

## 3. Станки строгальной и долбежной групп

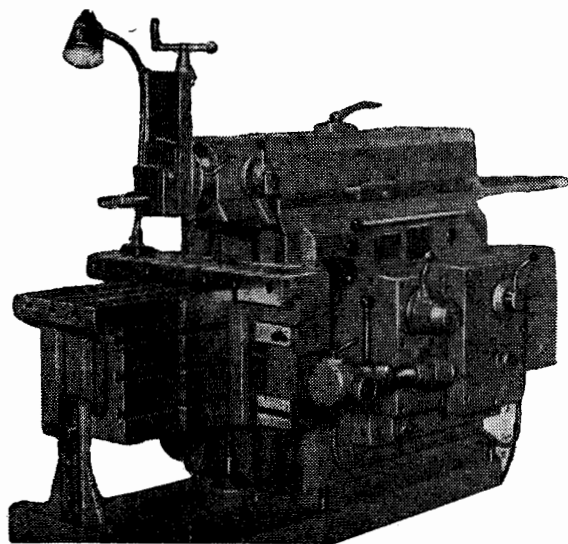
## 03. Станки поперечно-строгальные

## ОРЕНБУРГСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

## ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК

## Модель 7Е35

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ



Наибольший размер обрабатываемой детали (длина×ширина×высота), мм	500×360×400
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	200
Наибольший ход ползуна, мм	500
Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины (вылет), мм	670
Размер рабочей поверхности стола (длина×ширина), мм	500×360
Расстояние между рабочей поверхностью стола и ползуном, мм	90—400
Наибольшее перемещение стола, мм:	
горизонтальное	530
вертикальное	310
Наибольшее вертикальное перемещение суппорта, мм	170
Наибольшее сечение резца (ширина×высота), мм	32×20
Число двойных ходов ползуна, дв. ход/мин	13,2; 19,0; 26,5; 37,5; 53; 75; 106; 150
Пределы подачи, мм/дв. ход:	
стола	0,20—4,0
суппорта	0,16—1,0
Ускоренное перемещение стола, м/мин:	
горизонтальное	2,2
вертикальное	0,45
Наибольшее усилие резания на ползуне, кгс	1800

## Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока		50
частота, гц		380
напряжение, в		АК-63-3МГ
Тип автомата на вводе		16 и 12,5
Номинальный ток расцепителя вводного аппарата, а		АО2-42-4
Электродвигатель главного привода:		5,5
тип		1450
мощность, квт		2350×1250×1550
частота вращения, об/мин		2100
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм		
Масса станка с электрооборудованием без принадлежностей, кг		

Станок предназначен для обработки строганием горизонтальных, вертикальных и наклонных, плоских и фасонных поверхностей, а также для прорезания всевозможных пазов, канавок в разнообразных деталях с длиной обработки до 500 мм.

Точность обработанной детали до 0,03 мм на длине до 300 мм. Чистота обработки — не менее  $\nabla 5$ . Класс точности станка Н.

Станок с механическим приводом в основном исполнении изготавливается с прямоугольным неповоротным столом.

Устанавливается преимущественно в механических цехах машиностроительных заводов.

Для сбора стружки имеется стружкосборник.

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
7E35	Станок в сборе	1	

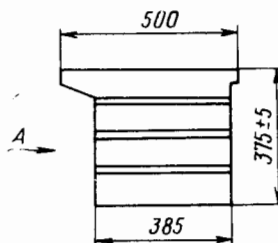
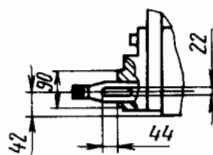
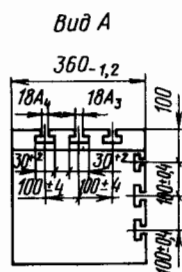
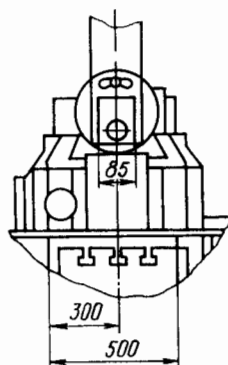
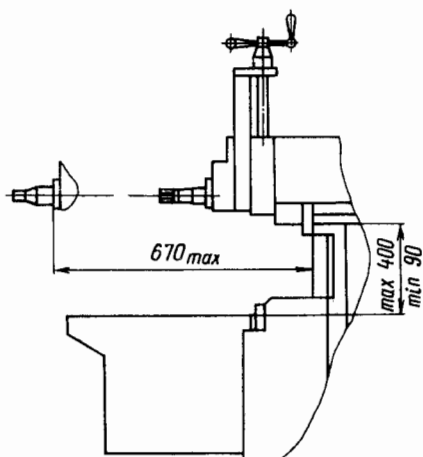
#### Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

	Запасные части к электрооборудованию	1 компл.	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двух- сторонний	2	
	Ключ для замка электрошкафа	1	
ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный с открытым зевом односто- ронний	2	
ГОСТ 13152—67	Болт	2	
ГОСТ 5927—70*	Гайка шестигранная повышенной точности	2	
ГОСТ 1284—68	Ремень приводной клиновой	4	Б-1600
	Рукоятка кривошипная	2	
	Рукоятка с выталкивателем	1	
ГОСТ 14904—69	Тиски станочные	3	
ГОСТ 11371—68*	Шайба	2	
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки тип 1 в сборе с головкой под пресс-масленку по СТП-4—71	1	
ГОСТ 1182—72	Электролампа МО36-40	1	
	Руководство по эксплуатации	1	
	Стружкосборник. Рабочие чертежи	1	

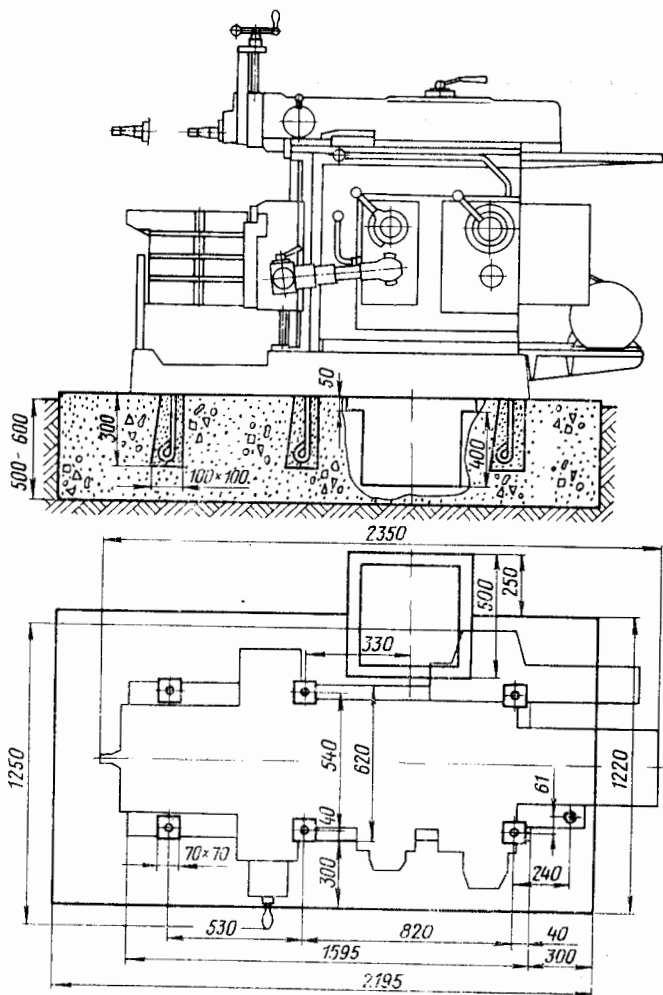
#### Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

Запасные части, обеспечивающие бесперебойную работу станка в течение двух лет после гарантийного срока	1 компл.
Стружкосборник	1
Руководство по эксплуатации	1

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА. ПОСАДОЧНЫЕ  
И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



# ФУНДАМЕНТ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

