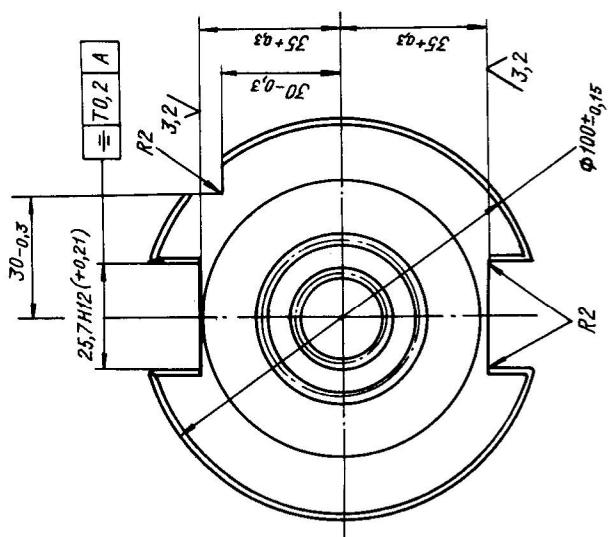


Хвостовая часть оправки
а – конус 50A75 ГОСТ 15045–82



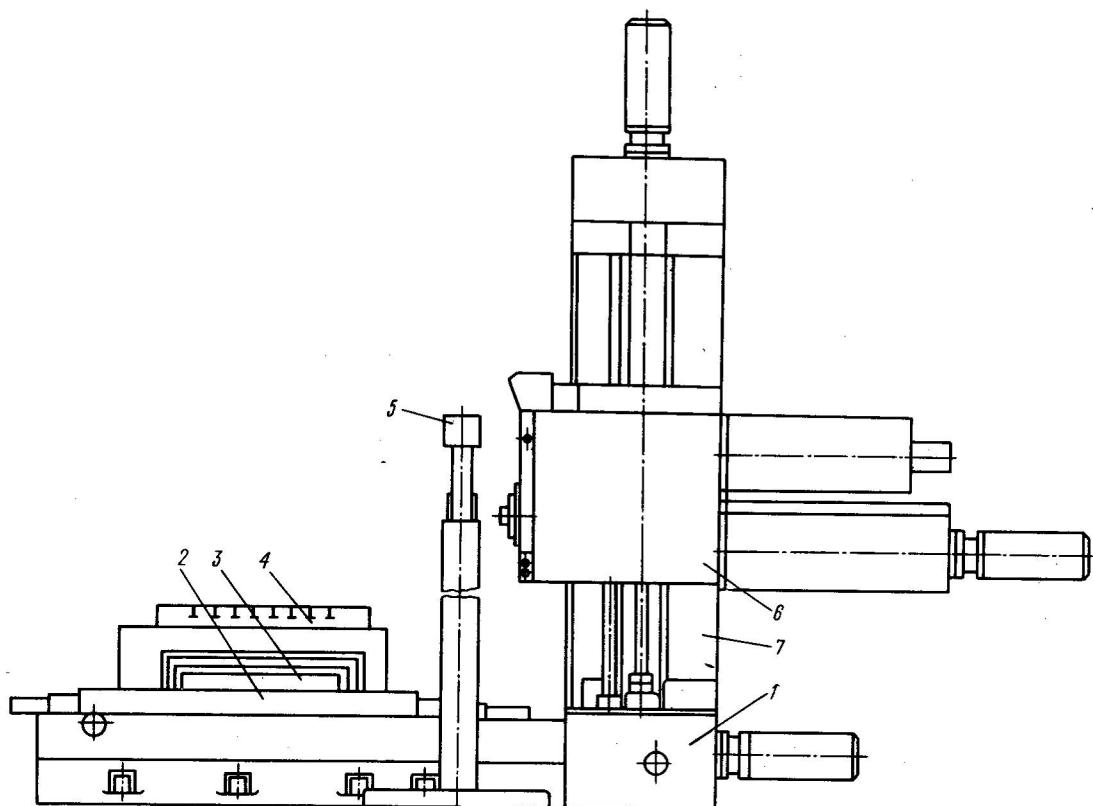


Рис. 1. Общий вид станка

1 – станина; 2 – сани нижние; 3 – сани верхние; 4 – стол; 5 – пульт; 6 – шпиндельная бабка; 7 – стойка

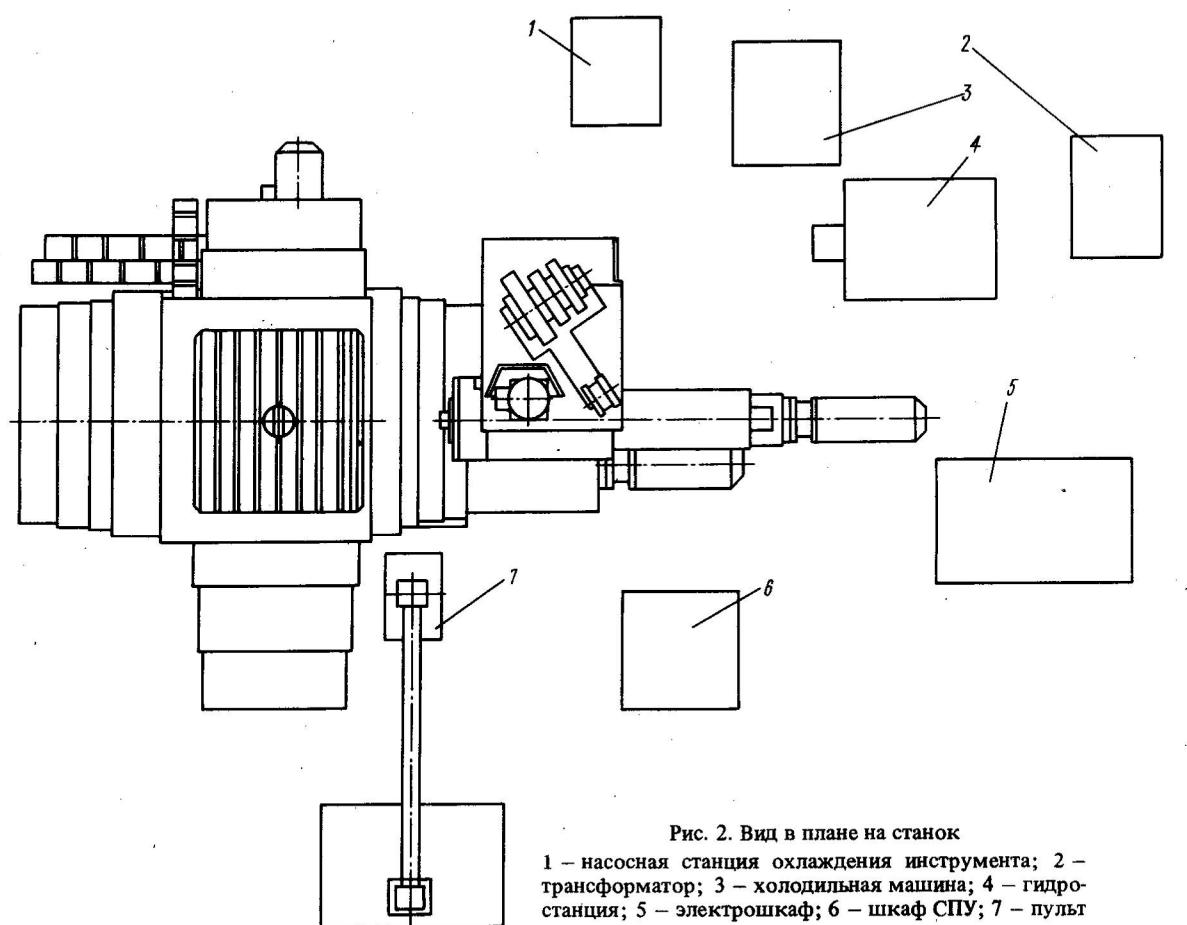


Рис. 2. Вид в плане на станок

1 – насосная станция охлаждения инструмента; 2 – трансформатор; 3 – холодильная машина; 4 – гидростанция; 5 – электрошкаф; 6 – шкаф СПУ; 7 – пульт

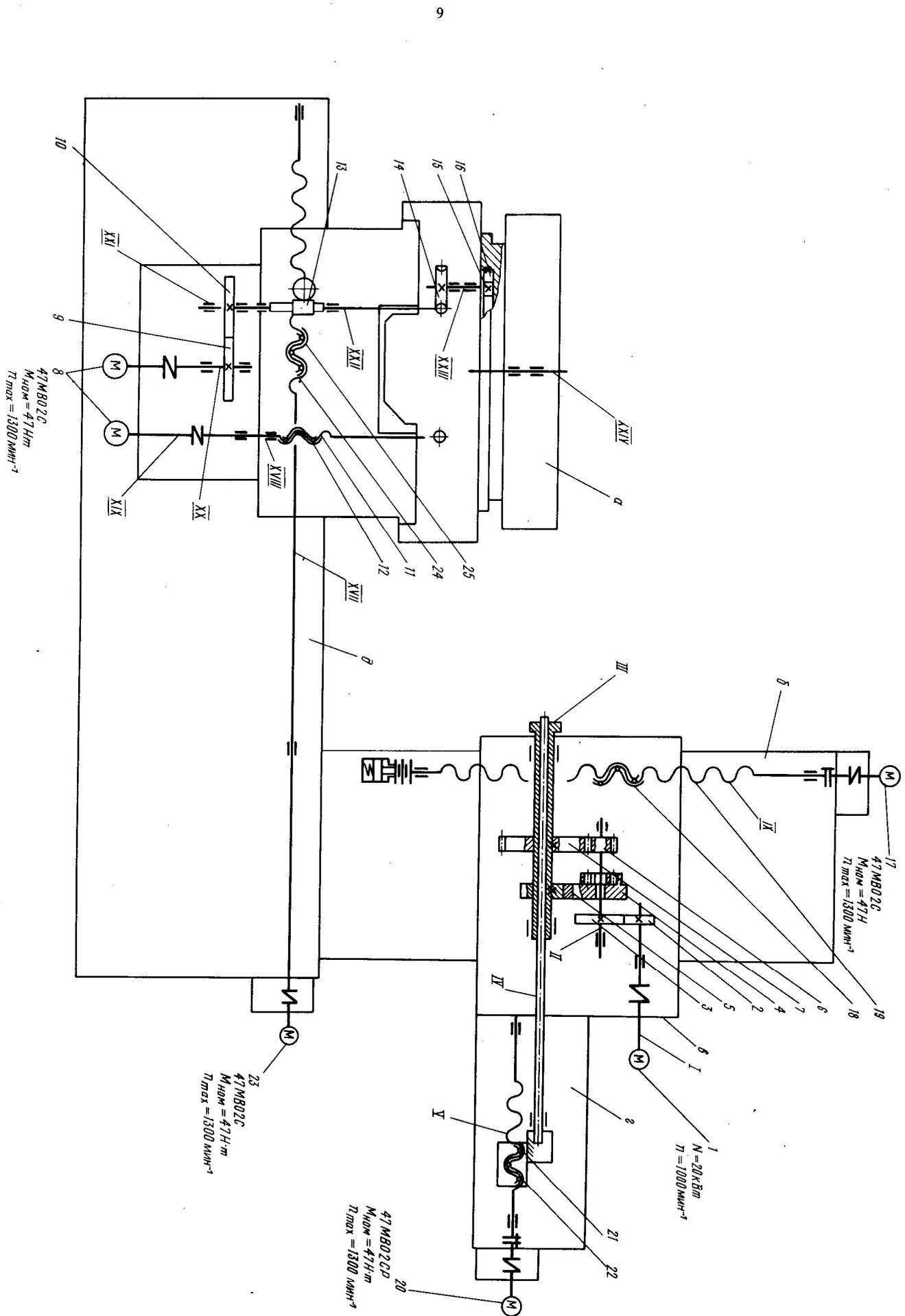


Рис. 4. Кинематическая схема станка
 а – стол; б – стойка; в – шпиндельная бабка; г – хвост; Ѹ – станина

Регламентируемые натяги в направляющих, в подшипниковых опорах шариковых винтов, в шариковых гайках, в подшипниковых узлах, затяжка крепежных болтов корпусов опор шариковых винтов повышают общую жесткость станка и обеспечивают требуемую виброустойчивость станка.

Рекомендуемые регулировки приведены выше.

Методики проверки станка на точность приведены в свидетельстве о приемке.

Рекомендации по эксплуатации системы смазки станка приведены выше.

Рекомендации по регулировке электрических приводов перемещений и вращения шпинделя приведены в инструкциях по электрооборудованию.

Количество рабочих – один не ниже IV разряда.

ПАСПОРТ

Инвентарный номер _____

Завод _____

Цех _____

Дата пуска станка
в эксплуатацию _____

Горизонтально-расточный станок с системой числового программного управления модели 2А622644 пред назначен для выполнения разнообразных расточных, фрезерных и сверлильных работ, включая контурное фрезерование и нарезание резьб метчиками.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Техническая характеристика станка

Класс точности	Н по ГОСТ 8-82
Основные размеры	ГОСТ 7058-79 и утвержденное техническое зада- ние
Размеры рабочей поверхности поворотного стола по ГОСТ 6569-75, мм:	
ширина	1250 ₋₁
длина	1250 ₋₁
расстояние между пазами	160 _{+0,5}
Количество пазов	7
Ширина паза стола по ГОСТ 1574-75, мм	22 _{+0,052}
Диаметр D выдвижного шпинделя, мм	125 _{-0,054}
Конец выдвижного шпинделя по ГОСТ 24644-81 со степенью точности конуса по ГОСТ 19860-74	50AT5
Наибольшая масса обрабатываемого изде- лия, кг	5000
Наибольшее продольное перемещение выдвиж- ного шпинделя, мм	710
Наибольшее продольное перемещение поворот- ного стола, мм	1000
Наибольшее вертикальное перемещение шпин- дельной бабки, мм	1000
Наибольшее поперечное перемещение поворот- ного стола, мм	1250
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	6...2500
Дискретность задания частот вращения по программе, мин ⁻¹	1
Наибольший допустимый крутящий момент на выдвижном шпинделе, Н·м (кгс·м)	1765 (180)

Наибольшее осевое усилие, Н (кгс):	
при подаче выдвижным шпинделем	10 780 (1100)
при подаче столом	19 600 (2000)
Наибольшее тангенциальное усилие резания при растачивании одноконечным резцом, закреп- ленным в выдвижном шпинделе, при расстоя- нии от торца фрезерного шпинделя до вершины резца не более 200 мм, Н (кгс)	
7840 (800)	
Наибольший диаметр сверла, мм	50
Наибольший диаметр фрезы, мм	250
Подачи выдвижного шпинделя, шпиндельной бабки, стола в поперечном и продольном на- правлениях, мм/мин	1-7000
Скорость быстрых установочных перемещений подвижных узлов, мм/мин	9000
Габариты станка, мм:	
ширина	4130
длина	6335
высота	3980
Масса станка без гидро- и электрооборудования, установленного вне станка, кг	17 500
Масса станка, кг	20 500

Техническая характеристика электрооборудования

Род тока питающей сети	переменный, трехфазный
Частота тока, Гц	50±0,1
Напряжение, В	380±5 %
Род тока электропривода главного движения и подач	постоянный от собственных пре- образователей
Род тока вспомогательных электроприводов	переменный трехфазный
Напряжение цепи освещения, В	24 (переменный ток)
Напряжение цепи освещения рабочей зоны, В	110
Напряжение электромагнитов распределитель- ных золотников, В	24 (постоянный ток)
Мощность электродвигателя главного движе- ния, кВт, не менее	25
Номинальный момент электродвигателя пода- чи, но менее Н·м (кгс·м)	47 (4,8)
Номинальная суммарная потребляемая мощ- ность при полной нагрузке одновременно ра- ботающих электродвигателей, кВт	59,4

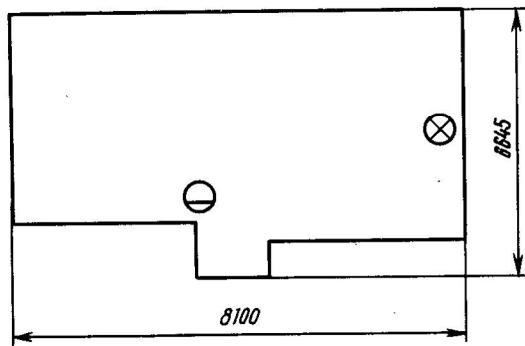
Техническая характеристика гидрооборудования

Давление в гидравлической системе, МПа (кгс/см ²)	4,9±0,2 (50±2)
Давление в системе смазки, МПа (кгс/см ²), не более	0,98 (10) 5/18
Производительность насоса, л/мин	ИГП-18
Марка масла	ТУ 38.101798-79, класс чистоты 12 по ГОСТ 17216- 71
Холодопроизводительность холодильной ма- шинны, не менее, ккал/ч	4000

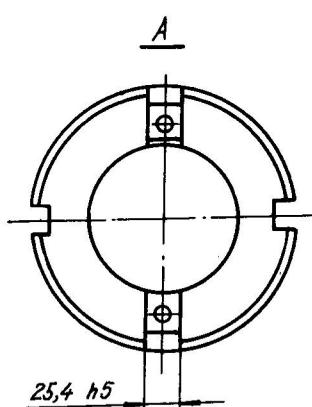
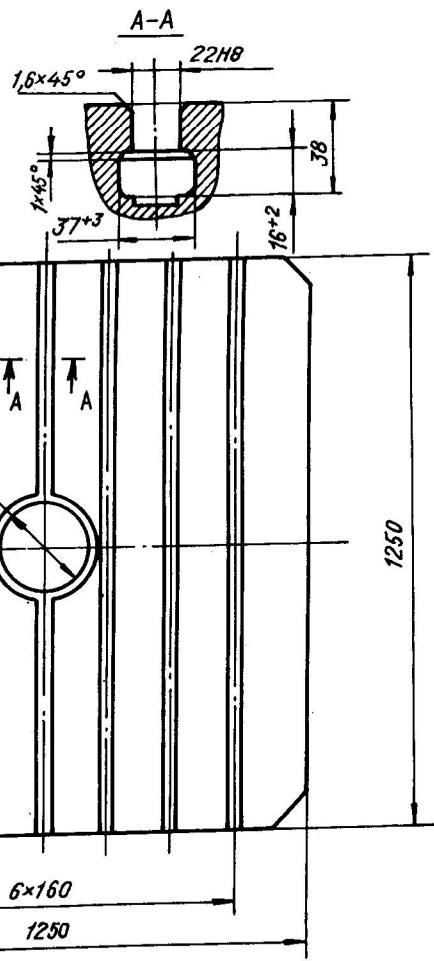
Техническая характеристика устройства числового программного управления

Количество управляемых координат/наиболь- шее количество одновременно управляемых координат	4/3
Дискретность задания, мм:	
вертикального перемещения шпиндельной бабки	
продольного перемещения поворотного стола	
поперечного перемещения поворотного стола	
продольного перемещения выдвижного шпинделя	0,001

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Планиметрический габарит станка
⊗ – электроввод; ⊖ – место рабочего



Эскиз конуса выдвижного шпинделя
1 – конус 50AT5 ГОСТ 19860–74

Эскиз поворотного стола
 $d_1 = \phi 210$ H9, глубина 25