

2. Станки сверлильно-расточной группы

03. Станки горизонтально-расточные

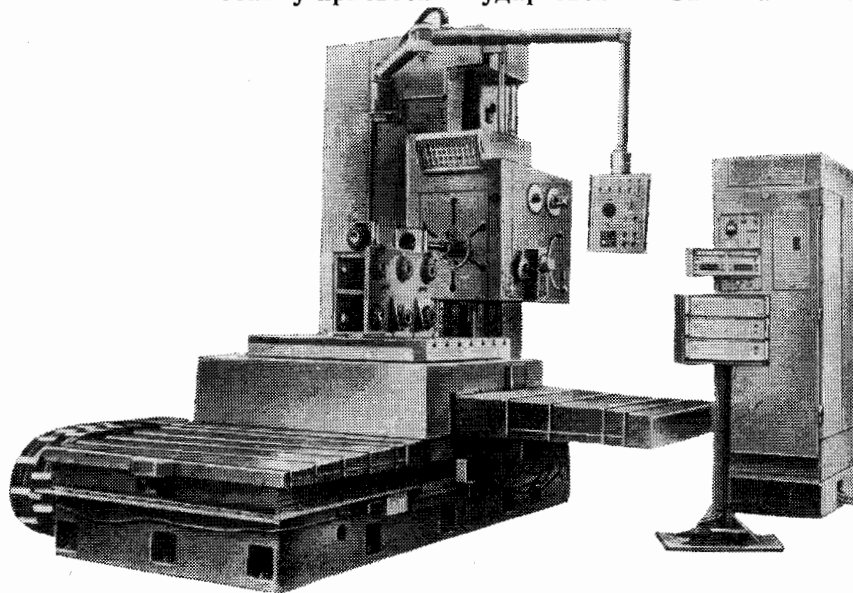
ЛЕНИНГРАДСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. Я. М. СВЕРДЛОВА

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК

ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ С ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ

Модель 2А622ПФ1

Станку присвоен государственный Знак качества.



Станок предназначен для консольной обработки различных крупных корпусных деталей массой до 4000 кг. На нем можно производить сверление, зенкерование, растачивание и развертывание отверстий, фрезерование и нарезание резьбы.

Станок имеет неподвижную переднюю стойку и встроенный поворотный стол с продольным и поперечным перемещением относительно оси шпинделя.

С помощью съемной планшайбы можно обрабатывать торцовые поверхности, растачивать большие отверстия (при ручном управлении).

Смазка направляющих автоматизирована.

Станок снабжен встроенным устройством цифровой индикации по трем координатам:

x — поперечное перемещение стола;

y — вертикальное перемещение шпиндельной бабки;

w — продольное перемещение стола.

Выбор начала отсчета (плавающий нуль) может быть осуществлен на любом месте перемещения.

Автоматический выход на «нуль» соответствует исходному положению узла.

В комплект станка входит фреоновая холодильная машина для снижения тепловых деформаций. Средний уровень звука LA не превышает 83 дБА.

Станок принят к серийному производству в 1979 г.

Проектная организация — Особое конструкторское бюро станкостроения (ОКБС), Ленинград.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ

МОСКВА 1980

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр шпинделя, мм	110
Размеры рабочей поверхности стола, мм	1120×1250
Наибольшие перемещения, мм:	
шпиндельной бабки	1000
стола в продольном направлении	1000
стола в поперечном направлении	1250
шпинделя	710
Скорость вращения выдвижного шпинделя, об/мин	10—1250
Величина подач, мм/мин:	
шпиндельной бабки и стола	1,25—1250
шпинделя	2—2000
Скорость быстрых перемещений, не менее, м/мин:	
стола и шпиндельной бабки	6,4
шпинделя	4
Наибольший рекомендуемый диаметр растачиваемого отверстия, мм	320
Нарезание резьбы:	
метрической, мм	1—10
дюймовой, число ниток на один дюйм	4—20
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	11 (по заказу — 15)
Точностные параметры, мм:	
радиальное биение конического отверстия расточного шпинделя	0,008
точность линейных координатных перемещений стола и шпиндельной бабки	0,025
постоянство диаметра:	
в поперечном сечении	0,06
в продольном сечении	0,008

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	A3124
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	100

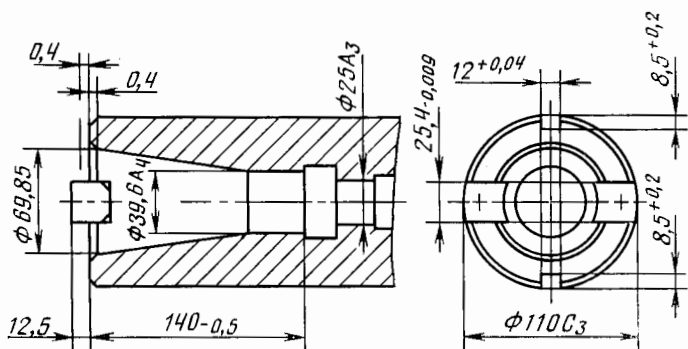
Электродвигатели переменного тока:	
вращения шпинделя:	
тип	4A132M4ПУ3
мощность, кВт	11,0
частота вращения, об/мин	1500
насоса гидростанции:	
тип	4A112MB6У3
мощность, кВт	4,0
частота вращения, об/мин	1000
вентилятора теплообменника:	
тип	4AA50B2У3
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	3000
компрессора холодильной установки:	
тип	АПВ2-31-4Ф
мощность, кВт	1,7
частота вращения, об/мин	1500
вентилятора холодильной установки:	
тип	4AA56B4У3
мощность, кВт	0,18
частота вращения, об/мин	1500
циркуляционного насоса:	
тип	4A100L4У3
мощность, кВт	4,0
частота вращения, об/мин	1500
насоса охлаждения инструмента:	
тип	ПА45
мощность, кВт	0,15
частота вращения, об/мин	2800
зажима инструмента:	
тип	4AB63A
мощность, кВт	0,55
частота вращения, об/мин	3000
Электродвигатель постоянного тока подачи бабки, шпинделя, нижних саней, верхних саней и поворотного стола:	
тип	ПБСТ-43
мощность, кВт	3,8
частота вращения, об/мин	2200
Производительность насосов, л/мин:	
лопастного сдвоенного	5/18
шестереночного	70
Емкость бака насосной станции, л	160
Габарит станка, мм	6100×3950×3200
Масса станка без электрооборудования, кг	17 500

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2A622ПФ1	Станок в сборе	1		A71.323	Насосная станция охлаждения инструмента	1	
Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату							
СТП Р79-5с—75	Башмак ЗР79-5с	6		2A622.887.001; 887.002; 884.011	Оправка для торцовых фрез	3	Ø32; 40; 50
2A622.800.103	Ключ к башмаку специальному	1		2A622.887.004; 887.005; 887.006; 887.007	Оправка для крепления концевых фрез	4	Км. 2; 3; 4; 5
ОСТ 2 Р79-1—71	Башмак 2Р79-1.2	16		2A622.887.032; 884.012; 887.034	Борштанга расточная консольная	3	Ø125; 160; 200
Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату							
2A622.811	Устройство для нарезания резьбы	1		2A622.887.036; 887.037; 887.038; 887.039; 887.040	Оправка расточная	5	Ø40; 50; 63; 80; 100
2A622.813	Устройство для охлаждения инструмента	1		2A622.887.115; 887.116	Втулка переходная	2	Км. 2; 3
2A622.818	Резцедержатели для работы съемной планшайбой	1 компл.			Оправка расточная с микрометрической регулировкой вылета резца	1 компл. 8 шт.	
2A622.812	Съемная планшайба	1					

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
БВ--2015	Прибор для размерной настройки режущего инструмента вне станка	1		213.128 211.130	Фиксатор Вал — колесо зубчатое	1 1	
2A622.800.107	Образец установочный	1		211.132 211.134	Колесо зубчатое Вал — шестерня	1 1	
2A622-1.899	Устройство стабилизации температуры масла	1		211.139 211.143 211.144 211.145 211.182	Колесо зубчатое Гайка Колесо зубчатое Блок зубчатых колес Червяк	1 1 1 1 1	
Запасные части для нормальной работы в течение пяти лет					Документация		
2A622.211.051	Блок зубчатых колес	1					
211.052	Колесо червячное	1		2A622.002.017	Руководство к навесной планшайбе	2	
211.053	Муфта — колесо зубчатое	1		2A622.812.АП	Акт приемки навесной планшайбы	2	
211.125	Шпонка	2					

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

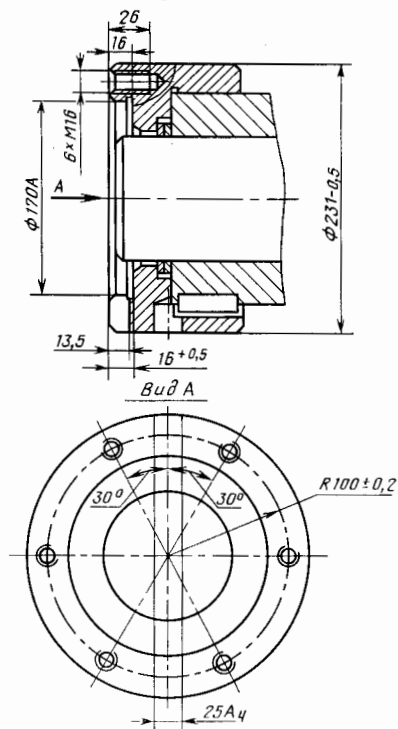


ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

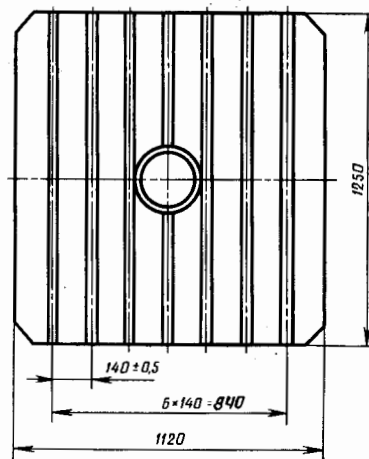
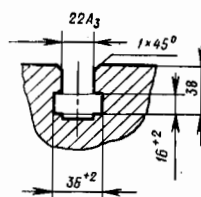
Масштаб 1 : 100



Эскиз конца расточного шпинделя

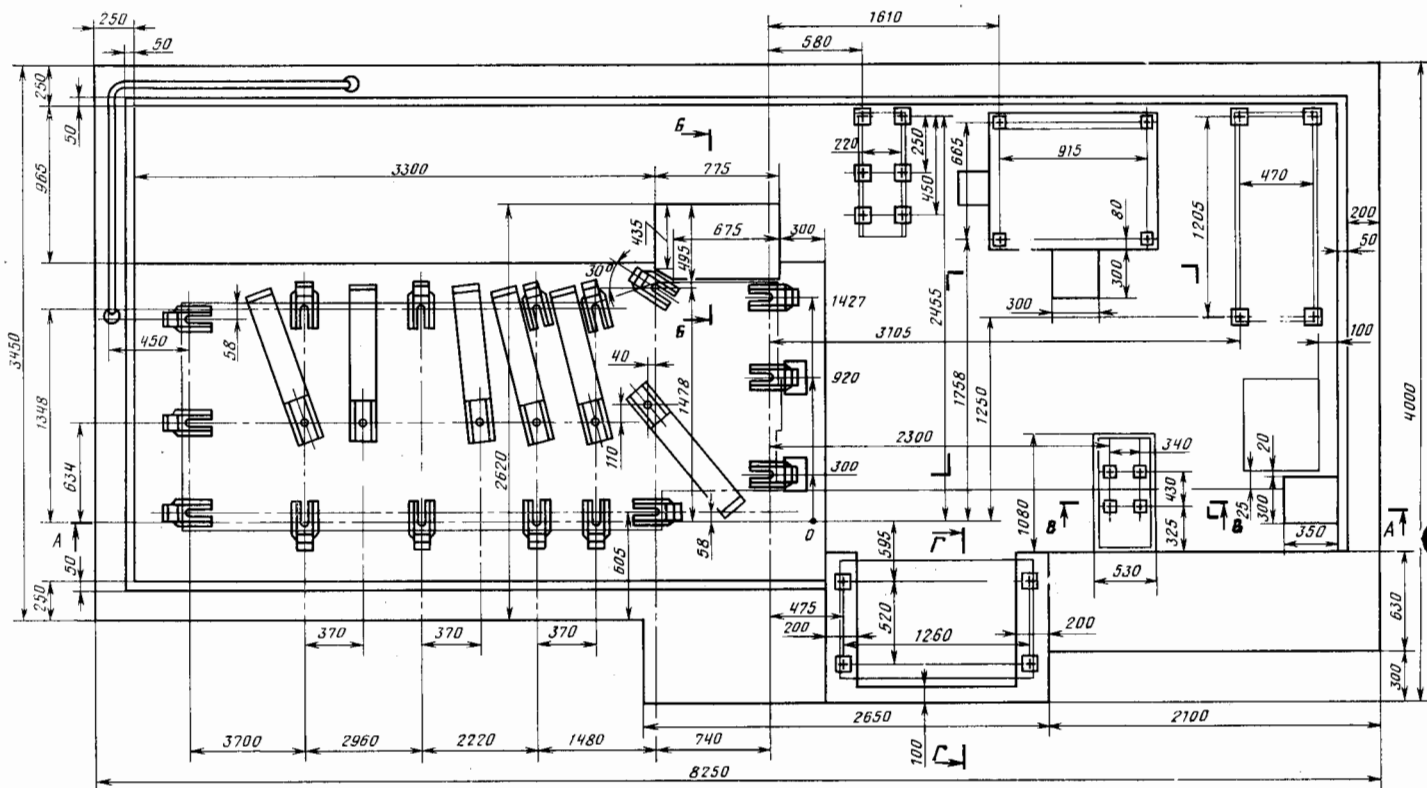


Эскиз конца фрезерного шпинделя

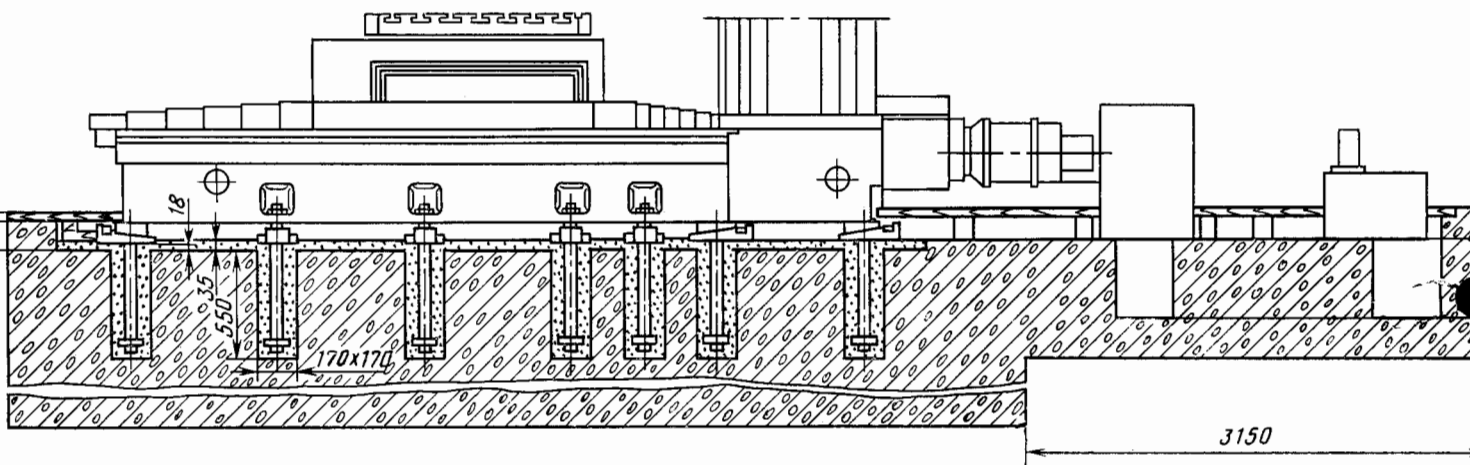


Размеры поворотного стола

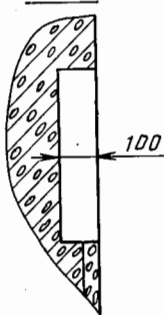
ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



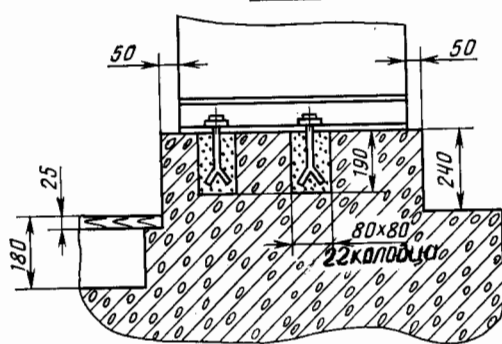
A-A



Б-Б



В-В



Г-Г

