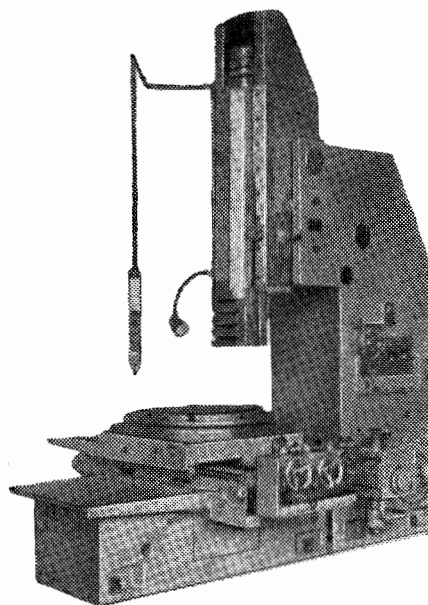


3. Станки строгальной и долбежной групп

04. Станки долбежные

*ГОМЕЛЬСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КИРОВА***ДОЛБЕЖНЫЕ СТАНКИ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ****Модели 7Д430 и 7Д450**

Станки предназначены для обработки долблением наружных и внутренних плоских и фасонных поверхностей, вырезов, канавок, а также для долбления с поднутрением до 10° .

Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 5$ по ГОСТ 2789—59.

Привод перемещения долбяка и привод подачи стола на каждый двойной ход долбяка гидравлические.

Станок имеет ступенчато-дрессельное регулирование скоростей.

Регулирование скорости долбяка осуществляется двумя рукоятками, помещенными на крышке панели управления. Одной из них устанавливаются четыре ступени, другой производится плавное регулирование скорости в пределах каждой ступени.

Изменение направления движения долбяка происходит за счет переключения золотника управления двумя упорами, расположенными на крышке панели управления. Этими же упорами регулируются длина и относительное положение хода долбяка. Скорость движения долбяка на всей длине хода постоянная.

МОСКВА 1974

Салазки долбяка закреплены шарнирно в щеках верхней станины и могут быть повернуты вместе с долбяком в вертикальной плоскости до 10° в продольном направлении станины.

Стол станка имеет три вида подачи: продольную, поперечную и круговую.

Быстрое перемещение стола в указанных направлениях осуществляется от отдельного электродвигателя.

Стол может также перемещаться вручную в трех направлениях.

В коробке подачи имеется делительный механизм поворота стола, позволяющий точно делить заготовку на нужное число частей.

В станке имеется механизм, позволяющий пастраивать станок на определенную длину обработки детали и автоматически выключающий станок в конце обработки; при этом долбяк останавли-

вается в верхнем положении. Конструкция станка обеспечивает автоматический отвод резца от изделия при обратном ходе долбяка.

Подвесная кнопочная станция обеспечивает дистанционное управление — пуск и останов электродвигателя главного движения, электродвигателя быстрых перемещений, электронасоса охлаждения, а также пуск и останов долбяка и настройка на наладочный режим.

Смазка направляющих долбяка и возврат масла в ванну осуществляются двойным плунжерным насосом. Привод насоса эксцентриковый. Кроме того, имеется насос с ручным приводом для смазки направляющих. Смазка направляющих стола централизованная от лубрикаторов с ручным приводом.

Класс точности станка Н.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель			Модель	
	7Д430	7Д450		7Д430	7Д450
Ход долбяка:			Цена деления лимба:		
наибольший	320	500	при продольном перемещении, мм	0,1	
наименьший	120		при поперечном перемещении	0,1	
Наибольшее перемещение долбяка, мм	500	700	при круговом перемещении, град	1	
Расстояние от наружной плоскости резцедержателя до станины (вылет), мм	615	710	Скорость быстрого перемещения при частоте тока 50 гц, м/мин:		
Расстояние от плоскости стола до нижнего конца направляющих долбяка, мм	500	700	продольного	2,8	
Наибольшее перемещение стола, мм:			поперечного	2,8	
в продольном направлении (по направляющим станины)	650	800	кругового	4,5	
в поперечном направлении (по направляющим салазок)	510	650	Скорость быстрого перемещения при частоте тока 60 гц, м/мин:		
Наибольшее сечение резца, мм	32×20	40×25	продольного	3,4	
Скорость долбяка под нагрузкой, м/мин	3—38 (при частоте тока 50 гц)		поперечного	3,4	
	3—35 (при частоте тока 60 гц)		кругового	5,4	
Поддачи за один двойной ход долбяка:			Привод, габарит и масса станка		
продольные, мм	0,1—2,5		Количество электродвигателей на станке (с электронасосом)	3	
поперечные, мм	0,1—2,5		Электродвигатель главного движения:		
круговые, град	0,1—1,4		тип	АО2-61-6	
Наибольший угол поворота долбяка в направлении продольной подачи, град	10		мощность, квт	10	
Наибольшая высота обрабатываемого изделия, мм:			частота вращения, об/мин	970	
при обработке наружной поверхности	500	650		(1160 при 60 гц)	
при обработке внутренней поверхности	250	325	Электродвигатель быстрых перемещений стола:		
			тип	АО2-32-6	АО2-41-6
				(при 60 гц)	
			мощность, квт	АО2-41-6	АО2-42-6)
				2,2	3,0
				(при 60 гц)	
			частота вращения, об/мин	3,0	4,0
				950	960
				(при 60 гц)	
				1160	1160)
			Электронасос:		
			тип по ГОСТ 2640—44*	ПА-22	
			производительность, л/мин	22	
			мощность двигателя электронасоса, квт	0,12	

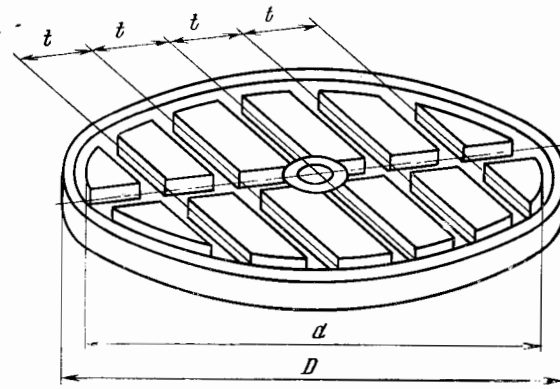
	7Д430	Модель	7Д450		7Д430	Модель	7Д450
частота вращения двигателя электро-насоса, <i>об/мин</i>		2800		при $n=970$ <i>об/мин</i> , <i>л/мин</i>	100/50		
Суммарная мощность всех электродвигателей, <i>квт</i>	12,32		13,12	Производительность насоса 50Г12-24 при $n=1160$ <i>об/мин</i> , <i>л/мин</i>	85/60		
	13,12		14,12	Наибольшее рабочее давление, <i>кгс/см²</i>	63		
Гидронасос лопастный двосонный:				Габарит станка (длина×ширина×высота), <i>мм</i>	3030× ×2175× ×3010	3540× ×2890× ×3465	
тип		Г12-2		Масса станка (с электрооборудовани-ем), <i>кг</i>	5700	8200	
типоразмер		50Г12-25А					
Производительность насоса 50Г12-25А		(50Г12-24 при 60 <i>гц</i>)					

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		7Д430	7Д450				7Д430	7Д450	
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка					Принадлежности				
<i>Инструмент</i>									
М30-09.301	Ключ для зажима резца и державки внутреннего долбления	1	1		ГОСТ 3643-54	Шприц штоковый для смазки, тип 1	1	1	Ем-кость 200 <i>см³</i>
М30-09.302СБ	Ключ торцовый для регулировки гидропанели	1	1		М369023	Головка к шприцу	1	1	
М30-09.302	Ключ торцовый	1	1		М369026	Прокладка	1	1	
ГОСТ 11737-66, 10И12-14	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	1	S=10	Техническая документация				
ГОСТ 2839-71, 7811-0043С1	Ключ гаечный двусторонний	1	1			Станок долбежный с гидравлическим приводом. Руководство по эксплуатации	1	1	
ГОСТ 16984-71, 7811-0317С1	Ключ для круглых гаек шлицевых	1	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату				
Д73-72*	Ключ для замка электрошкафа	1	1		М30-10.001	Резцедержатель для внутреннего долбления	1	—	
И12-20	Ключ	1	1	S=14		Фиксация стола	1	1	
И12-21	Ключ	1	1	S=17		Теплообменник	1	1	

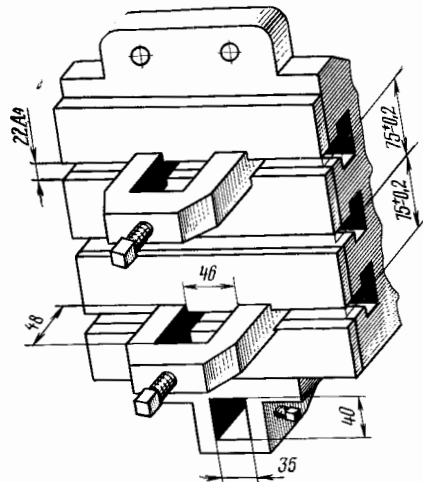
Примечание. По особому заказу за отдельную плату могут поставляться станки 7Д430 и 7Д450 специального исполнения с редуктором медленных перемещений стола и электродвигателем к данному редуктору.

УСТАНОВОЧНЫЕ БАЗЫ

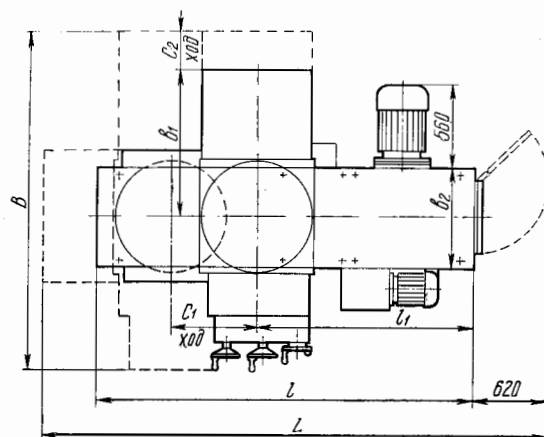


Размеры стола

Наименование	Обозначение	Модель станка	
		7Д430	7Д450
Диаметр рабочей поверхности стола	d	630	800
Диаметр стола с ребордой	D	750	940
Количество Т-образных пазов:	—	3	5
	—		
—	—	1	1
Расстояние между параллельными пазами	t	$125 \pm 0,5$	
Ширина пазов:	—	22А3	
	—	22А4	



Откидная доска с резцедержателями



Размеры станка (в плане)

Обозначение	Модель	
	7Д430	7Д450
	мм	
<i>L</i>	3610	4160
<i>l</i>	2465	3220
<i>l₁</i>	1410	1550
<i>B</i>	2175	2890
<i>b₁</i>	950	1205
<i>b₂</i>	624	680
<i>c₁</i>	650	800
<i>c₂</i>	255	325

Модель станка	Обозначение														
	L	B	b	b ₁	b ₂	l	a	c	d	e	k	n	m	t	h
7Д430	2980	1460	568	624	668	2465	428	1070	395	65	682	65	1245	67	235
7Д450	3300	1510	608	680	708	2845	435	1305	470	80	670	80	1495	60	365

Модель станка	№ поз.	Наименование	d	Материал
7Д430	1	Болт фундаментный	M24	Круг 24 ГОСТ 2590—57 35 ГОСТ 1050—60**
7Д450	1	Болт фундаментный	M30	Круг 30 ГОСТ 2590—57 35 ГОСТ 1050—60**
7Д430 7Д450	2	Вставка	—	Круг 30 ГОСТ 2590—57 Ст. 3 ГОСТ 535—58

Примечание. H — глубина заложения фундамента в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

