

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОГО И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

СССР

ЛЕНИНГРАДСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ИМ. Я. М. СВЕРДЛОВА

ЗАВОД ИМ. Я. М. СВЕРДЛОВА

СТАНОК СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНО-РАСТОЧНЫЙ

С ЧПУ

МОДЕЛИ 2В622Ф4 ИСП.02

С УВЕЛИЧЕННЫМИ ПЕРЕМЕЩЕНИЯМИ СТОЛА И

ШПИДЕЛЬНОЙ БАБКИ, С ИМПОРТНЫМИ

КОМПЛЕКТУЮЩИМИ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

2В622Ф4-02.000.000 ТО

Заводский № _____

Заказ-наряд № _____

Имв. № подл. Подл. и дата
Взам. инв. № инв. и дата
130 11.10.90

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основные технические характеристики

Класс точности станка Н по ГОСТ 8-82.

Таблица I

Наименование параметров	Данные
I. Основные размеры	ГОСТ 7058-79 исполнение I
2. Размеры рабочей поверхности поворотного стола по ГОСТ 6569-75, мм	
ширина	I250-1
длина	I250-1; 1600-1
расстояние между пазами	I60-1
3. Количество Т-образных пазов, шт.	7
4. Ширина паза стола по ГОСТ I574-75, мм	22H8.
5. Диаметр Д выдвижного шпинделя, мм	H10-0,054 125-0,063
6. Конец выдвижного шпинделя по ГОСТ 24644-81 со степенью точности конуса по ГОСТ I9860-74	HCO 50
7. Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	5000
8. Наибольшее продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм	710
9. Наибольшее продольное перемещение поворотного стола, мм	I000
10. Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм	I400; 1600
11. Наибольшее поперечное перемещение поворотного стола, мм	2000; 2500
12. Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	4 ... 2000

№ подл. 130
 Дата 11.02.90
 Подп. и дата
 Изм. № 1
 Подпись и дата

2862294-02.000.000 TO

Наименование параметров	Данные
13. Дискретность задания частот вращения по программе, об/мин	I
14. Наибольший допустимый крутящий момент на подвижном шпинделе, Н м (кго.м)	1765 (180)
15. Наибольшее осевое усилие, Н (кго) при подаче подвижным шпинделем при подаче столом	10780 (1100) 19600 (2000)
16. Наибольшее тангенциальное усилие резания при растачивании одноконечным резцом, закрепленным в подвижном шпинделе, при расстоянии от торца фрезерного шпинделя до вершины резца не более 200 мм, Н (кго): при положении шпиндельной бабки на координате Y от 0 до 1000 мм при положении шпиндельной бабки на координате Y свыше 1000 мм	7840 (800) 6660 (680)
17. Наибольший диаметр сверла, мм	50
18. Наибольший диаметр фрезы, мм	250
19. Пределы величин подач, мм/мин шпинделя подвижного, шпиндельной бабки, стола в поперечном и продольном направлениях	I ... 8000
20. Дискретность задания величины подачи по программе, мм/мин	I
21. Скорость быстрых установочных перемещений подвижных узлов, мм/мин	8000

№ 12 по плану. Подп. и дата. 11.08.90.

2B622P4-02.000.000 TO

Наименование параметров	Данные
22. Габаритные размеры, мм ширина длина высота	4900, 6100, 4300,
23. Масса станка без гидро и электрооборудования, установленного вне станка, кг	18000,
24. Масса станка, кг	21000,
Характеристика системы ЧПУ	
25. Программируемые линейные координаты	X, Y, Z, W
26. Количество управляемых координат (наибольшее количество одновременно управляемых координат)	4/3,
27. Дискретность задания, мм вертикального перемещения шпиндельной бабки, продольного перемещения поворотного стола, поперечного перемещения поворотного стола, продольного перемещения выдвижного шпинделя	0,001,
28. Установка поворотного стола по программе	фиксированные по- ложения 0°, 90°, 180°, 270°
29. Цифровая индикация координат	X, Y, Z, W,
30. Предварительный набор координат	X, Y, Z, W,
31. Сместение начала отсчета	в пределах всего перемещения,

№ п/п табл. Подп. и дата
 130
 № инв. № докум. Подп. и дата
 40.00.00

Продолжение табл. I

Наименование параметров	Данные
32. Суммарное число коррекций размера инструмента по длине и по диаметру	96
33. Программоноситель	8-ми дорожечная перфолента или магнитная лента.
Характеристика электрооборудования	
34. Род тока питающей сети	переменный, трехфазный,
35. Частота тока, Гц	50 ± 1,
36. Напряжение, В	380 ± 5%
37. Род тока электроприводов главного движения и подач	постоянный от собственных преобразователей.
38. Род тока вспомогательных электроприводов	переменный ток трехфазный.
39. Напряжение цепи местного освещения, В	24 (переменный ток),
40. Напряжение цепи освещения рабочей зоны, В	110.
41. Напряжение электромагнитов распределительных золотников, В	24 (постоянный ток).

№ п. подл. 130
 Подп. и дата 11.00.00
 Вып. инв. №
 Инв. № 0301
 Подпись и дата

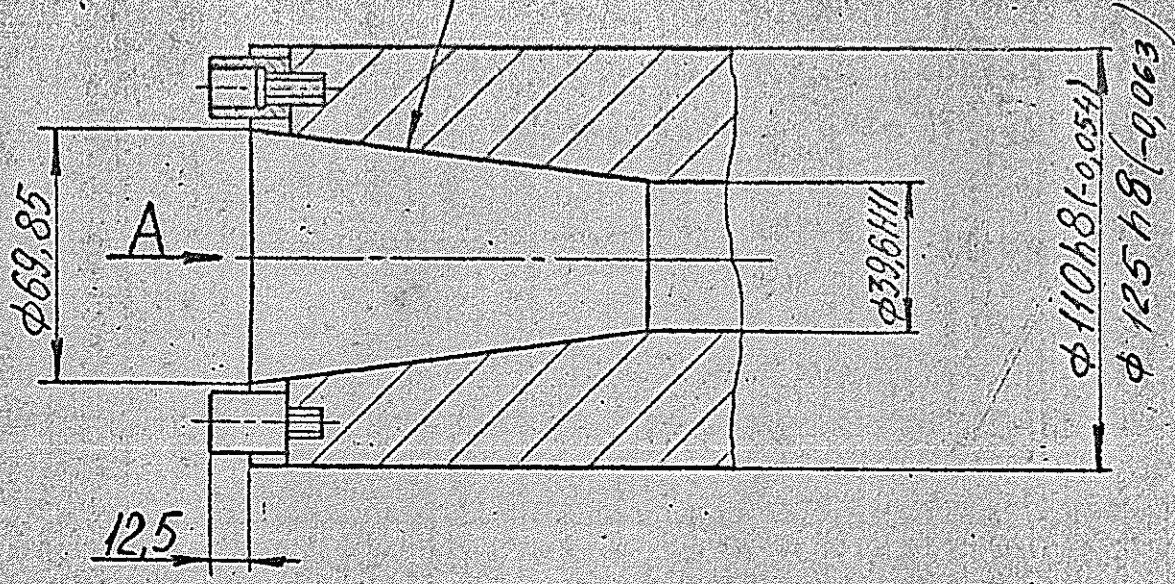
Продолжение табл. I

Наименование параметров	Данные
42. Мощность электродвигателя главного движения кВт,	39,
43. Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	74,7
44. Количество электродвигателей, шт.	13
45. Суммарная потребляемая мощность при полной нагрузке одновременно работающих электродвигателей, кВт	62,7
Характеристика гидрооборудования	
46. Давление в системах питания гидрооборудования и смазки, не более, МПа	12,5
47. Производительность насосов, не более, л/мин	30
48. Холодопроизводительность холодильной машины, не менее, ккал/час	10000
49. Вместимость резервуара станции гидропривода, л	160

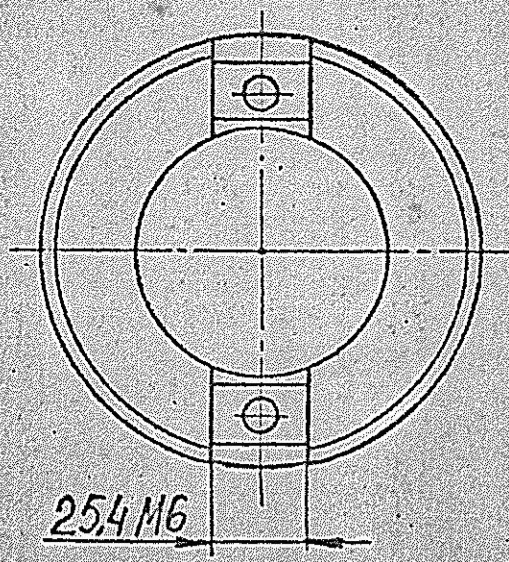
Примечание. Предприятию-изготовителю станка, разрешается производить замену системы ЧПУ, электрооборудования, гидрооборудования, материалов, не вызывающую ухудшения эксплуатационных качеств станка с соответствующим изменением параметров и размеров, определяемых этими комплектующими изделиями.

Вып. № 1011. Подп. и дата 20.09.90
 Вып. № 1011. Подпись и дата

Конус 50АТ5 ГОСТ19860-74



Вид А



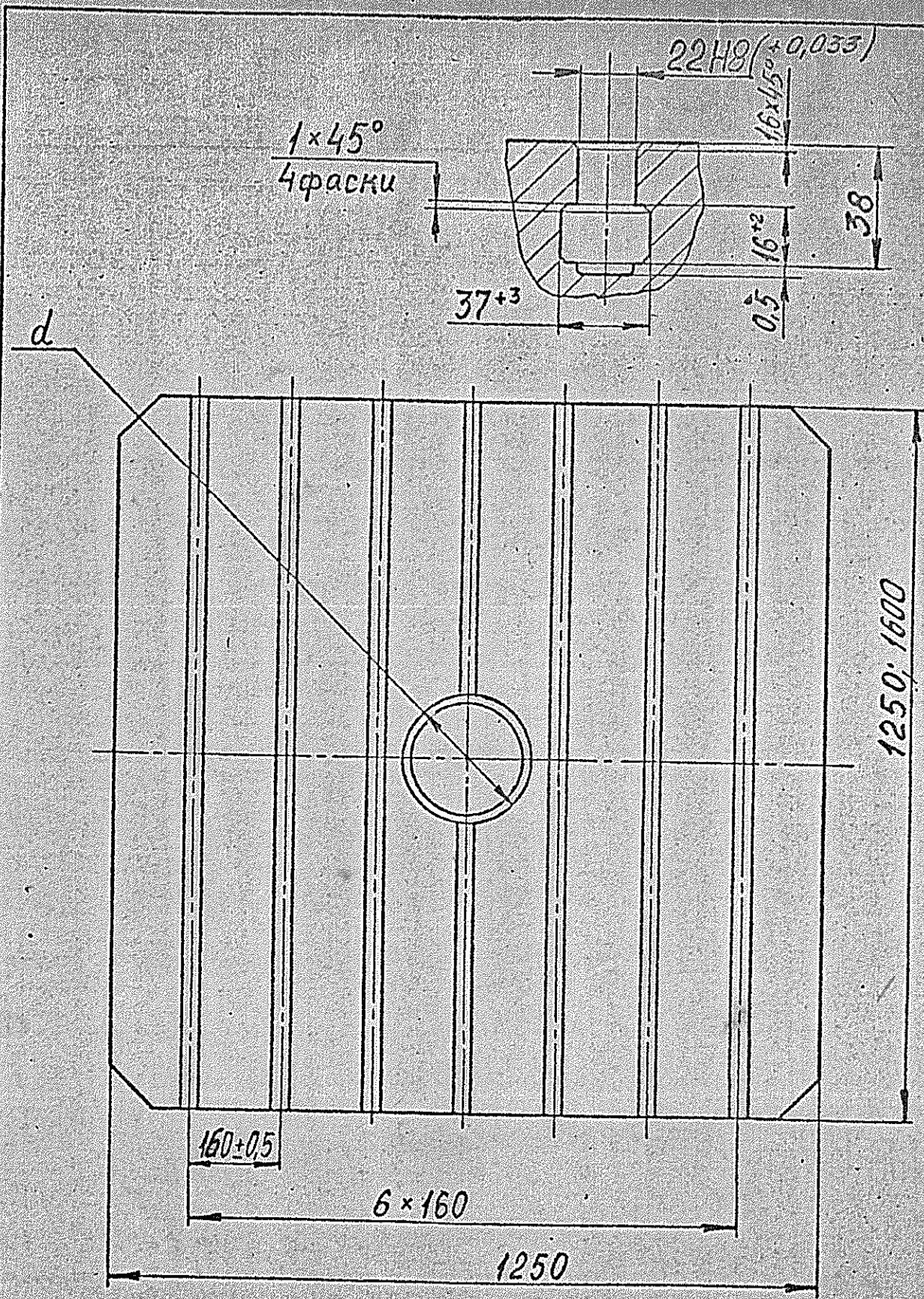
25,4 М6

Рис.1. Конус шпинделя

№ подл. 130
Подп. и дата 11.09.07
Форм. инв. № инв. № дубл.
Листов и дата

2B622P4-02.000.000 TO

Лист 01



$d - \phi 210H9(+0.115)$, глубина 22

Рис. 3. Стол

№ п/п	Изм.	Дата	Исполн.	Провер.	Дата
130					