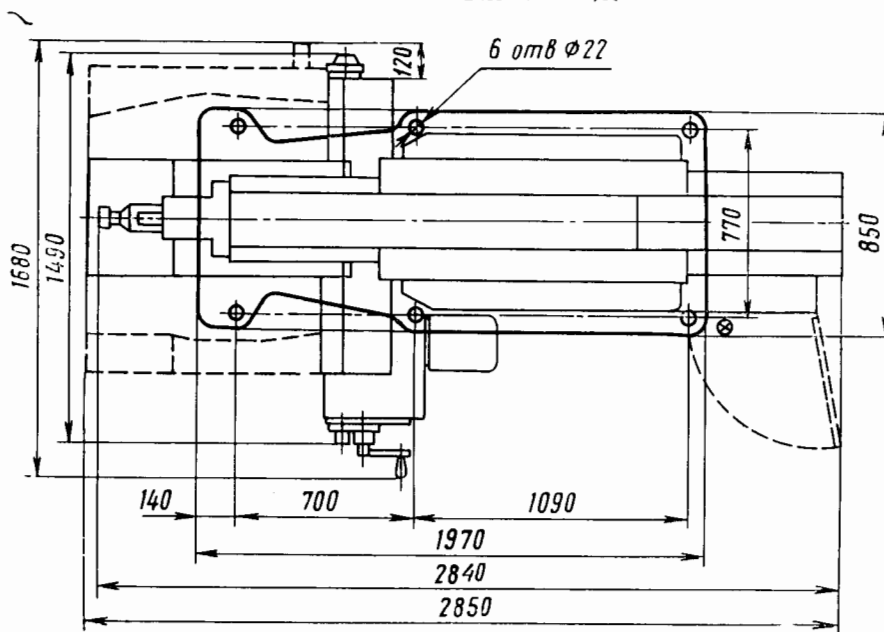
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

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				Изделия, поставляемые за дополнительную плату			
	<i>Принадлежности</i>						
ГОСТ 14904—69	Тиски станочные 7200-0226-10	1	B = 250		Вороток к ключу стола МЗ79026	1	
ГОСТ 13572—67	Болт 7002-2586	4			Ключ-стержень для регулировки предохранительной муфты ДЗ6-90.302	2	Ф5,8
ГОСТ 5927—62	Гайка М20	4			Ключ для зажима суппорта реза и траверсы МЗ69022Б	1	S = 22 (квадрат) — 30 (шестигранник)
ГОСТ 11371—65	Шайба 20	4			Ключ для регулировки гидрпанели МЗ69025	1	S = 6
ГОСТ 2839—72	Ключ гаечный двусторонний (для винта подпора стола)	1	S = 22 × 24		Ключ для пробок масляных резервуаров 10И12-14	1	S = 10
ГОСТ 2839—72	Ключ гаечный двусторонний (для зажима гайки подпора винта)	1	S = 27 × 30		Ключ для электрошкафа Д73-72	1	
ГОСТ 2839—72	Ключ гаечный двусторонний (для зажима упоров)	1	S = 14 × 17		Руководство по эксплуатации	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки с головкой МЗ69023	1					
	Ключ к тискам	1					
	Пакидная рукоятка ДЗ6-90.001АСБ	1	S = 14		Теплообменник для охлаждения масла проточной водой ДЗ6-41.001	1	
	Ключ для монтажа и демонтажа стола ДЗ6-90.401 (шестигранник)	1	S = 27				

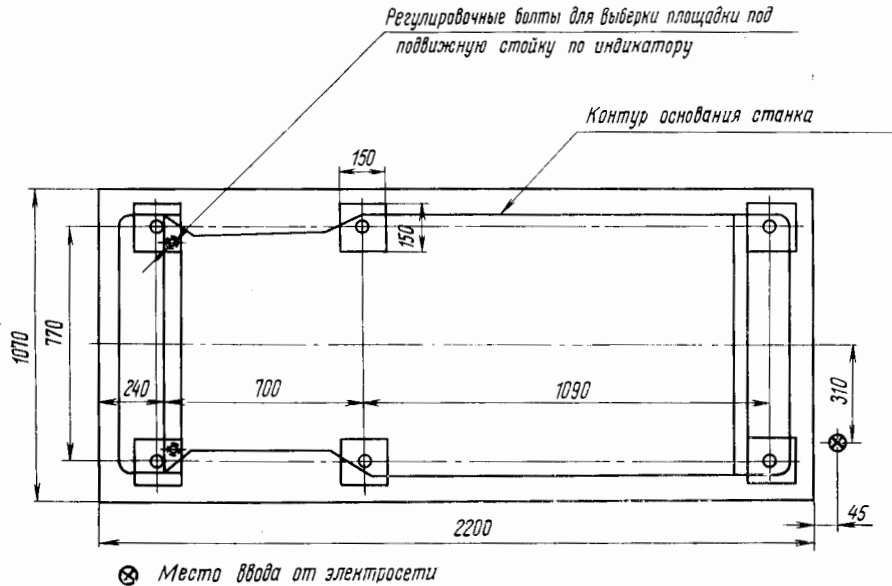
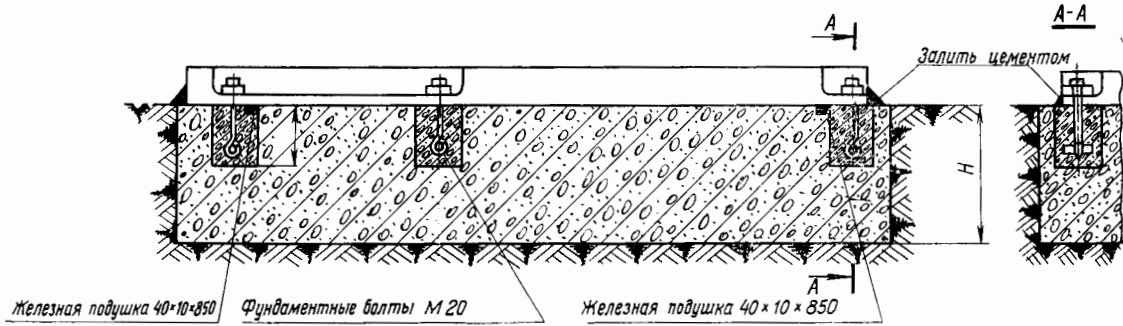
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ
И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА



Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта

План
М 1 100

