

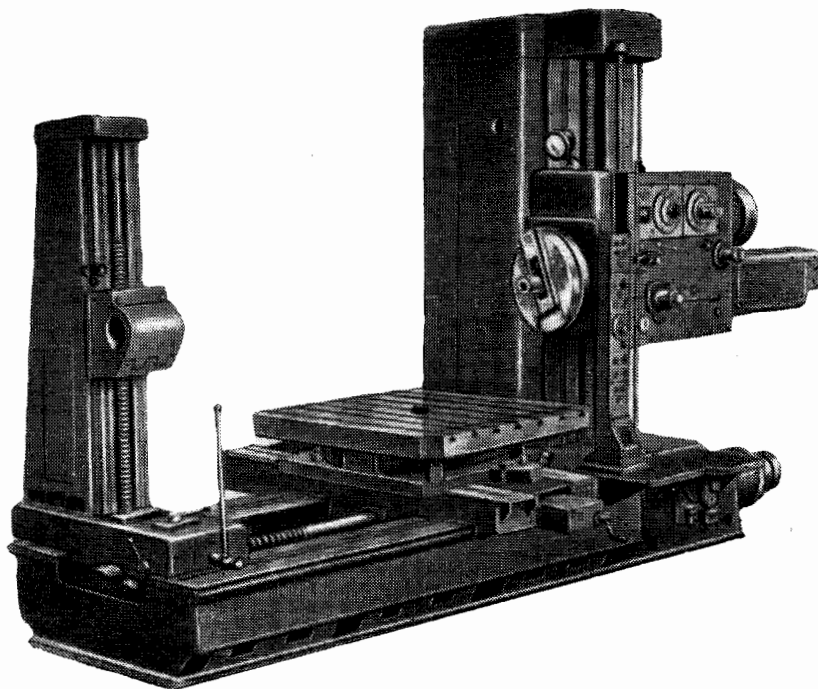
2. Станки сверлильно-расточной группы

03. Станки горизонтально-расточные

ИВАНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ им. 50-летия СССР

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 2620В



Станок предназначен для обработки корпусных деталей массой до 3000 кг, имеющих точные отверстия, связанные точными межосевыми расстояниями.

Класс точности станка Н. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 6$.

На станке можно производить сверление, зенкование, растачивание и развертывание точных отверстий, связанных между собой точными коорди-

натами, фрезерование торцов, нарезание резьбы подачей шпинделя или суппортом при подаче стола. Кроме того, на станках можно выполнять обтачивание торцов, растачивание отверстий больших диаметров и протачивание канавок.

Точность обработки изделий:

некруглость отверстия диаметром 150 мм, расточенного чистовым резцом, закрепленным в шпинделе, 0,02 мм;

нецилиндричность отверстия диаметром 150 мм—
0,02 мм на длине 200 мм и 0,03 мм на длине 300 мм;
непараллельность осей отверстий, расточенных
при подаче шпинделя 0,03 мм на длине 300 мм.

Погрешность установки координат при переме-
щении на 100 мм — 0,05 мм, на 1000 мм — 0,08 мм.

Электропроводка для выносного оборудования
поставляется заводом.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	3000
Диаметр выдвижного шпинделя, мм	90
Конус шпинделя	Морзе 5
Размеры встроенного поворотного стола (ширина×длина), мм	1120×1250
Числа Т-образных пазов стола	7
Расстояние между пазами, мм	140
Ширина паза, мм	22
Продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм	710
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм	1000
Радиальное перемещение суппорта встроенной планшайбы, мм	160
Продольное перемещение встроенного поворотного стола (при расположении пазов перпендикулярно оси шпинделя), мм	1120
Поперечное перемещение встроенного поворотного стола, мм	1000
Точность отсчета угла поворота стола через 90° на радиус 500 мм оптическим прибором, мм	0,02
Цена деления шкалы поворотного стола, град	1
Нарезаемая резьба:	
метрическая (шаг), мм	1—10
дюймовая, число ниток на 1"	4—20
Механика станка	
Количество скоростей шпинделя	22
Число оборотов шпинделя в минуту	12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600
Количество скоростей вращения планшайбы	15
Число оборотов планшайбы в минуту	8; 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200
Диапазон бесступенчатых подач, мм/мин:	
шпинделя	2,2—1760
шпиндельной бабки	1,4—1110
стола	1,4—1110
радиального суппорта	0,88—700
Наибольшее тангенциальное усилие резания при растачивании резцом, закрепленным в расточном шпинделе, при расстоянии от торца планшайбы или торцевой плиты до вершины резца не более 200 мм, кгс	800
Наибольшее тангенциальное усилие резания при растачивании резцом, закрепленным на радиальном суппорте планшайбы при расстоянии от торца планшайбы до вершины резца не более 200 мм, кгс	800
Наибольшее тангенциальное усилие резания при обтачивании с радиальной подачей резцом с углом в плане — 60°, закрепленным на радиальном суппорте планшайбы, при расстоянии от торца планшайбы до вершины резца не более 150 мм, кгс	800
Наибольшее усилие подачи шпинделя, кгс	1500

Наибольшее усилие продольной и поперечной подачи стола, кгс	2000
Наибольшее усилие подачи шпиндельной бабки, кгс	2000
Наибольший допускаемый крутящий момент на шпинделе, кгс·м	140
Наибольший крутящий момент на планшайбе, кгс·м	250

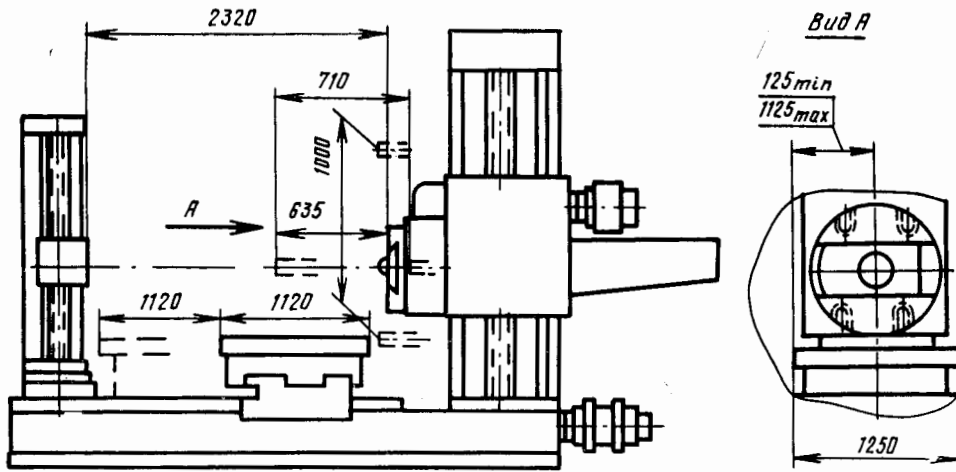
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380 или 220
Напряжение местного освещения, в	36
Род тока электропривода главного движения	Переменный трехфазный
Род тока электропривода подачи	Постоянный от преобразователя
Тип автомата на вводе	АК63-3МГ
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	63
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-61-4/2—С1
мощность, квт	8,5/10
частота вращения, об/мин:	
при частоте 50 гц	1450/2890
при частоте 60 гц	1740/3470
привода подачи:	
тип	ПБСТ-42
мощность, квт	2,1
частота вращения, об/мин	1500—3750
привода насоса смазки шпиндельной бабки:	
тип	4АХ71В4
мощность, квт	0,75
частота вращения, об/мин:	
при частоте 50 гц	1370
при частоте 60 гц	1640
привода насоса смазки механизма распределения подач:	
тип	АОЛ-11-4
мощность, квт	0,120
частота вращения, об/мин:	
при частоте 50 гц	1400
при частоте 60 гц	1680
привода поворота стола:	
тип	АОЛС2-22-4
мощность, квт	2,0
частота вращения, об/мин:	
при частоте 50 гц	1260
при частоте 60 гц	1560
Электромагнитный усилитель:	
тип	ЭМУ-50А3-С
мощность, квт	4
частота вращения, об/мин:	
при частоте 50 гц	3000
при частоте 60 гц	3600
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	5700×3400×3000
Масса станка с электрооборудованием, кг	12500

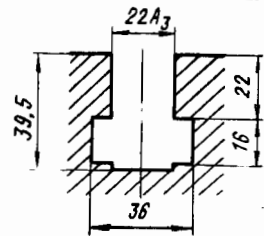
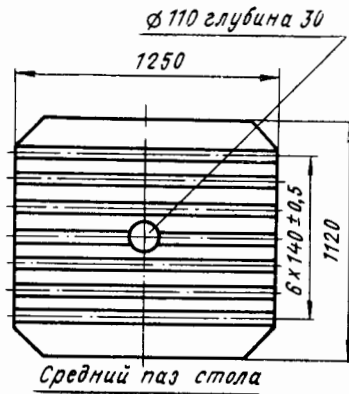
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

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				Д211	Диод кремниевый	2	
	Резцедержатель	1		Д226Б	Диод кремниевый	5	
	Рукоятка	1		Д815А	Стабилитрон кремниевый	2	
	Ключ для регулирования подшипников	1		Д703	Микровыключатель	2	
	Ключ для свечей электромагнитных муфт	1		ТВ2-1	Переключатель	1	
2СТПД73-7-73	Ключ к электрошкафу	2		ТП1-2	Переключатель	1	
ГОСТ 2839-71	Ключ гаечный двусторонний	4	S=10×12; 17×19; 22×24; 27×30	ПР-30-1-8	Переключатель щеточный	1	
ГОСТ 11737-66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	S=7; 8; 10; 17	ПН-50	Предохранитель плавкий	26	1 а
ГОСТ 3025-69	Клин к инструменту с коническим хвостовиком	1		КЕ-011	Кнопка управления	2	
	Клин ИР6299-0014	1		ВПК2010	Конечный выключатель	1	
				ВПК2112	Конечный выключатель	1	
				ЭМЦ-3	Щеткодержатель с удлинителем	2	
				Ц435	Тестер	1	
				ПН-50	Предохранитель плавкий	15	220 в; 2 а
					Руководство по эксплуатации, часть первая, механическая часть	2	
					Руководство по эксплуатации, часть вторая, электрооборудование	2	
<i>Запасные части к электрооборудованию</i>				Изделия, входящие в комплект станка, но посатавляемые за отдельную плату			
ПА-311	Пускатель магнитный	1			Башмак специальный	1	
ПМЕ-211	Пускатель магнитный	1			Башмак	13	
ПМЕ-113	Пускатель магнитный	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ПМЕ-111	Пускатель магнитный	1			Вращающаяся опора люнета	1	
ПМЕ-071	Реле промежуточное	1			Резьбонарезное устройство	1	
РВП-2, исп. 4	Реле времени	2			Зубчатые колеса резьбонарезного устройства	15	Z=57; 48; 42; 40(2); 36; 33; 30; 28; 27; 24; 21; 20(2); 18
АК63-3МГ	Автоматический выключатель	1	50 а		Запасные детали для нормальной обработки станка в течение трех лет	1	компл.
РКН	Реле телефонное электромагнитное	1					
6Н6П	Двойной триод	1					
6ЖЗП	Пентод	2					
МН-14	Лампа сигнальная	5	6,3 в				
СЦ-80	Лампа с цоколем Р10	16	8 в; 9 вт				
МО-14	Лампа осветительная с цоколем Р27	2					

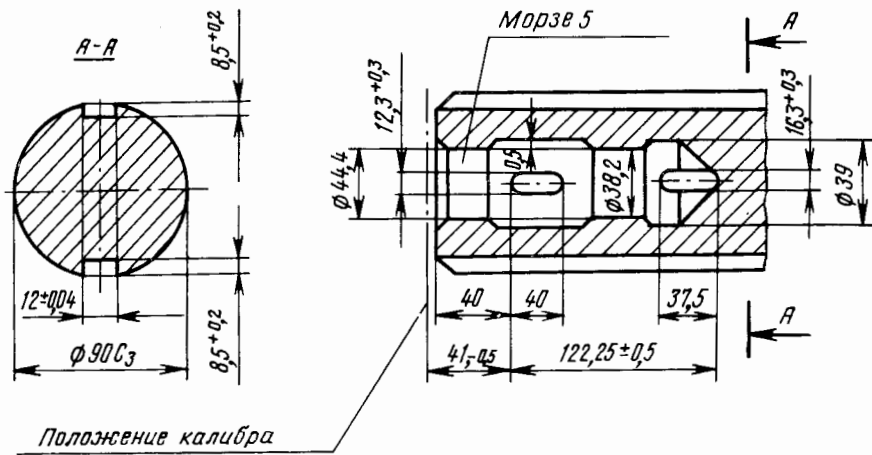
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



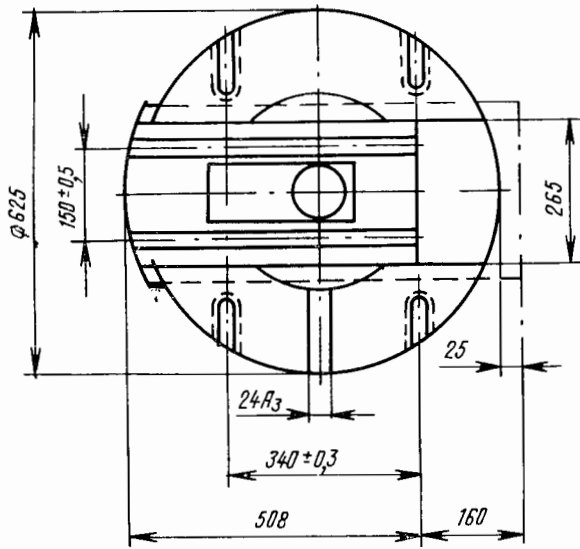
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



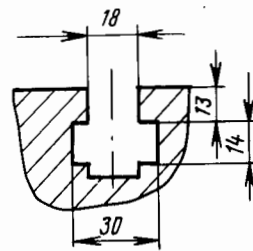
Поворотный стол



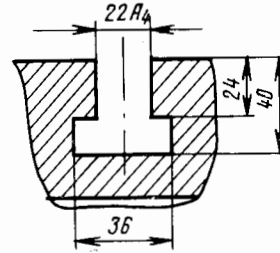
Конец шпинделя



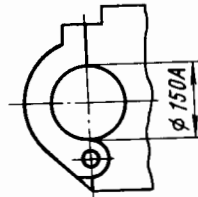
Паз суппорта



Паз планшайбы

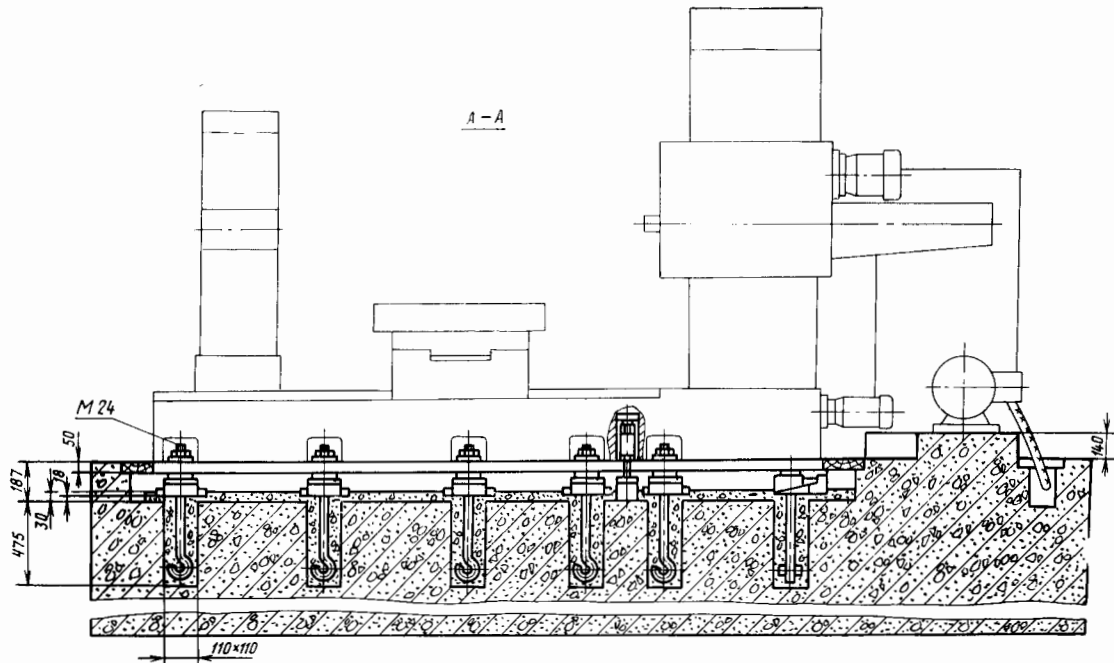


Планшайба



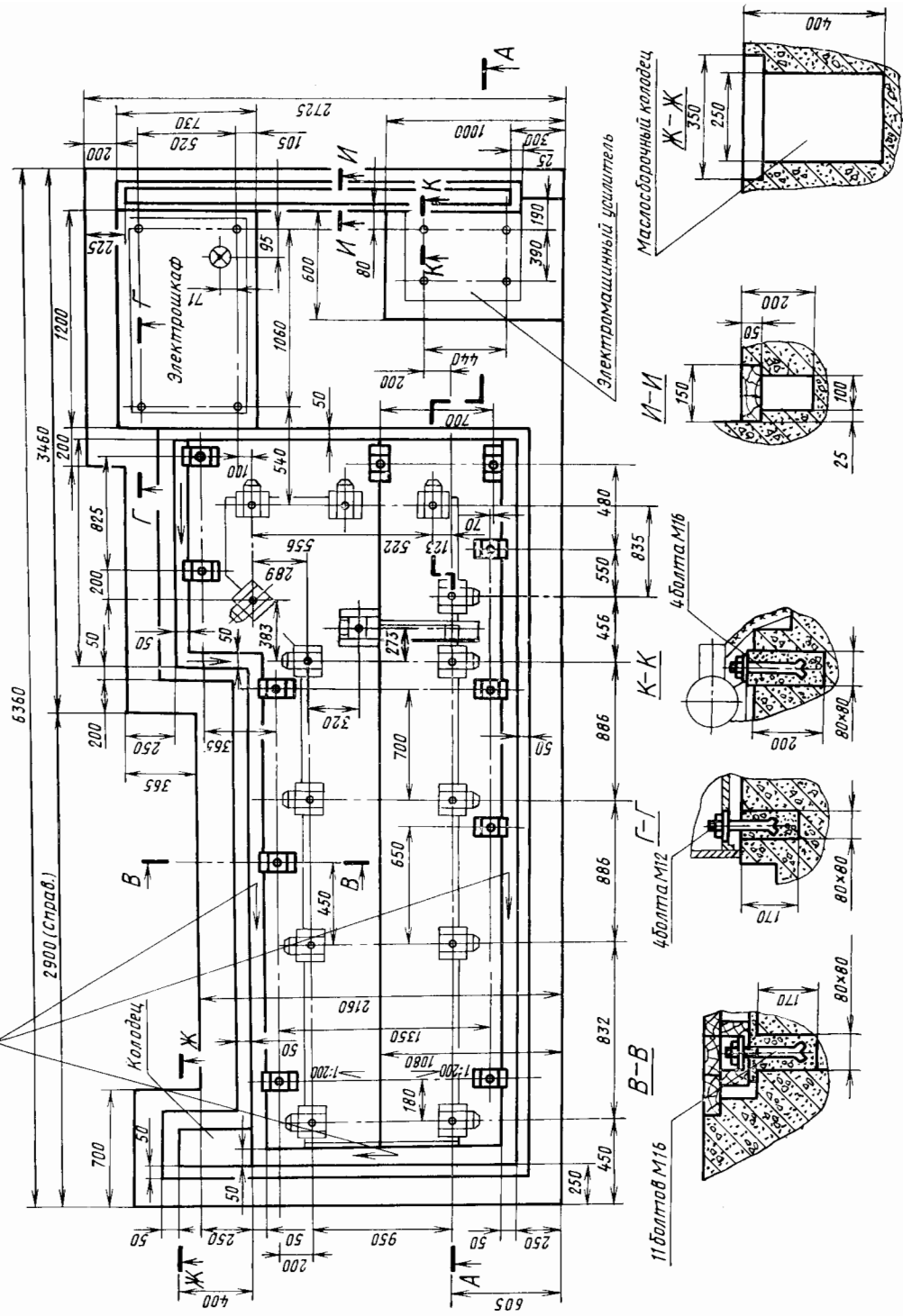
Люнет

ФУНДАМЕНТ СТАНКА

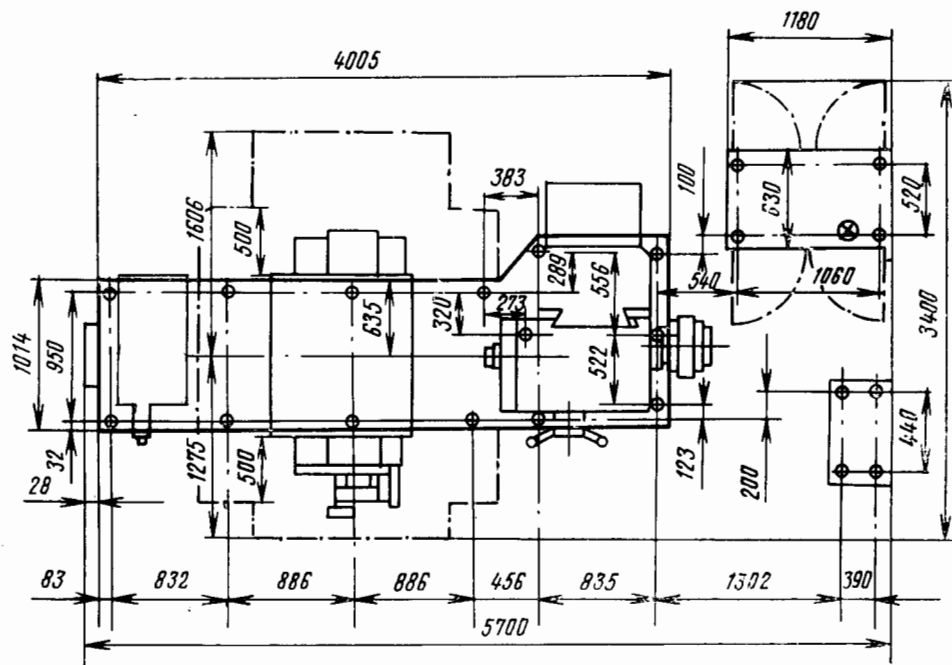


ФУНДАМЕНТ СТАНКА (продолжение)

Уклоны 1:200



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

