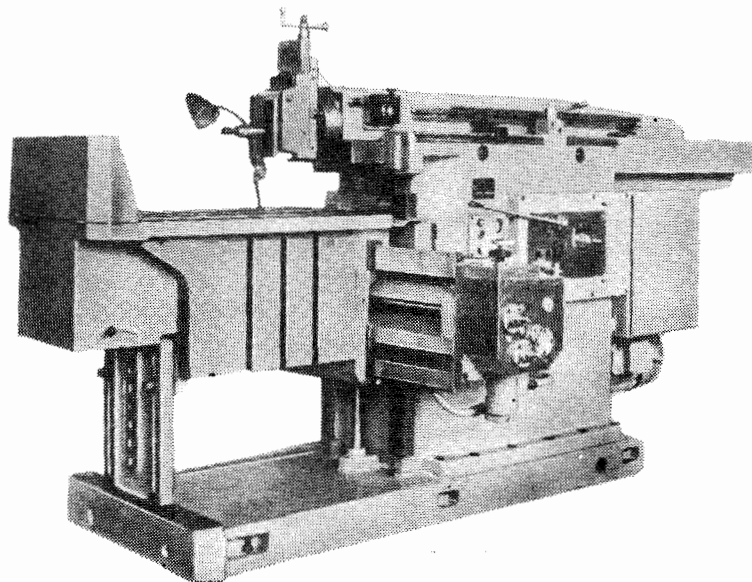


3. Станки строгальной и долбежной групп

03. Станки поперечно-строгальные

*ГОМЕЛЬСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КИРОВА***ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ
Модель 7310Д**

Станок предназначен для обработки методом строгания плоских и фасонных поверхностей изделий в условиях единичного и мелкосерийного производства.

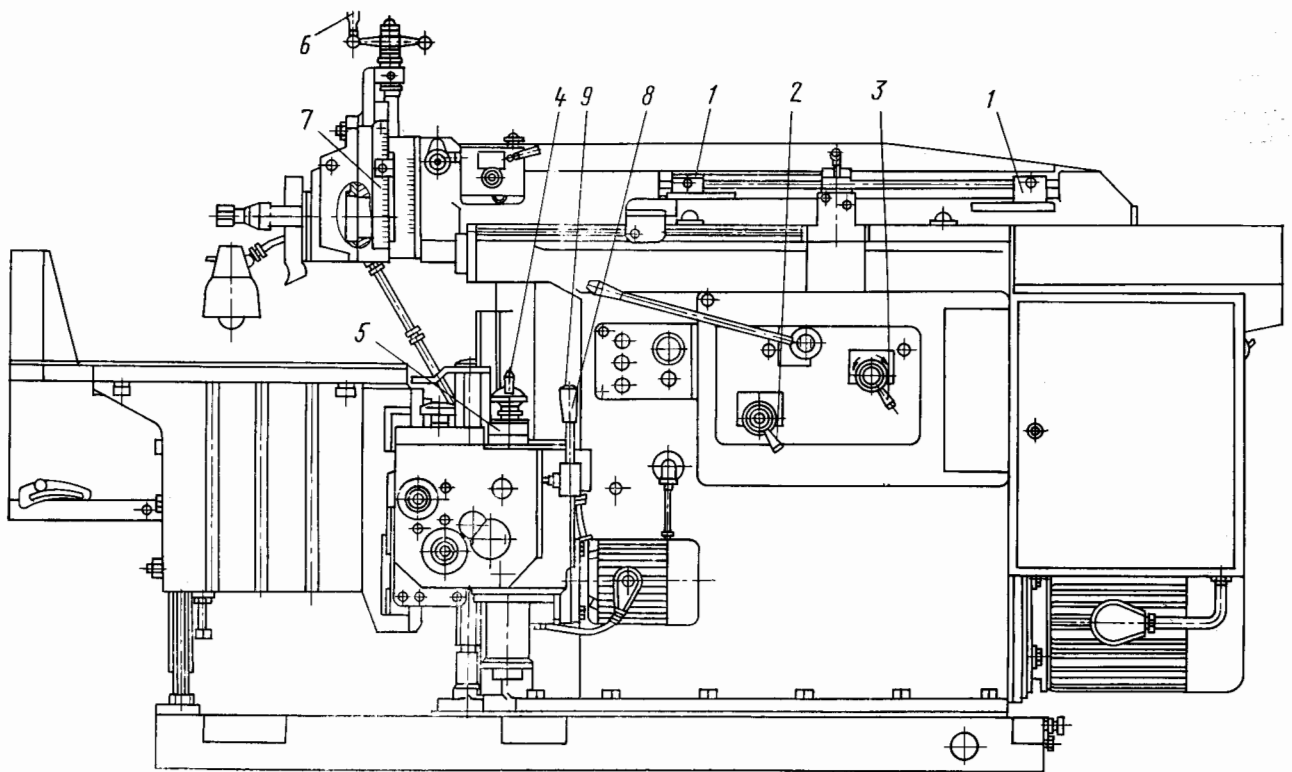
Гидропривод обеспечивает сокращение перебега резца при строгании, что значительно расширяет технологические возможности станка и сферу применения в производстве.

Станок имеет механическую подачу стола и резцового суппорта и механизм автоматического останова, которые при применении быстродействующих зажимных устройств обеспечивают возможность многостаночного обслуживания.

Класс точности станка Н.

МОСКВА 1979

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ



Перемещение ползуна и подача стола на каждый двойной ход ползуна осуществляются гидравлически. Быстрое перемещение стола в горизонтальном и вертикальном направлениях осуществляется отдельным электродвигателем малой мощности.

Изменение хода и направления движения ползуна происходит за счет переключения золотника управления гидропанели упорами 1.

Скорость движения ползуна по всей длине хода постоянная. Станок имеет ступенчато-дроссельное регулирование скорости.

Скорость регулируется двумя рукоятками. Рукоятка 2 устанавливает четыре ступени скорости.

Рукоятка 3 производит плавное регулирование скорости в пределах каждой ступени. Величина подачи стола регулируется маховичком 4. Отсчет величины подачи производится по лимбу 5.

Вертикальная подача резца осуществляется перемещением верхних салазок суппорта. Ручное перемещение салазок суппорта производят рукояткой 6 с отсчетом величины перемещения по линейке 7.

Управление движениями стола производится одной рукояткой 8 со встроенной в нее кнопкой быстрых перемещений 9. Направления переключений рукоятки совпадают с направлениями перемещений стола. Смазка направляющих ползуна и станины осуществляется автоматически от гидросистемы станка.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Ход ползуна, мм	150—1000	Наибольшее перемещение резцовой головки суппорта, мм	200
Размеры рабочей поверхности стола (длина × ширина), мм	1000 × 560	Перемещение резцовой головки суппорта за один оборот рукоятки, мм	5
Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины, мм	1120	Цена деления лимба, мм	0,05
Наибольшее расстояние между верхней плоскостью стола и ползуном, мм	500	Наибольший угол поворота суппорта до входа в станину, град	± 60
Наибольшее горизонтальное перемещение стола, мм	800	Цена деления шкалы поворота суппорта, град	1
Наибольшее сечение резца, не менее, мм	40 × 25	Наибольший угол поворота доски суппорта, град	± 15
Скорость ползуна под нагрузкой, м/мин	3—48	Наибольшее вертикальное перемещение стола, мм	420
Горизонтальная подача стола на двойной ход ползуна, мм	0,2—5	Перемещение стола за один оборот рукоятки, мм:	
Механическая подача суппорта на двойной ход ползуна, мм	0,15—1,05	горизонтальное	8
Наибольшие размеры окна резцедержателя, мм:		вертикальное	0,55
ширина	32		
длина	55		

Цена деления лимба, мм:	
горизонтального перемещения	0,1
вертикального перемещения	0,05
Скорость быстрого перемещения стола, м/мин:	
горизонтальное	2,3
вертикальное	0,16

Привод, габарит и масса станка

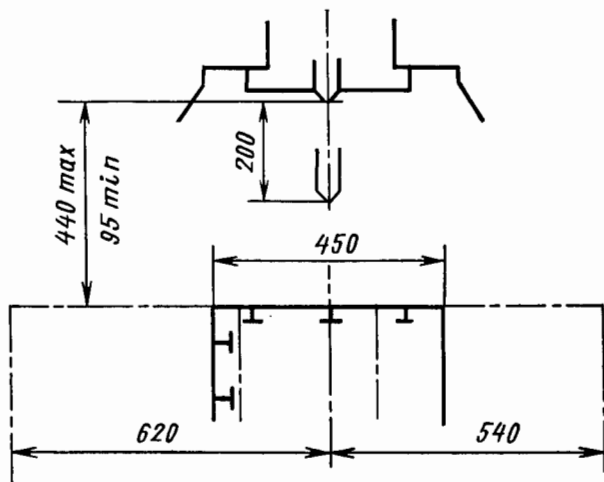
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	220/380
Тип автомата на вводе	АК63-3МГ
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	25

Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4А160М6
мощность, кВт	11
частота вращения, об/мин	970
быстрых перемещений стола:	
тип	4А80А4
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1400
Насос лопастной сдвоенный:	
тип	Г12-2
типоразмер	50Г12-25А
производительность насоса (при $n = 970$ об/мин), л/мин	100/50
наибольшее рабочее давление, кгс/см ²	63
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	3700×1850×1920
Масса станка, кг	4400

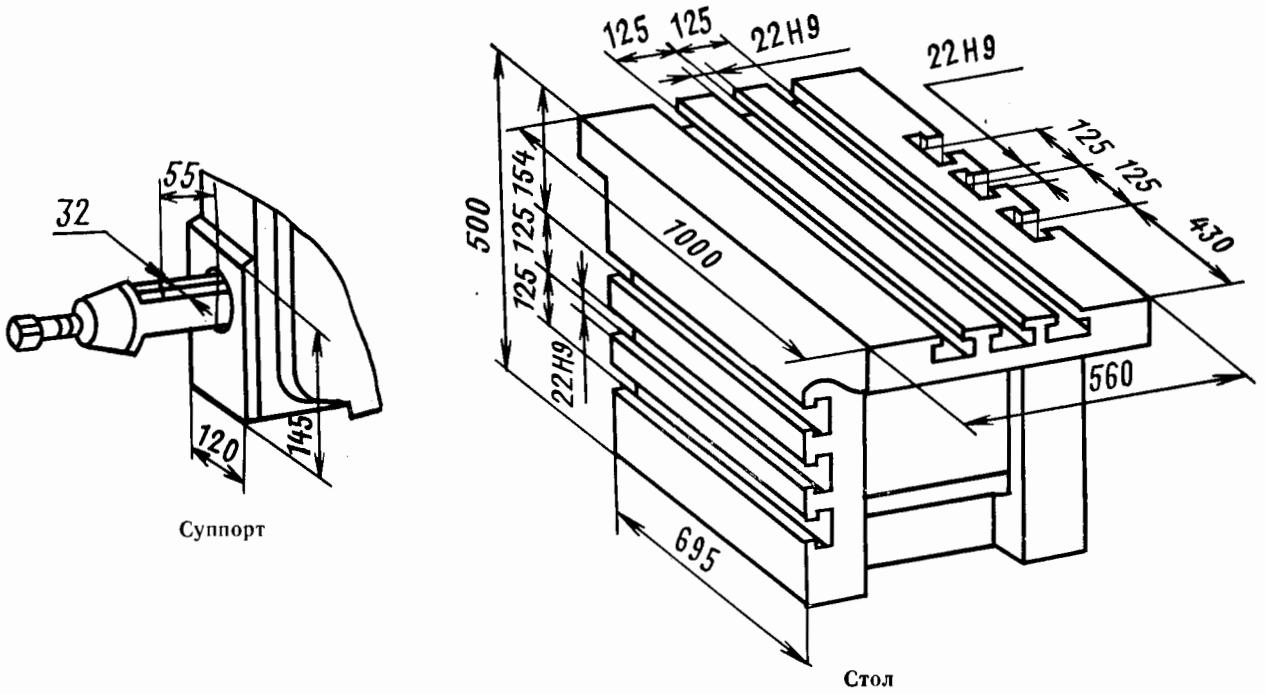
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
7310Д	Станок в сборе			ГОСТ 5927—70	Гайка	4	М20
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка					Накидная рукоятка	1	
	Ключ-стержень	2		ГОСТ 14904—69	Тиски	1	
	Переходник	1		ГОСТ 11371—69	Шайба	4	20
	Ключ для зажима суппорта, резца и траверсы	1		ГОСТ 3643—75	Шприц штоковый для смазки с головкой 7М369023 и прокладкой 7М369026	1	$V=200 \text{ см}^3$
Д73-72	Ключ для замка электрошкафа	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3					
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1		Теплообменник для охлаждения масла проточной водой	1		
ГОСТ 13152—67	Болт	4	М20×70				

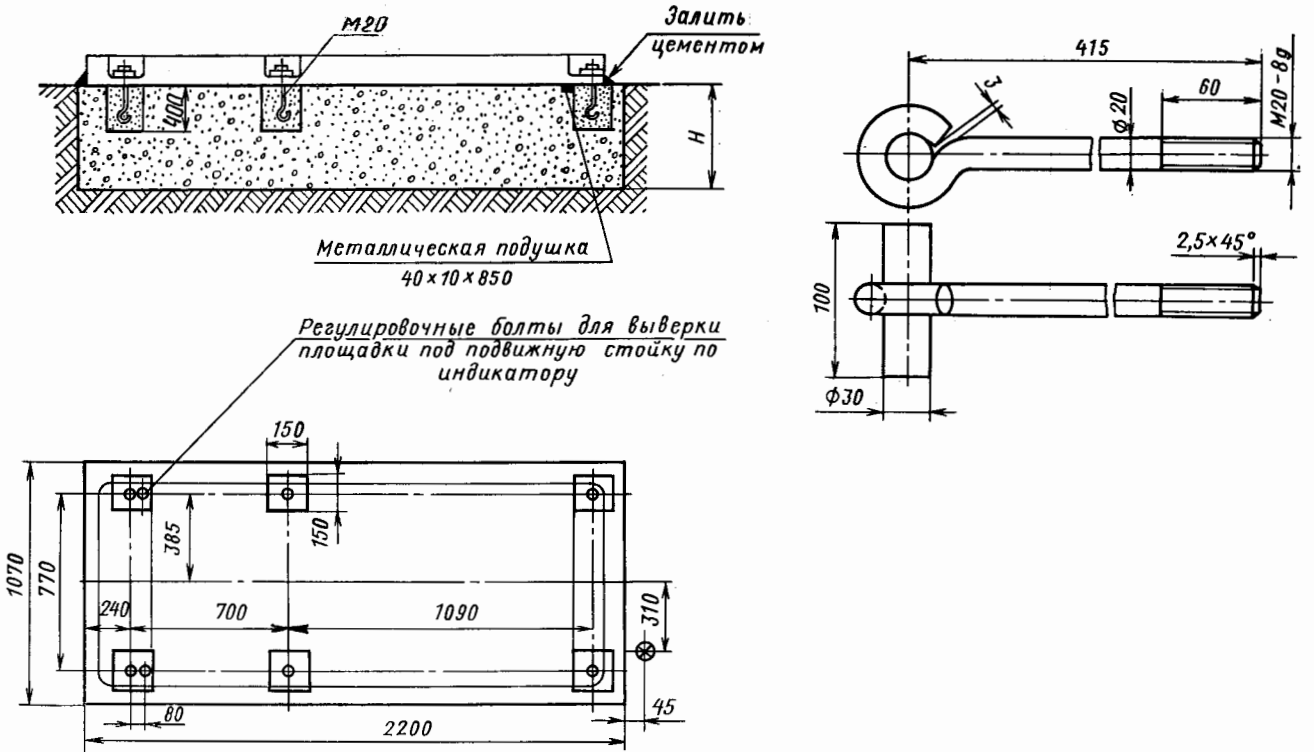
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

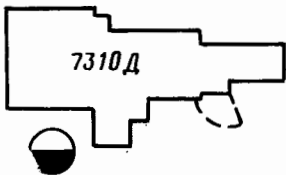


ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



H — глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1979

Т-0633Э
Тираж 6000 экз.

Подписано в печать 26/III 1979 г.
Изд. № 397-3(15)

Объем печ. л. 0,5
Заказ № 22

Уч.-изд. л. 0,5
Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка