

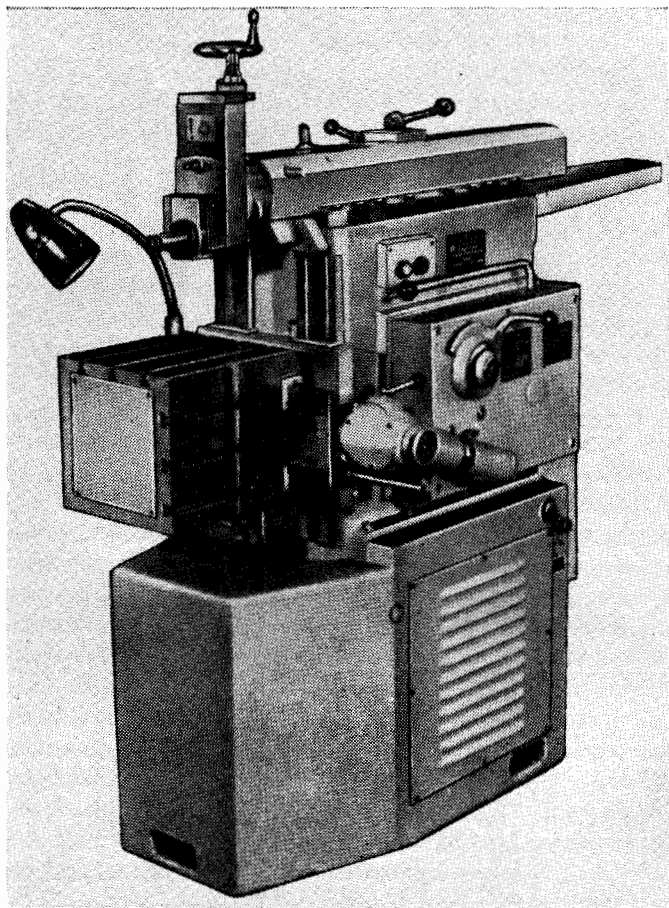
**3. Станки строгальной и долбежной группы**

**03. Станки поперечно-строгальные**

*ОРЕНБУРГСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД*

**СТАНОК ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ**

**Модель 7303**



Предназначен для обработки резцов горизонтальных, вертикальных и наклонных плоских и фасонных поверхностей деталей, а также для прорезания в них пазов и канавок.

Шероховатость обработанной поверхности  $R_z = 20$  мкм по ГОСТ 2789—73.

Класс точности станка — Н по ГОСТ 8—82.

Категория качества — первая.

Большая мощность привода станка, широкий диапазон подач стола позволяют выбирать оптимальные режимы резания. Механизм подъема резца при обратном ходе обеспечивает стойкость режущего инструмента.

Смазка механизмов, размещенных в станине, — централизованная автоматическая.

Расположение органов управления и форма рукояток создают удобство при обслуживании станка.

Станок выпускается в двух исполнениях: с прямоугольным неповоротным столом и с универсальным поворотным столом. Станок с универсальным столом выпускается и поставляется по требованию заказчика за особую плату.

*Разработчик — Оренбургский станкостроительный завод.*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Исполнение станка

Исполнение станка

	Исполнение станка	
	с прямо- угольным неповорот- ным столом	с универ- сальным поворотным столом
Ход ползуна, мм:		
наибольший номинальный	320	
наименьший	15	
Наибольшее расстояние от опорной поверх- ности реза до станины, мм	400	
Наибольшая перестановка ползуна, мм	270	
Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и направляющими ползуна, мм	300	
Наибольшее расстояние между рабочей по- верхностью наклоняемого стола и на- правляющими ползуна, мм	—	250
Наибольший размер верхней рабочей по- верхности (длина×ширина), мм	320×280	280×280
Наибольший размер рабочей поверхности наклоняемого стола (длина×ширина), мм	—	280×220
Количество пазов на рабочих поверхно- стях столов	3	
Расстояние между пазами в столах, мм:		
неповоротном	80	—
поворотном	—	80
наклоняемом	—	63
Ширина паза в столах, мм	14	
Наибольший угол поворота стола в плос- кости, перпендикулярной движению ре- жущего инструмента, град	—	±90
Наибольший угол наклона стола в плос- кости, параллельной движению режуще- го инструмента, град	—	±15
Наибольшее перемещение, мм:		
стола		
в горизонтальном направлении	360	
в вертикальном направлении	230	
вертикальное перемещение салазки суппорта до входа в станину	100	
Наибольший угол поворота, град:		
суппорта до входа в станину	±60	
основной доски резцедержателя	±15	
Размеры наибольшего сечения реза, мм:		
высота	25	
ширина	16	

Количество скоростей ползуна	4
Частота движения ползуна в двойных хо- дах в минуту	23; 47; 94; 186
Количество горизонтальных подач стола	16
Горизонтальная подача стола, мм/дв. ход	0,1; 0,2; 0,3; 0,4; 0,5; 0,6; 0,7; 0,8; 0,9; 1,0; 1,1; 1,2; 1,3; 1,4; 1,5; 1,6
Наибольшее допустимое усилие резания на ползуне, Н	11000 9000
Габарит станка, мм	1650×870×1540
Масса станка без принадлежностей, кг	970 1100

### Электрооборудование

Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока		
частота, Гц		50
напряжение, В		380
Напряжение, В:		
цепи управления		110
цепи местного освещения		24
Тип автомата на вводе		AK63—3МГ
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А		8
Количество электродвигателей на станке		1
Электродвигатель:		
тип		4A112MA/8-4
мощность, кВт		1,9—3,0
частота вращения, об/мин		710—1420
Марка масла для смазки		И-30А ГОСТ 20799—75
Тип насоса смазки		41 ГОСТ 22918—78Е
Средний уровень звука, дБА, не более		77

Примечание. Электрооборудование с характеристиками, требующимися заказчику, поставляется по особому требованию за отдельную плату.

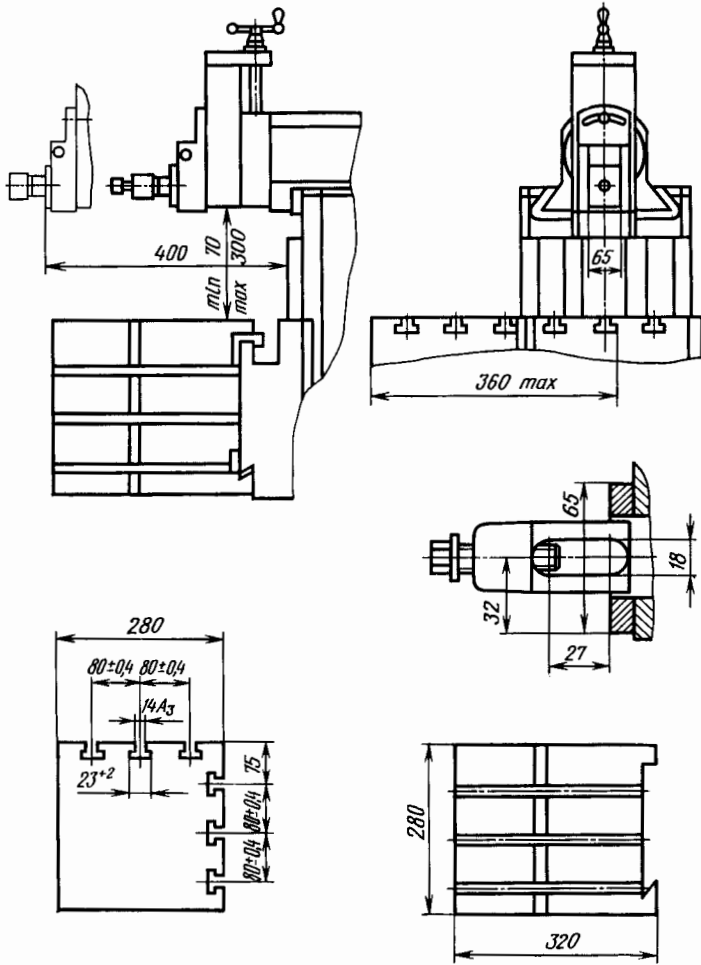
### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
7303	Станок в сборе	1		ГОСТ 14904—80	Тиски станочные 7200-0215-10 или 7200-0215-01	1	
<b>Изделия, входящие в комплект и стоимость станка</b>				ГОСТ 5927—70*	Гайка М12.6.05	2	
				ГОСТ 11371—68*	Шайба 12.05.05	2	
				ГОСТ 13152—67	Болт 7002-2494	2	
				ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой А-1800Т	3	
				ГОСТ 1182—77	Электrolампа М024-40	2	
ГОСТ 2839—80Е	Запасные части к электро- оборудованию	1	компл.	7307.91 100—02	Рукоятка	1	
				<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
				7303.61.000	Стол поворотный	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний 7811- 0021С2; 7811-0023С2	2					
ГОСТ 3643—75Е	Ключ для замка электро- шкафа	1					
	Шприц штоковый для смазки в сборе с голов- кой под пресс-масленку	1					

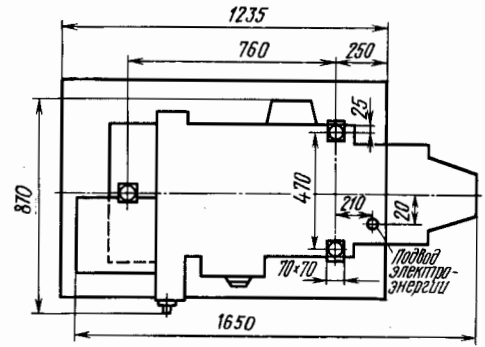
\* Для экспортного исполнения.

\*\* Поставляется только со станком с прямоугольным неповоротным столом.

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА,  
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



**УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ**



**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН**

Масштаб 1 : 100

7303

