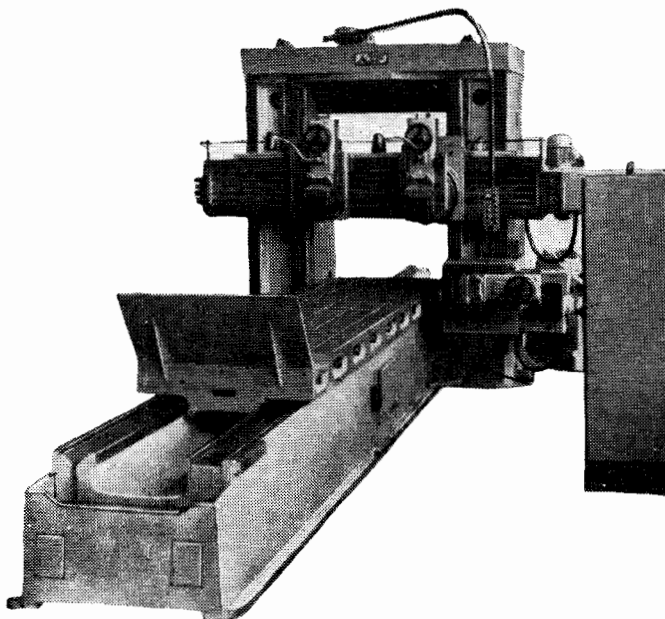


3. Станки строгальной и долбежной группы

01. Станки продольно-строгальные

*МИНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ***ПРОДОЛЬНО-СТРОГАЛЬНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ СТАНОК****Модель 7210**

Станок предназначен для строгания плоских поверхностей изделий из черных и цветных металлов в условиях единичного и серийного производства. На станке можно производить черновое и чистовое, а также отделочное строгание.

Станок имеет два вертикальных и один боковой правый суппорты. По специальному заказу станок может быть поставлен с левым боковым суппортом.

Направляющие стола, одна из которых V-образная, другая плоская, а также нижние поджимные планки стола оснащены пластмассовыми накладками.

Привод стола осуществляется от реверсивного электродвигателя постоянного тока через двухдиапазонную коробку скоростей и червячно-реечную передачу. Бесступенчатое и независимое регулирование скоростей рабочего и обратного ходов стола в широком диапазоне достигается электроприводом по системе генератор-двигатель с электромашинным усилителем поперечного поля. Привод обеспечивает плавное врезание резца и замедленный выход его из изделия.

В станке предусмотрена выборка зазоров в направляющих кареток суппортов и в гайке ходового винта ползуна суппортов.

МОСКВА 1973

Смазка направляющих станины и червячно-реечной пары стола производится от центральной смазочной станции под давлением.

Управление станком осуществляется с пульта управления и подвесной кнопочной станции. Систе-

ма необходимых блокировочных устройств и специальные тормозные устройства обеспечивают безаварийную работу станка.

Класс точности станка Н. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 5$ — $\nabla 6$.

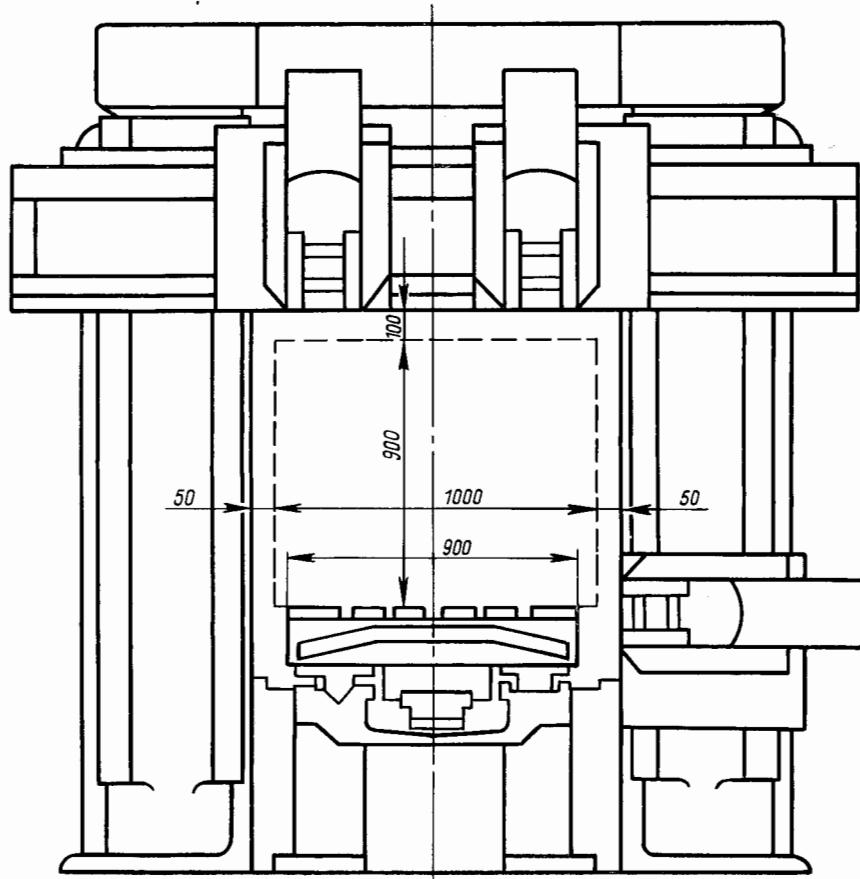
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм :		привода вращения трехмашинного преобразовательного агрегата:	
ширина	1000	тип	A2-81-4
высота	900	мощность, кВт	40
Расстояние между стойками, мм	1100	число оборотов в минуту:	
Наибольшее расстояние между поверхностью стола и поперечиной, мм	1000	при частоте 50 гц	1460
Наибольшая допускаемая масса изделия на 1 пог. м длины стола, кг	1500	при частоте 60 гц	1750
Наибольшая допускаемая масса обрабатываемого изделия, кг	4500	перемещения поперечины:	
		тип	AOC2-41-4
		мощность, кВт	5,2
		число оборотов в минуту:	
		при частоте 50 гц	1300
		при частоте 60 гц	1560
		привода маслососа:	
		тип	ДПТ21-4
		мощность, кВт	0,27
		число оборотов в минуту:	
		при частоте 50 гц	1400
		при частоте 60 гц	1680
		привода вентилятора:	
		тип	АОЛ22-2
		мощность, кВт	0,6
		число оборотов в минуту	2800
		привода подачи и перемещения суппортов на поперечине:	
		тип	АО2-31-4
		мощность, кВт	2,2
		число оборотов в минуту:	
		при частоте 50 гц	1430
		при частоте 60 гц	1710
		привода подачи и перемещения бокового суппорта:	
		тип	АО2-31-4
		мощность, кВт	2,2
		число оборотов в минуту:	
		при частоте 50 гц	1430
		при частоте 60 гц	1710
		зажима и отжима поперечины:	
		тип	АОЛ2-11-4
		мощность, кВт	0,6
		число оборотов в минуту:	
		при частоте 50 гц	1350
		при частоте 60 гц	1620
		Генераторы:	
		питания электродвигателя привода стола:	
		тип	П-101
		мощность, кВт	90
		число оборотов в минуту	1470
		питания цепей управления, катушек электромагнитов:	
		тип	П-41
		мощность, кВт	2,7
		число оборотов в минуту	1450
		возбудитель генератора привода стола:	
		тип	ЭМУ-25А3
		мощность, кВт	2
		число оборотов в минуту	3000
		Габарит станка без выносного электрооборудования (длина×ширина×высота), мм	7950×4000×3450
		Масса станка с электрооборудованием, кг	27500
Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм :			
ширина	1000		
высота	900		
Расстояние между стойками, мм	1100		
Наибольшее расстояние между поверхностью стола и поперечиной, мм	1000		
Наибольшая допускаемая масса изделия на 1 пог. м длины стола, кг	1500		
Наибольшая допускаемая масса обрабатываемого изделия, кг	4500		
Стол			
Размеры рабочей поверхности (ширина×длина), мм	900×3000		
Наибольшая длина хода, мм	3200		
Суппорты			
Наибольшая длина перемещения ползунков, мм	300		
Угол поворота суппортов, град	±60		
Механика станка			
Скорость рабочего хода стола (бесступенчатое регулирование), м/мин.:			
на первом диапазоне	6—90		
на втором диапазоне	4—60		
Скорость обратного хода стола (бесступенчатое регулирование), м/мин.:			
на первом диапазоне	20—90		
на втором диапазоне	12—60		
Горизонтальные подачи суппортов поперечины на один двойной ход стола, мм	0,5—25		
Горизонтальные и вертикальные подачи бокового суппорта и вертикальные подачи суппортов поперечины на один двойной ход стола, мм	0,25—12,5		
Наибольшее тяговое усилие на рейке стола, кгс	7000		
Привод, габарит и масса станка			
Питающая электросеть:			
род тока	Переменный, трехфазный		
частота, гц	50		
напряжение, в	380		
Тип автомата на вводе	A-3124		
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 в, а	100		
Электродвигатели:			
привода стола:			
тип	П-92		
мощность, кВт	75		
число оборотов в минуту	1500		

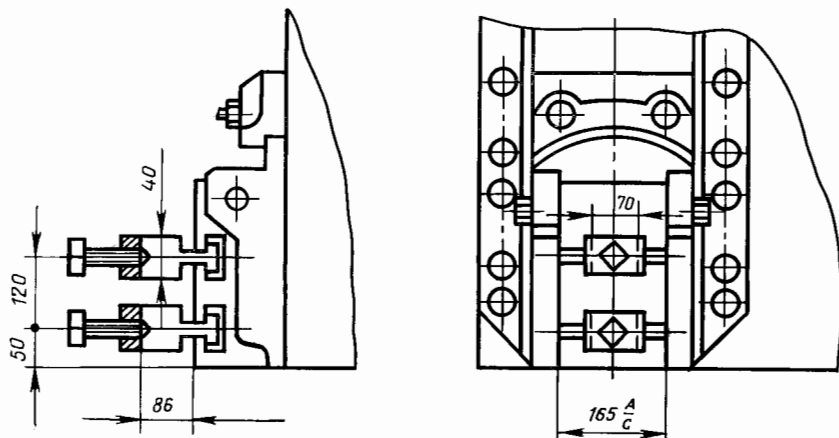
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

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				ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 313	1	
	Башмак под основание станины	35		ГОСТ 8328—57	Роликоподшипник 32314	1	
	Рукоятка для перемещения суппорта	1			Щеткодержатель к П-92	3	
	Рукоятка для поворота суппорта	1		ВК-200Б	Конечный выключатель	2	
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	4	S=17×19; 22×24; 27×30; 36×41	ВПК-2110	Конечный выключатель	1	
	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	S=10; 12		Лампа коммутаторная	1	60 в
	Ключ торцовый для выбора люфта	1	S=19; L=170	С-4	Катушка электромагнитная постоянного тока	1	200 в; 1 а
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый	1			Электрощетка безарматурная	2	8×25×32
	Стержень	1			Руководство к станку	1	
	Ключ для крепления стойки	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Солдатики и винты	12			Приспособление для строгания Т-образных пазов	2	
	<i>Запасные детали</i>				Приспособление для тонкого строгания	1	
	Втулка фрикционная	2			Узлы фрезерной головки мощностью 10 квт	1	компл.
	Пружина	4			Узлы шлифовальной головки	1	компл.
	Щетка к П-41	8			Узлы левого бокового суппорта	1	компл.
	Щеткодержатель	1			Помост для обслуживания станка	1	
	Щетка к ЭМУ-25А ₃	8			Приспособление для дозированной подачи смазочно-охлаждающей жидкости при отделочном строгании плоскостей вертикальным суппортом	1	
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 307	1			Закладные детали для фундамента станка	1	компл.
ГОСТ 8328—57	Роликоподшипник 32317	1			Запасные детали, обеспечивающие работу станка в течение 2, 3, 4 и 5 лет	По 1	компл.
ГОСТ 8338—57	Шарикоподшипник 315	1					
	Щеткодержатель к П-101	3					
	Щетка к П-101	6					
	Щетка к П-92	6					

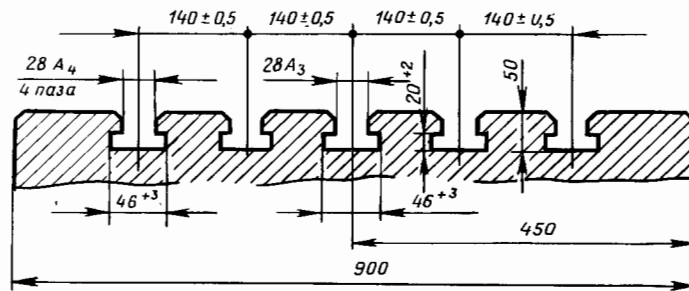
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

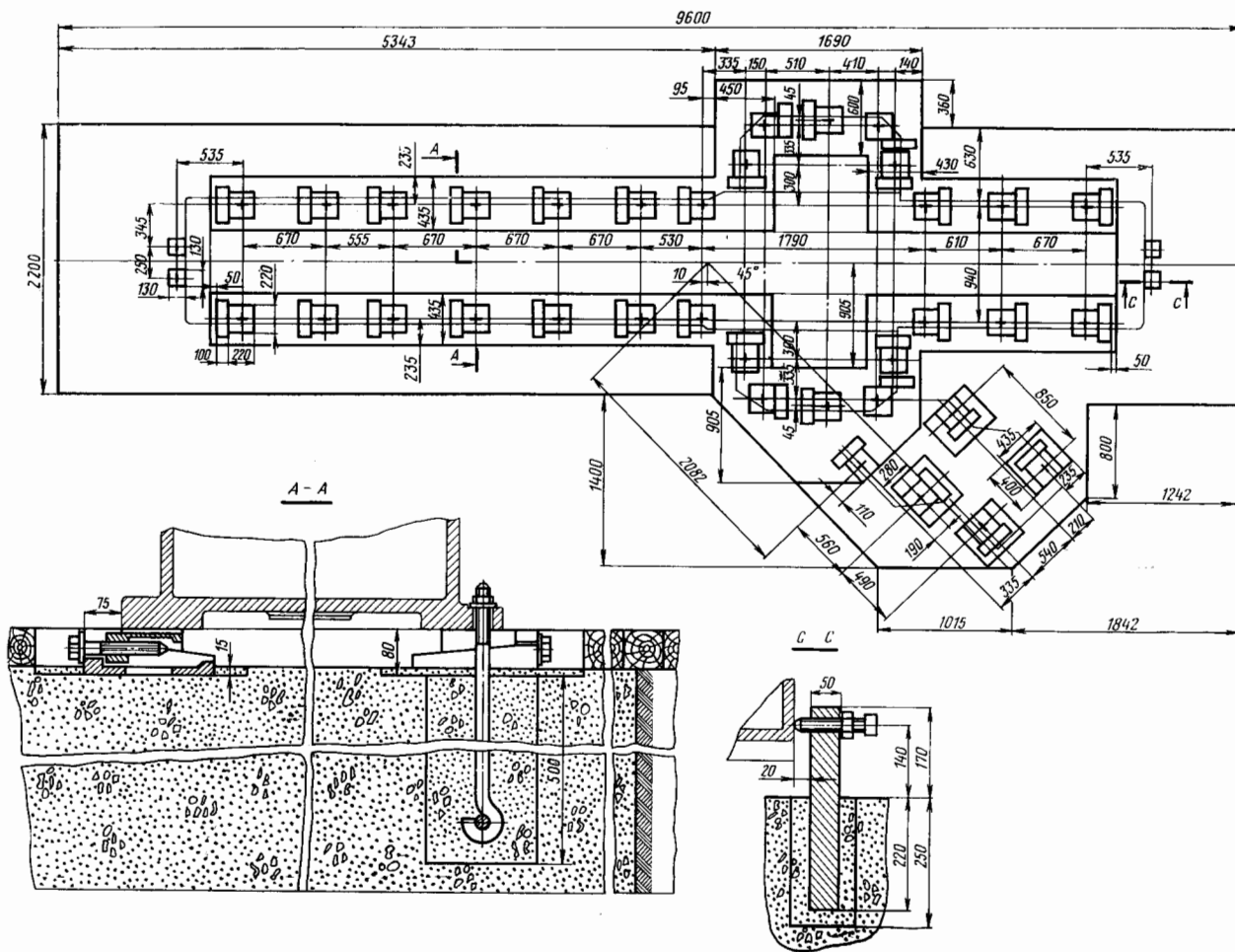


Резцовая головка

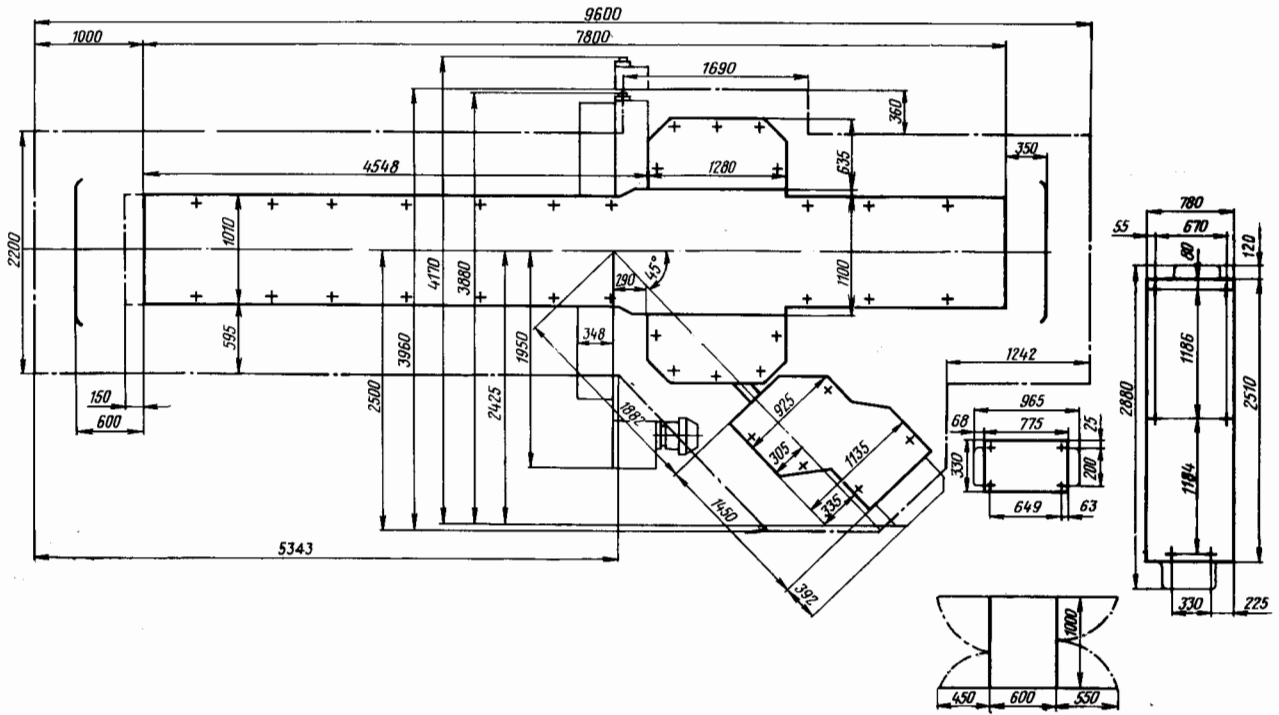


Стол

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Обозначение трубы по схеме	Условный проход трубы, мм	Марка провода	Сечение провода, мм ²	Количество проводов в трубе	Цвет провода	Обозначение трубы по схеме	Условный проход трубы, мм	Марка провода	Сечение провода, мм ²	Количество проводов в трубе	Цвет провода
21-21	40	ПГВ	2,5	2	Черный	30-30	40	ПГВ	25	3	Черный
			1,5	13	Черный				16	1	Желто-зеленый
			1	20	Голубой				2,5	2	Черный
			1	15	Красный						
1	1	Желто-зеленый	32-32	20	ПГВ	1,5	5	Голубой			
22-22	15	ПГВ	1,5	3	Черный	33-33	40	ПГВ	95	2	Черный
			1	2	Голубой				2,5	2	Черный
			1	1	Желто-зеленый				1,5	2	Голубой
26-26	32	ПГВ	1	11	Красный	34-34	40	ПГВ	35	1	Желто-зеленый
			1	21	Голубой				95	2	Черный
			1	1	Желто-зеленый						
27-27	20	ПГВ	2,5	2	Черный	От сети	32	ПГВ	35	3	Черный
			1,5	3	Черный				1,5	3	Голубой
			1,5	1	Голубой				1,5	1	Желто-зеленый
			1,5	1	Желто-зеленый				16	1	Желто-зеленый

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

