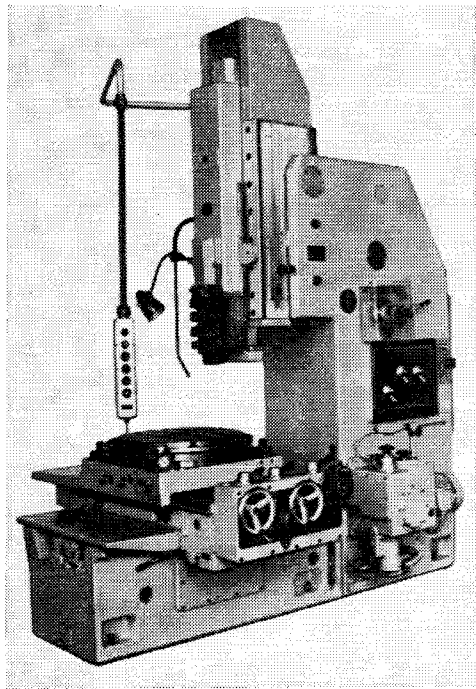


СТАНКИ ДОЛБЕЖНЫЕ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

Модели 7403, 7405



Предназначены для наружного и внутреннего долбления плоских и фасонных поверхностей, вырезов и канавок, а также для долбления с поднутрением до 10° в условиях индивидуального и мелкосерийного производства.

Применяются в инструментальных, механических цехах и ремонтных службах машиностроительных и металлообрабатывающих предприятий.

Класс точности станков Н по ГОСТ 8—77.

Гидрокинематическая схема станка позволяет производить обработку заготовок с выходом резца «в упор», при этом величина перебега резца при выходе из заготовки составляет 8 мм во всем диапазоне рабочих скоростей и 5 мм в пределах одной ступени скорости.

Привод перемещения долбяка и привод подачи стола на каждый двойной ход долбяка гидравлические.

Станок имеет ступенчато-дрессельное регулирование скоростей долбяка.

Для снижения вибраций и повышения качества обрабатываемой поверхности заготовок в гидросхеме станка предусмотрен механизм автоматического изменения скорости резания через каждый двойной ход долбяка.

Салазки долбяка шарнирно закреплены в щеках верхней станины и могут быть повернуты вместе с долбяком в вертикальной плоскости на угол до 10° в продольном направлении от станины.

Стол станка имеет три вида перемещений: продольное, поперечное и круговое. Быстрое установочное перемещение стола в указанных направлениях осуществляется от отдельного электродвигателя. Стол может также перемещаться вручную: в продольном и поперечном направлении маховиками, в круговом — рукояткой делительного механизма.

В коробке передач имеется делительный механизм поворота стола, позволяющий делить заготовку на заданное число частей.

В коробке подачи станка имеется механизм, позволяющий настраивать станок на определенную длину обработки детали и автоматически выключать станок.

Конструкция станка обеспечивает автоматический отвод резца от заготовки на обратном ходу долбяка.

Подвесная кнопочная станция осуществляет дистанционное управление станком — сигнализацию наличия напряжения, пуск и останов электродвигателя главного движения, электродвигателя быстрых перемещений стола, а также пуск и останов долбяка.

Станок имеет централизованную систему смазки, которая осуществляется трехплунжерным насосом.

Конструкция станка допускает многостаночное обслуживание.

Станки по заказу потребителей могут оснащать-

ся узлом фиксации стола с делением окружности на 4, 6, 8 и 12 равных частей и теплообменником для охлаждения рабочей жидкости гидросистемы.

Транспортирование и хранение станка, принадлежностей и запасных частей должно производиться с временной противокоррозионной защитой по ГОСТ 9.014—78 для II группы изделий.

Категория условий хранения и транспортирования — «С» при поставке станков в районы с умеренным или холодным климатом и «ОЖ» при поставке станков в районы с тропическим климатом и морских перевозках.

Разработчик — Гомельский станкостроительный завод имени С. М. Кирова.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель			Модель	
	7403	7405		7403	7405
Диаметр рабочей поверхности стола, мм . . .	630	800	поперечного, мм . . .	0,1	
Количество Т-образных пазов	4	6	кругового, град . . .	1	
Расстояние между параллельными пазами, мм .	125±0,5		Скорость быстрого перемещения стола при частоте тока 50 Гц:		
Ширина пазов:			продольного, м/мин .	2,8	
центральных	22Н8		поперечного, м/мин .	2,8	
остальных	22Н11		кругового (об/мин) .	4,5	
Ход долбяка, мм:			Скорость быстрого перемещения стола при частоте тока, 60 Гц:		
наибольший	320	500	продольного, м/мин .	3,4	
наименьший	120		поперечного, м/мин .	3,4	
Наибольшее перемещение долбяка в пределах рабочей зоны, мм . . .	500	700	кругового, об/мин . .	5,4	
Расстояние от наружной плоскости резцедержателя до станины (вылет), мм .	615	710	<i>Электрооборудование</i>		
Расстояние от плоскости стола до нижнего конца направляющих долбяка, мм	500	710	Количество электродвигателей на станке (с электронасосом)	3	
Наибольшее перемещение стола, мм:			Электродвигатель главного движения:		
в продольном направлении	650	800	тип:		
в поперечном направлении	510	650	при частоте тока 50 Гц	4А160S6	
Наибольшее сечение резца, мм	32×20	40×25	при частоте тока 60 Гц	4А160М8	
Пределы рабочих скоростей долбяка под нагрузкой, м/мин:			мощность, кВт	11	
при частоте тока 50 Гц	3÷38		частота вращения, об/мин:		
при частоте тока 60 Гц	3÷32		при частоте тока 50 Гц	970	
Пределы подачи стола за один двойной ход долбяка:			при частоте тока 60 Гц	1160	
продольных, мм . . .	0,1—2,5		Электродвигатель быстрых перемещений стола:		
поперечных, мм . . .	0,1—2,5		тип:		
круговых, град . . .	0,1—1,4		при частоте тока 50 Гц	4А100L6	4А112МА6
Наибольший угол поворота долбяка в направлении продольной подачи, град .	10		при частоте тока 60 Гц	4А112МА6	4А112МВ6
Наибольшая высота обрабатываемого изделия, мм:			мощность, кВт:		
при обработке наружной поверхности . . .	500	650	при частоте тока 50 Гц	2,2	3,0
при обработке внутренней поверхности . . .	250	325	при частоте тока 60 Гц	3,0	4,0
Перемещение стола на один оборот рукоятки:			частота вращения, об/мин:		
продольное, мм . . .	0,7		при частоте тока 50 Гц	950	960
поперечное, мм . . .	1,4		при частоте тока 60 Гц	1160	
круговое, град . . .	0,86		Тип электронасоса системы охлаждения	IIA-22	
Цена деления лимбов:			Производительность электронасоса, л/мин . . .	22	
продольного, мм . . .	0,1		Мощность двигателя электронасоса, кВт . . .	0,12	
			Частота вращения двигателя электронасоса, об/мин:		
			при частоте тока 50 Гц	2800	
			при частоте тока 60 Гц	3360	
			Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт:		
			при частоте тока 50 Гц	13,32	14,12
			при частоте тока 60 Гц	14,12	15,12

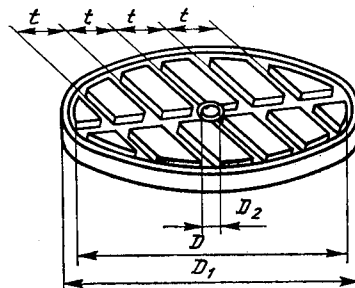
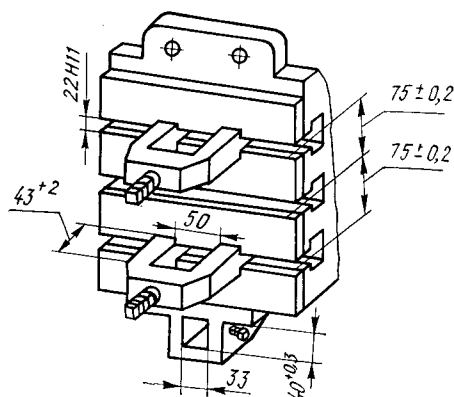
7403			Модель	7405			Модель	7405		
Гидрооборудование				Средний уровень звука L_A , не более, дБА						
Тип насоса гидропривода 50Г12-25АМ				82						
Номинальная объемная по- дача насоса при частоте вращения вала $n=$ =970 об/мин, л/мин 50/100				Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} , дБА, не более 101						
Наибольшее рабочее давлe- ние насоса МПа (кгс/см²) 6,3(63)				Ремонтосложность частей: механической R_m 10 электрической R_e 8,5 гидравлической R_r 4,5						
Тип гидروпанели управле- ния Г31-26-01				Габаритные размеры станка, мм 2850×2160× ×3010 3440×2760 ×3465						
Номинальная тонкость фильтрации рабочей жид- кости, мкм 25				Масса станка с электрообо- рудованием, кг 5660 8160						

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
7403, 7405	Станок в сборе	1			Кривошип в сборе с рукояткой и фиксатором	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка					Маховик	2	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ	1		ГОСТ 5927—70	Гайка М20	1	
	Ключи гаечные с открытым зевом двусторонние 7811-0003; 7811-0043	2	8×10; 32×36	ГОСТ 11860—73	Гайка М16	2	
ГОСТ 3108—71	Ключ гаечный с открытым зевом, односторонний укороченный 7811-0181	1	S=85	ГОСТ 11371—78	Шайбы	3	16; 20(2)
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ» 7812-0878	1	S=10	ГОСТ 23360—78	Шпонки	1	5×5×12
ГОСТ 16984—79	Ключ для круглых шлицевых гаек 7811-0317	1	45×52			2	5×6×16
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная 7810-2330	1		<i>Запасные части</i>			
ОСТ 2А83-1—72	Ручка 10	1		Запасные части к гидросистеме			
ГОСТ 3643—75	Шприц штоковый для смазки	1		Запасные части к электрооборудованию			
	Головка к шприцу	1		<i>Документация</i>			
	Прокладка	1		Руководство по эксплуатации станка			
	Резцедержавка	2		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
				7Д430.43.000	Фиксатор стола*	1	

* Установлен на станке при заказе. Количество фиксирующих отверстий (4, 6, 8 и 12) устанавливается заказ-нарядом. При отсутствии требований предусмотрено 4 фиксирующих отверстия.

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ СТАНКА

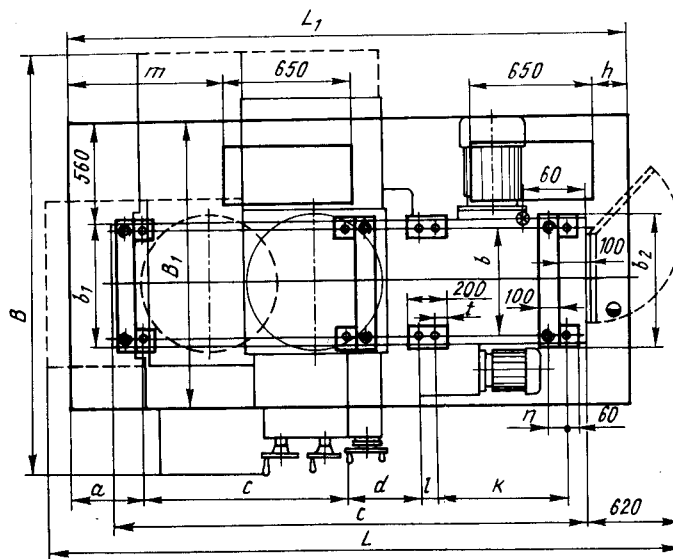


Стол

D	D ₁	D ₂	t
630	750	3247	125±0,5
800	940		

Откидная доска с резцедержателями

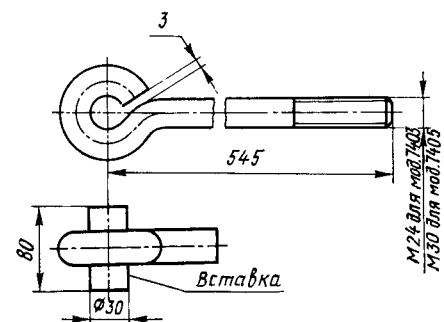
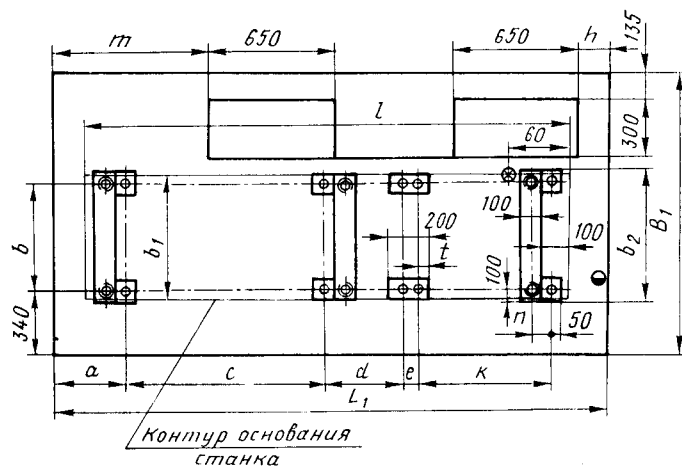
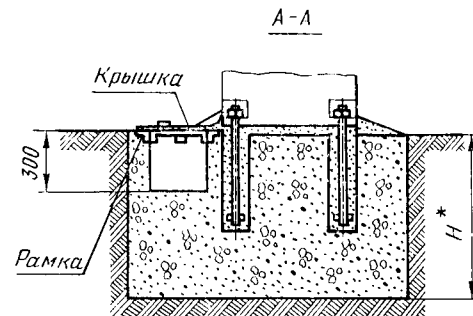
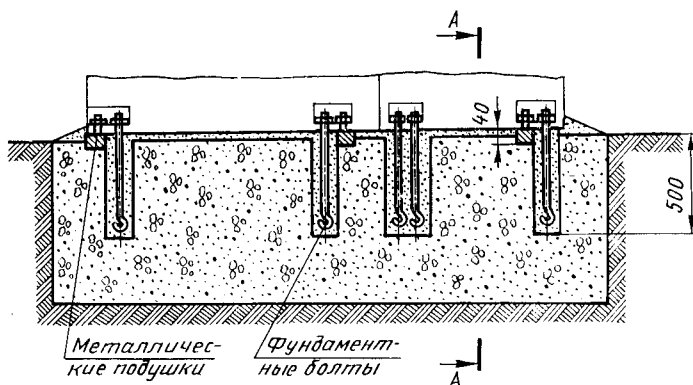
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Размеры, мм

Модель станка	L	B	L_1	B_1	b	b_1	b_2	l	a	c	d	e	k	n	m	t	h
7403	3410	2125	2980	1460	568	624	668	2465	428	1070	395	65	682	55	1245	67	235
7405	3960	2640	3300	1510	608	680	708	2845	435	1305	470	80	670	80	1495	60	365

ФУНДАМЕНТ



- ⊗ — место ввода от электросети
- — место подвода воды при установке на станке теплообменника

* Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта. Удельное давление на фундамент ориентировочно 0,045 МПа (0,45 кгс/см²).

Размеры, мм

Модель станка	L_1	B_1	b	b_1	b_2	l	a	c	d	e	k	n	m	t	h
7403	2930	1460	568	624	668	2465	428	1070	395	65	682	65	1245	67	235
7405	3300	1510	608	680	708	2845	435	1305	470	80	670	80	1495	60	365