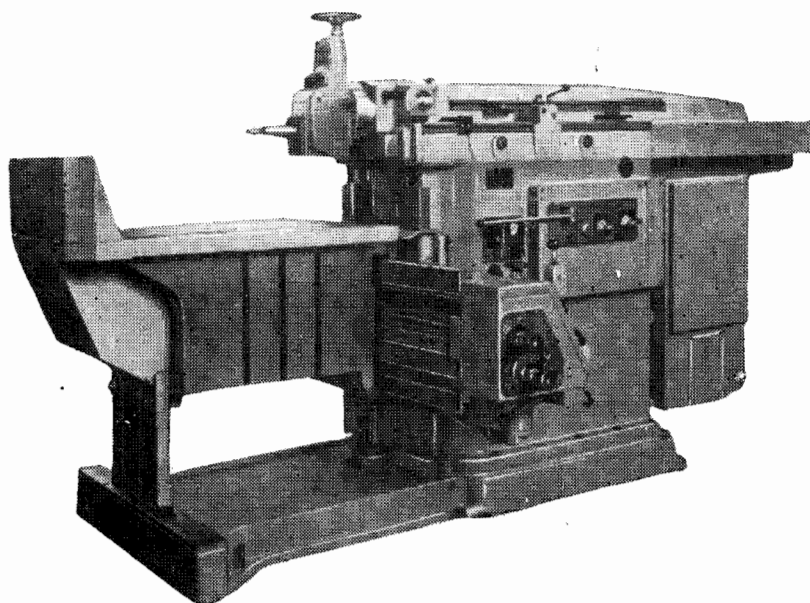


3. Станки строгальной и долбежной групп

03. Станки поперечно-строгальные

*ГОМЕЛЬСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. М. КИРОВА***ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ****Модель 7Д37**

Станок предназначен для строгания плоских и фасонных поверхностей изделий в условиях единичного и мелкосерийного производства. Класс точности станка Н.

Наличие на станке механических подач стола и резцового суппорта, механизма настройки стола на ширину строгания и механизма автоматического останова станка обеспечивает возможность многостаночного обслуживания.

Ползун имеет гидравлическое возвратно-поступательное движение. Направление движения ползуна и длина его хода изменяются при помощи упоров, расположенных на ползуне. Подача стола в вертикальном и горизонтальном направлениях осуществляется гидромеханическим устройством коробки подач. Быстрое перемещение производится от отдельного электродвигателя, соединенного с короб-

кой подач при помощи фрикционной муфты, отключающей цепь быстрых перемещений стола при перегрузках и крайних положениях стола. Станок имеет автоматическую подачу суппорта и электрическое отбрасывающее устройство для отвода резца от обрабатываемой поверхности при обратном ходе ползуна. В станке предусмотрена возможность перемещения стола вручную. Регулирование скорости движения ступенчато-дрессельное. Смазка направляющих ползуна и станины — автоматическая от гидропривода. Управление станком осуществляется кнопочной станцией и рукоятками. Станок является базовым для модификаций с универсальным поворотным столом и копирувальными устройствами. По особому заказу за дополнительную плату станок снабжается теплообменником для охлаждения масляной ванны.

МОСКВА 1973

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

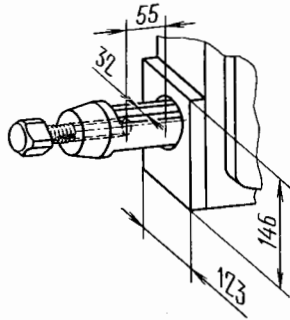
Основные размеры			
Ход ползуна, мм	150—1000	Скорость ползуна под нагрузкой, м/мин	3—48
Наибольшее расстояние от опорной поверхности реза до станины (вылет), мм	1120	Поперечная подача стола на двойной ход, мм	0,2—5
Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и ползуна, мм	500	Механическая подача суппорта на двойной ход, мм	0,15—1,05
Размер рабочей поверхности стола (длина × ширина), мм	1000 × 560	<b>Привод, габарит и масса станка</b>	
Наибольшее перемещение стола, мм:			
горизонтальное	800	Питающая электросеть:	
вертикальное	420	род тока	Переменный трехфазный
Наибольшее сечение реза, мм	40 × 25	частота, гц	50
Максимальное усилие ползуна, кгс	2800	напряжение, в	380
Наибольшие размеры державки реза (ширина × высота), мм	32 × 55	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 в, а	25
<b>Механика станка</b>		Тип автомата на вводе	АК63-3МГ
Наибольшее перемещение резцовой головки от руки и механически, мм	200	Электродвигатели:	
Перемещение суппорта на один оборот рукоятки, мм	5	главного движения:	
Цена деления лимба суппорта, мм	0,05	тип	АО2-61-6
Наибольший угол поворота резцовых салазок до входа в станину, град	± 60	мощность, кВт	10
Цена деления шкалы поворота, град	1	число оборотов в минуту	970
Наибольший угол поворота поворотной доски суппорта, град	± 15	кратность максимального момента	2,2
Перемещение стола на один оборот рукоятки, мм:		быстрого перемещения стола:	
горизонтальное	8	тип	АО2-21-4
вертикальное	0,55	мощность, кВт	1,1
Цена деления лимба стола, мм:		число оборотов в минуту	1400
горизонтального	0,1	Сдвоенный лопастной насос:	
вертикального	0,05	тип	50Г12-25А
Скорость быстрого перемещения стола, м/мин:		производительность, л/мин	100/50
горизонтального	2,3	наибольшее давление, кг/см <sup>2</sup>	63
вертикального	0,16	Габарит станка (длина × ширина × высота), мм	3700 × 1850 × 1920
		Масса станка с электрооборудованием, кг	4500

## ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

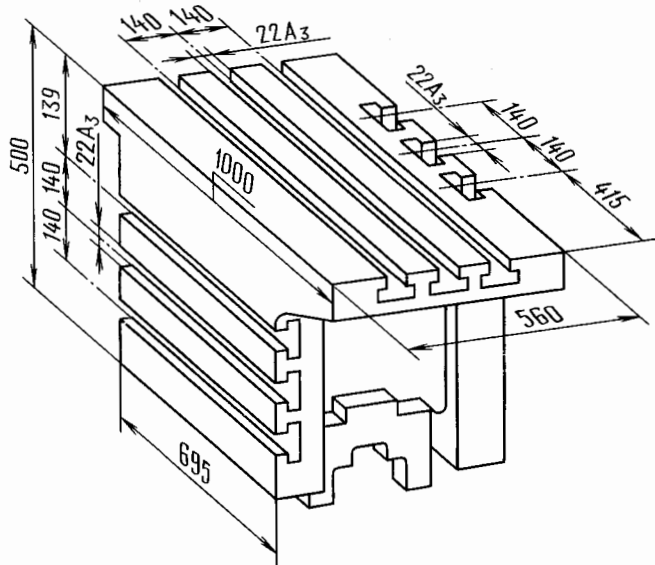
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
ГОСТ 14904—69	Тиски станочные 7200-0229-10	1	B=320		Ключ для зажима суппорта, реза и траверсы М369022Б	1	S=22 ÷ 30
ГОСТ 13572—67	Болт 7002-2586	4			Ключ для регулировки гидрорпанели М369025	1	S=6
ГОСТ 5927—62	Гайка М20	4			Ключ для пробок масляных резервуаров 10 и 12—14	1	S=10
ГОСТ 11371—65	Шайба 20	4			Ключ для электрошкафа Д73-72	1	
ГОСТ 2839—72	Ключ гаечный двусторонний (для винта подпора стола)	1	S=32 ÷ 26		Руководство по эксплуатации	1	
ГОСТ 2839—72	Ключ гаечный двусторонний (для зажима упоров)	1	S=14 ÷ 17		<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за дополнительную плату</b>		
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки с головкой М369023	1			Теплообменник для охлаждения масла проточной водой Д36-41-001	1	
	Ключ к тискам	1					
	Накидная рукоятка Д36-90.001АСБ	1	S=14				
	Ключ для монтажа и демонтажа стола Д36-90.401	1	S=27				
	Вороток к ключу стола М379026	1					
	Ключ-стержень для регулировки предохранительной муфты Д36-90.302	2	∅ 5,8				

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА,  
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

*Резцовая головка*

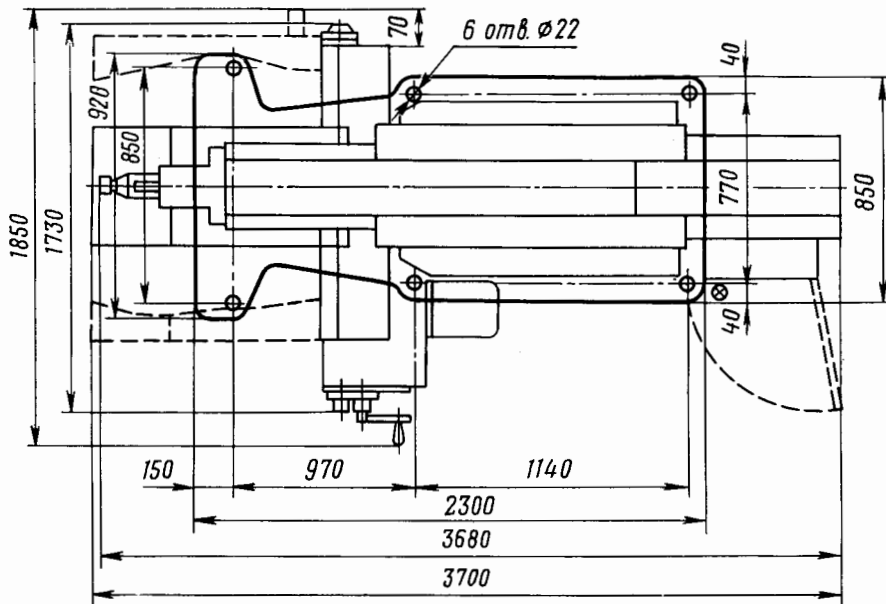


*Стол*

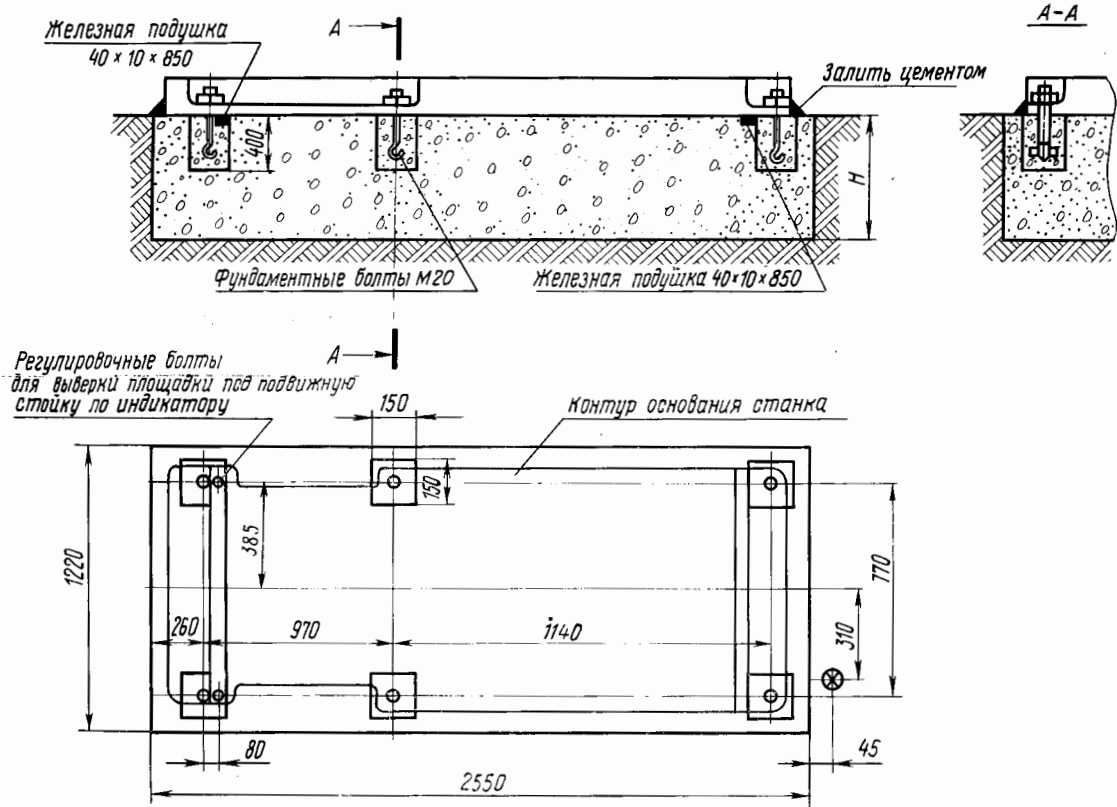


Центральные пазы 22A<sub>3</sub>  
Боковые пазы 22A<sub>4</sub>

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



# ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА



## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

План  
М 1:100

