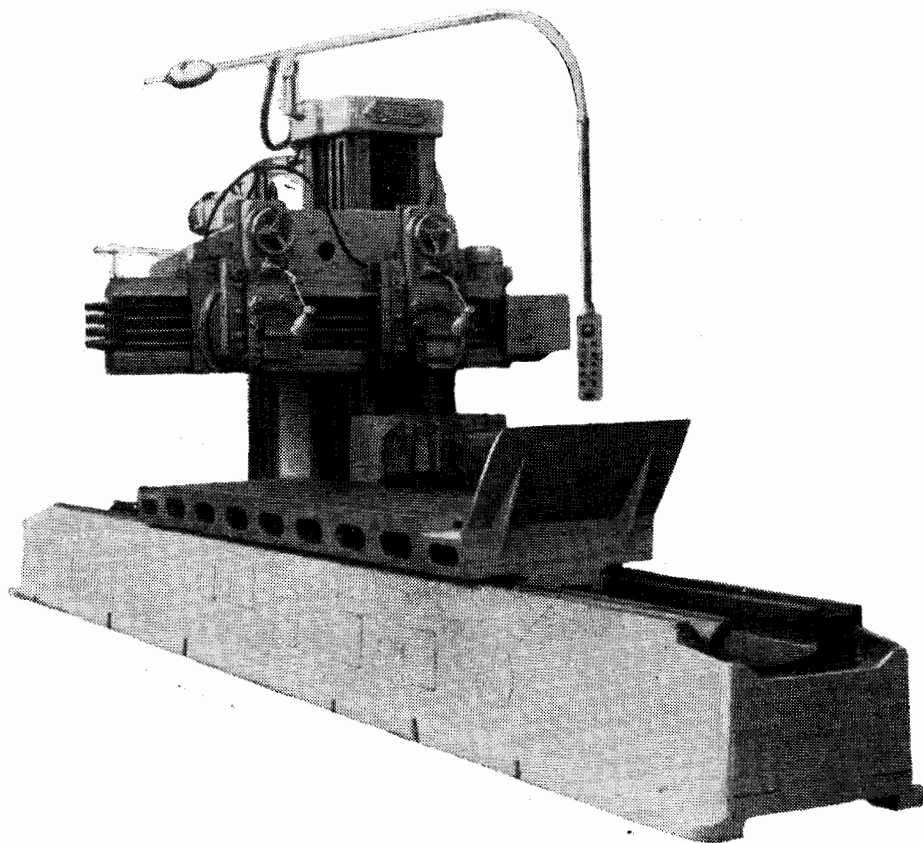


3. Станки строгальной и долбежной групп

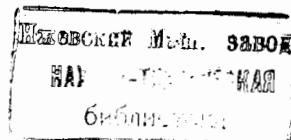
01. Станки продольно-строгальные

*МИНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ***ПРОДОЛЬНО-СТРОГАЛЬНЫЙ ОДНОСТОЕЧНЫЙ СТАНОК****Модель 7110**

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

МОСКВА 1973



Привод стола осуществляется от реверсивного электродвигателя постоянного тока через двухдиапазонную коробку скоростей и червячно-реечную передачу. Бесступенчатое и независимое регулирование рабочего и обратного ходов стола в широком диапазоне при сохранении жестких механических характеристик 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.

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

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

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм:	
ширина	1000
высота	900
Наибольшее расстояние между поверхностью стола и поперечиной, мм	1000
Наибольший допускаемый вес изделия на I поз. м длины стола, мм	1500
Наибольший допускаемый вес обрабатываемого изделия, кг	4500

Стол

Размеры рабочей поверхности, мм	900×3000
Наибольшая длина хода, мм	3200

Суппорты

Наибольшая длина перемещения ползунов, 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
Пределы горизонтальных и вертикальных подач бокового суппорта и вертикальных подач 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	A3124	
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	

привода вращения трехмашинного преобразовательного агрегата:

тип	A2-81-4
мощность, квт	40
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1460
при частоте 60 гц	1750
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 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

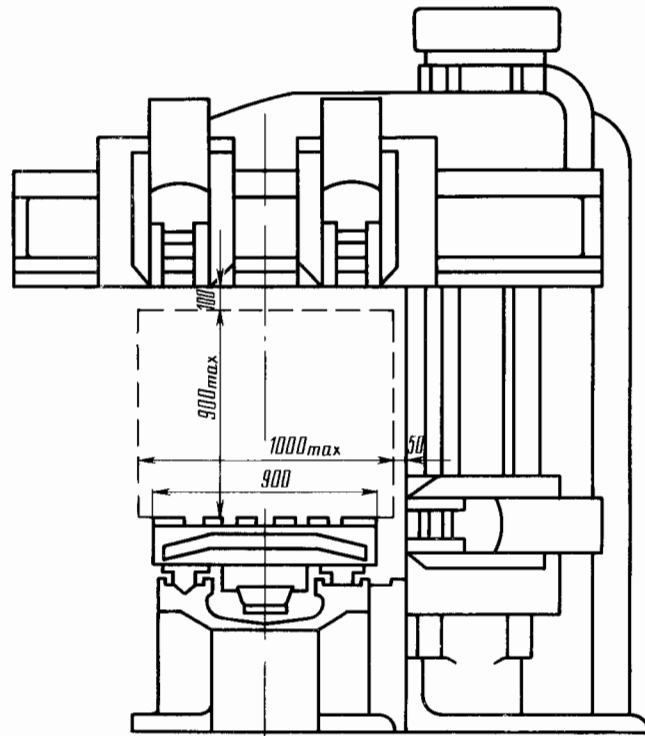
возбудитель генератора привода стола:	
тип	ЭМУ 25А3
мощность, квт	2
число оборотов в минуту	3000

Габарит станка без выносного электрооборудования (длина × ширина × высота), мм	7950×3700×3550
Масса станка с электрооборудованием, кг	27500

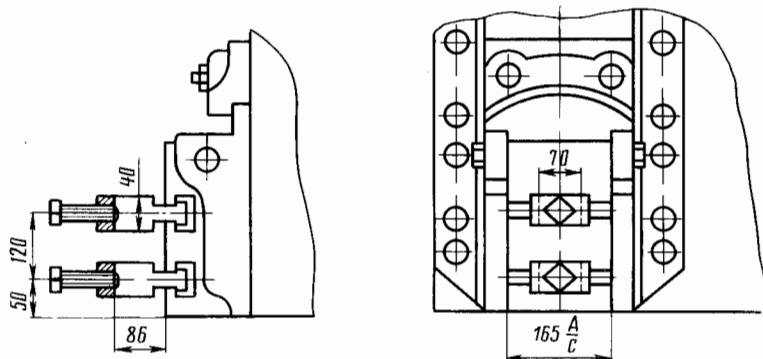
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка			
ГОСТ 2839—62	Башмаки под основание станины	33	
	Рукоятка для перемещения суппорта	1	
	Рукоятка для поворота суппортов	1	
	Ключ гаечный двусторонний	5	$S=17 \times 19; 22 \times 24;$ $27 \times 30; 36 \times 41$
	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	$S=10; 12$
ГОСТ 3643—54	Ключ торцовый для выбора люфта	1	$S=19; L=170$
	Шприц штоковый	1	
	Стержень	1	
	Ключ для крепления стойки	1	
	Солдатики и винты	12	
Запасные детали			
ГОСТ 8338—57	Втулка фрикционная	2	
	Пружина	4	
	Щетка к П-41	8	
	Щетка к ЭМУ-25А3	6	
	Щеткодержатель к ЭМУ-25А3	1	
	Шарикоподшипник 307	1	
	Щеткодержатель к П-101	3	
	Щетка к П-101	6	
	Щеткодержатель к П-92	3	
	Щетка к П-92	6	
ВК-200Б	Конечный выключатель	2	
ВПК-2110	Конечный выключатель	1	
	Лампа коммутаторная	2	60 в
С-4	Катушка электромагнита постоянного тока	1	200 в, 1а
КН-1006	Клеммный набор на 6 клемм	1	
	Электрощетка безарматурная	2	$8 \times 25 \times 32$
	Запасные части к станции управления	1	
	Руководство к станку	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Приспособление для строгания Т-образных пазов	2	
	Приспособление для тонкого строгания	1	
	Узлы фрезерной головки мощностью 10 кВт	1 компл.	
	Узлы шлифовальной головки	1 компл.	
	Станина приставная	1	
	Стойка приставная	1	
	Помост для обслуживания станка	1	
	Приспособление для дозированной подачи смазочно-охлаждающей жидкости при отделочном строгании плоскостей вертикальным суппортом	1	
	Закладные детали для фундамента станка	1 компл.	
	Запасные детали, обеспечивающие работу станка в течение 2, 3, 4 и 5 лет.	По 1 компл.	

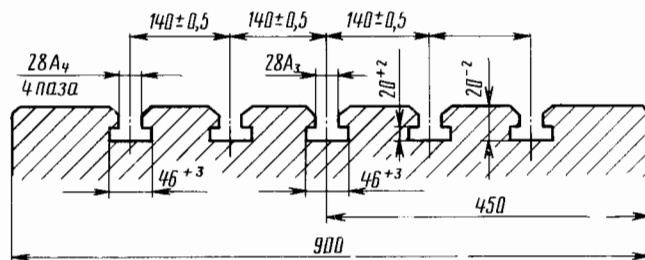
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Резцовая головка



Стол

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

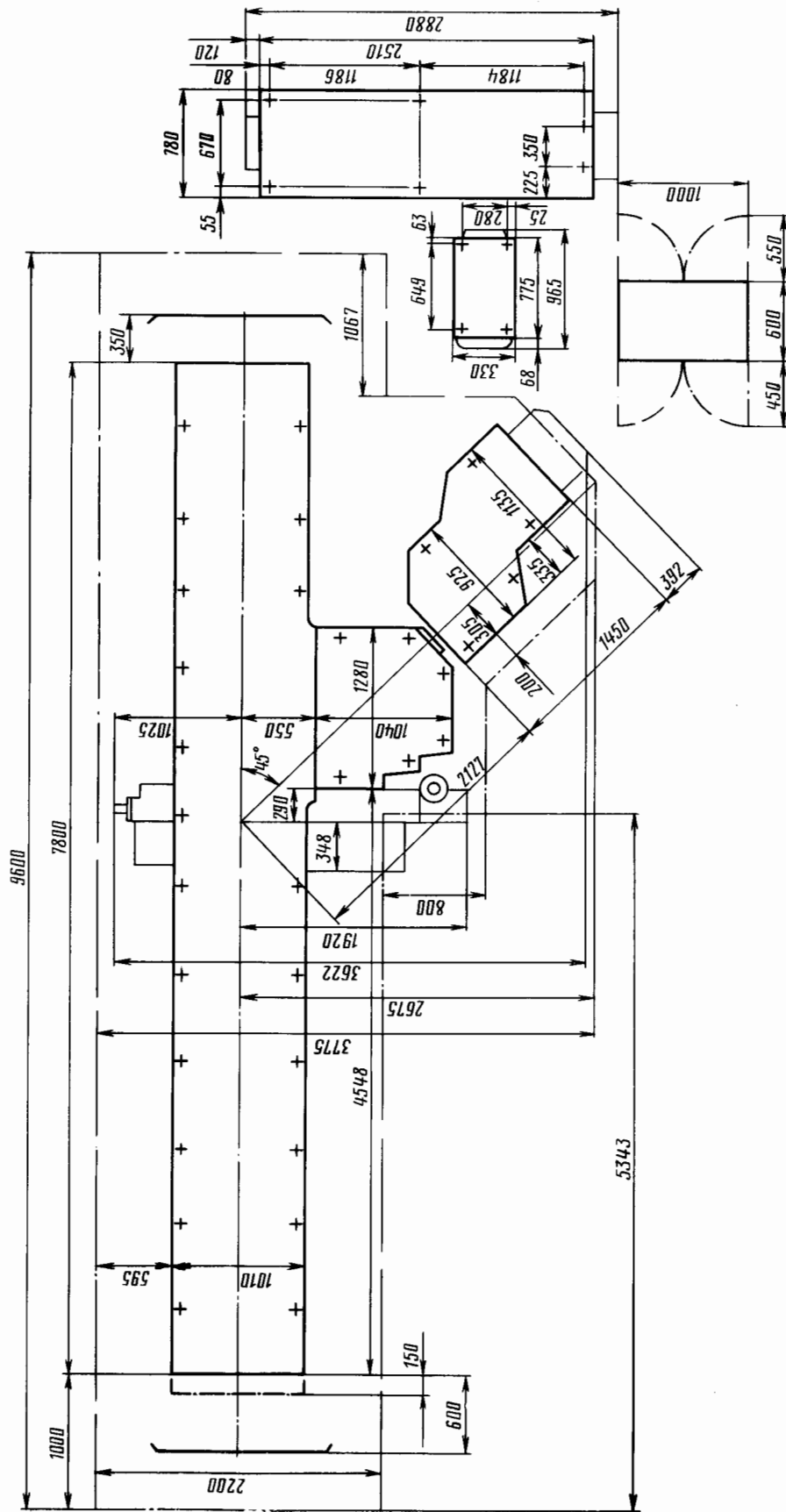


СХЕМА ВНЕШНИХ СОЕДИНЕНИЙ ВЫНОСНОГО ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

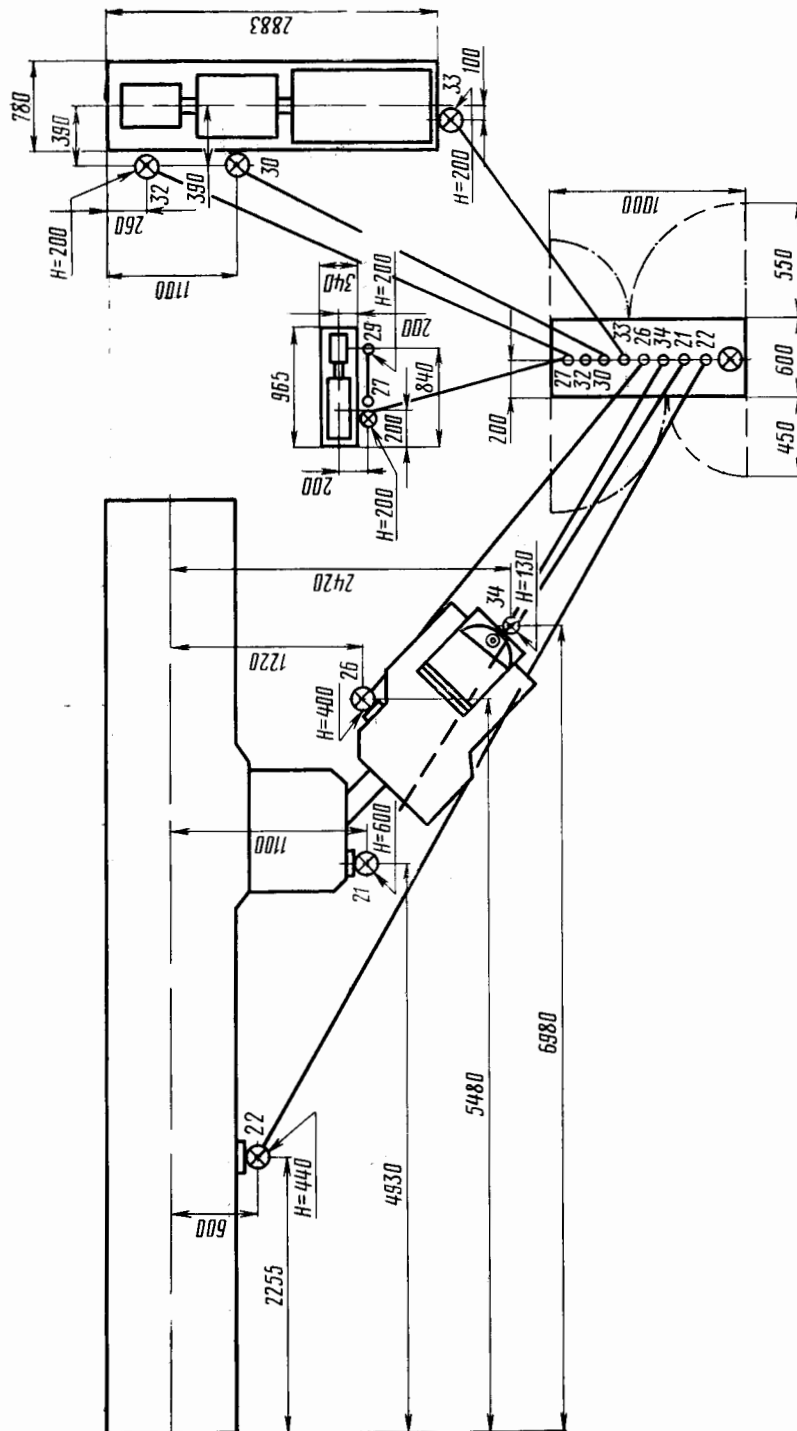


Таблица к схеме внешних соединений

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

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

