

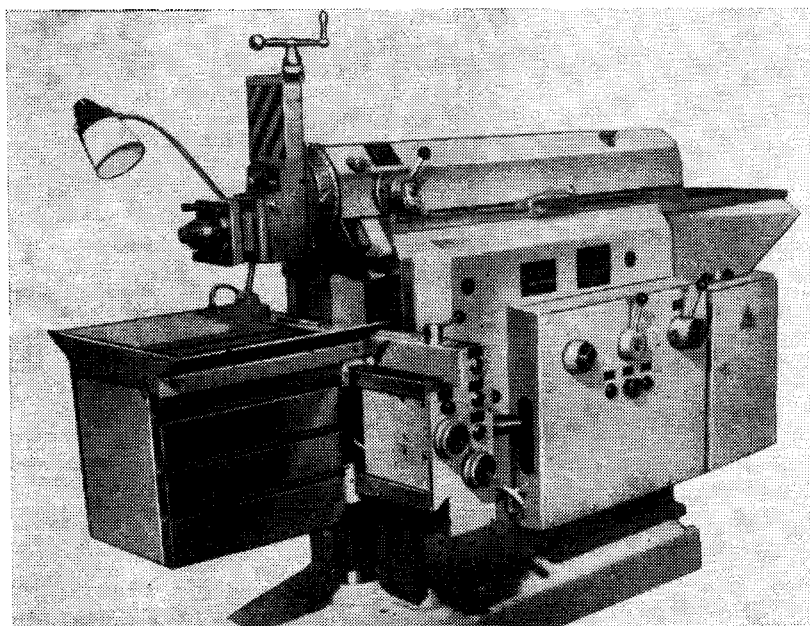
3. Станки строгальной и долбежной группы

03. Станки поперечно-строгальные

ОРЕНБУРГСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

СТАНОК ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ

Модель 7305



Предназначен для обработки резцом горизонтальных, вертикальных, наклонных плоских и фасонных поверхностей деталей, а также для прорезания в них пазов и канавок в единичном и мелкосерийном производстве.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 5,0 мкм.

Категория качества станка — высшая.

Станок с механическим приводом и кулисным механизмом. По особому заказу за отдельную плату оснащается устройством строгания по упорам для автоматизации цикла обработки деталей.

Включение главного двигателя, коробки скоростей, ускоренного хода стола, толчковое движение ползуна и проворот шестерен, торможение ползуна осуществляется при помощи электромагнитных муфт от кнопок.

Станок имеет четырехпозиционную резцовую головку. Стружкосборник закреплен на столе и предотвращает разлетание стружки. Пневмотиски для зажима деталей сокращают вспомогательное время обработки.

Разработчик — Оренбургский станкостроительный завод.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
МОСКВА 1983

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Ход ползуна, мм:	
наименьший	20
наибольший	500
Наибольшее расстояние от опорной поверхности реза до станины (вылет), мм	560
Наибольшая перестановка ползуна, мм	310
Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и ползуна, мм	400
Наибольший размер верхней рабочей поверхности стола по ГОСТ 1105—74 (длина×ширина), мм	500×360
Количество пазов на рабочих поверхностях столов	3
Расстояние между пазами стола, мм	100
Ширина пазов стола, мм	18
Наибольшее перемещение стола, мм:	
в горизонтальном направлении	530
в вертикальном направлении	310
Наибольшее вертикальное перемещение салазок суппорта до входа в станину, мм	170
Наибольший угол поворота суппорта до входа в станину, град	±60
Наибольший угол поворота доски резцедержателя, град	±15
Сечение реза по ГОСТ 1105—74, мм, не менее	32×20
Количество скоростей ползуна	8
Частота ходов ползуна, дв. ход/мин	13,2—150
Количество горизонтальных подач стола	25
Горизонтальная подача стола, мм/дв. ход	0,2—5,0
Количество механических подач суппорта	6
Подача суппорта	0,16—1,0
Скорость ускоренного перемещения стола, м/мин:	
в горизонтальном направлении	4,0
в вертикальном направлении	0,8
Наибольшее усилие резания на ползуне, Н	17650

Электрооборудование*

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Напряжение, В:	
электропривода станка	380
цепи местного освещения	24
цепи управления	110
Количество электродвигателей на станке	1
Электродвигатель:	
тип	4A132S6Y3
мощность, кВт	5,5
частота вращения, об/мин	1000
Количество электромагнитных муфт на станке	3

Гидрооборудование и система смазки

Марка масла для системы смазки**	И-30А, ГОСТ 20799—75
Насос системы смазки:	
тип	АГ11-11, ТУ84-554—75
производительность, л/мин	8
Тип фильтра очистки масла	10-80, ОСТ2 С41-1—74; ФМ—1, ТУ2-053-1341—78
Средний уровень звука L _A , дБА, не более	80
Корректированный уровень звуковой мощности L _{pA} , дБА, не более	96
Масса станка с электрооборудованием без принадлежностей, кг	1930
Габарит, мм	2310×1055×1550

* Электрооборудование с характеристиками по напряжению и частоте тока, отличающимися от указанных, поставляется по требованию заказчика за отдельную плату.

** При поставке станка в тропические страны — марка масла И-40А, ГОСТ 20799—75.

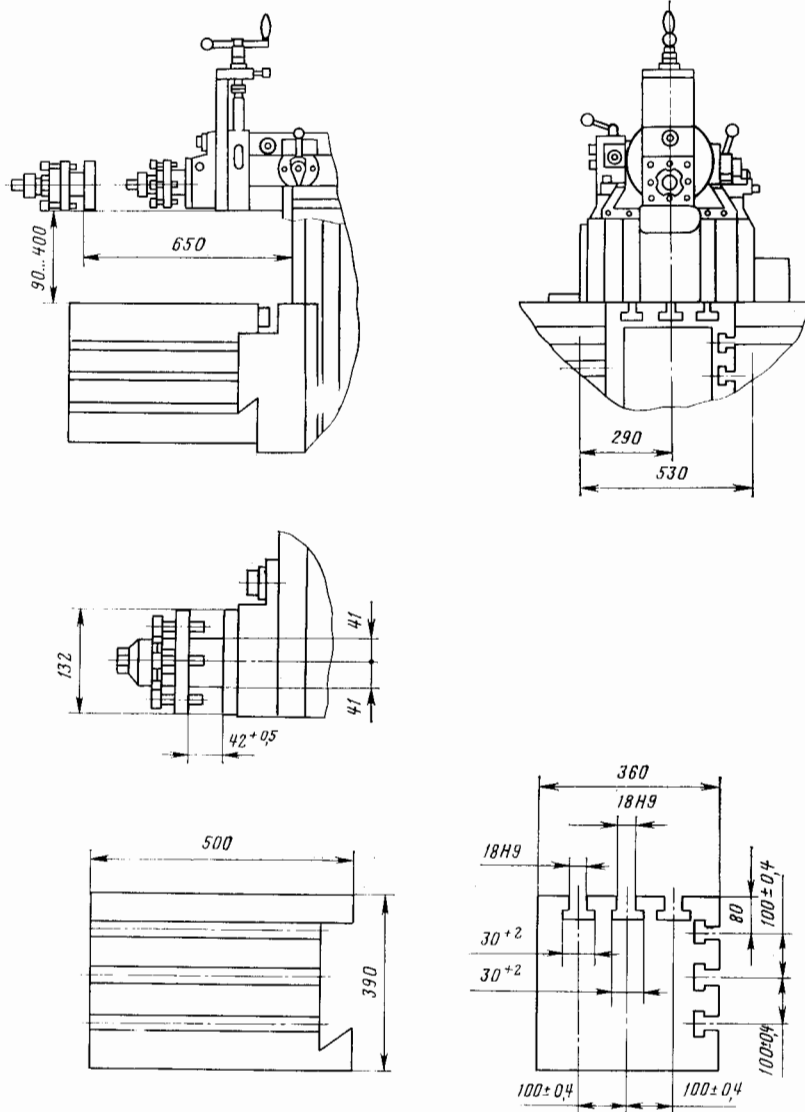
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих материалов	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих материалов	Количество	Основной параметр
7305	Станок в сборе	1		ГОСТ 1284—80	Ремень клиновой	3	Б-1400
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				ТУ 16-535.937—74	Электrolампа M024-40	2	
					Стружкосборник	1	
					Руководство по эксплуатации станка	1	компл.
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний:			Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату*			
	7811-0025C2	1					
	7811-0041C2	1		7305.61.000	Стол поворотный	1	
ГОСТ 18828 -73	Ключ односторонний	1		7305.60.013	Салазка	1	
	7811-0368.1	1		7Б35.90.15Э	Втулка фундаментная	4	
	Ключ для замка электрошкафа	1		7Е35.33.000	Механизм вертикальной подачи суппорта	1	
	Рукоятка кривошипная	1		ГОСТ 14904 -80	Тиски станочные		
	Рукоятка с выталкивателем	1			7200-0225-10 или 7200-0225-01	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц смазочный штоковой III в сборе с головкой 4 (ГОСТ 3027—75)	1			Приспособление для строгания по упорам	1	компл.
ГОСТ 14904—80	Тиски станочные с пневматическим приводом	1			Приспособления для силовой строжки	1	компл.
	7202-0019-01				В том числе:		
ГОСТ 13152—67	Болт 7002-2552	2		7305.60.023	Основание	1	
ГОСТ 5927—70	Гайка М16.6.05	2		7Е35.62.033	Подставка	1	
ГОСТ 11371—78	Шайба 2-16.05.05	2		7Б35.61.29Э	Плашка	1	
				7Б35.61.27Э	Упор	1	

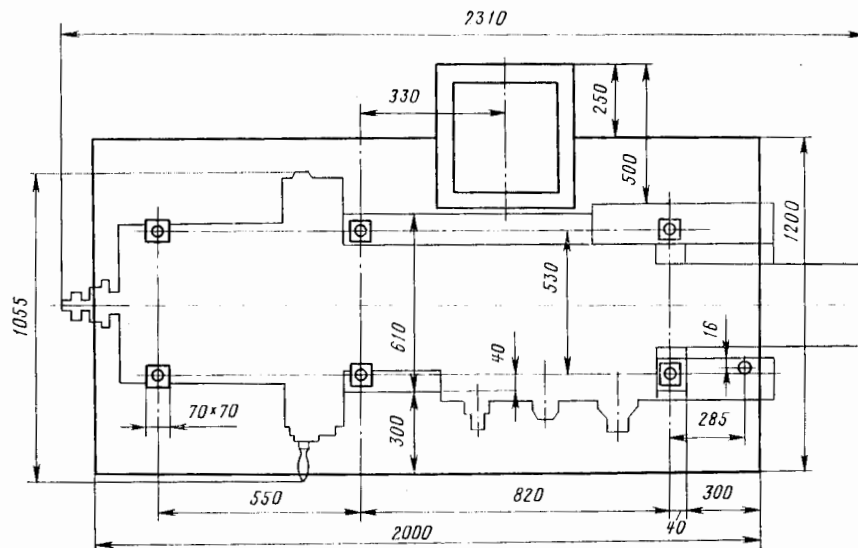
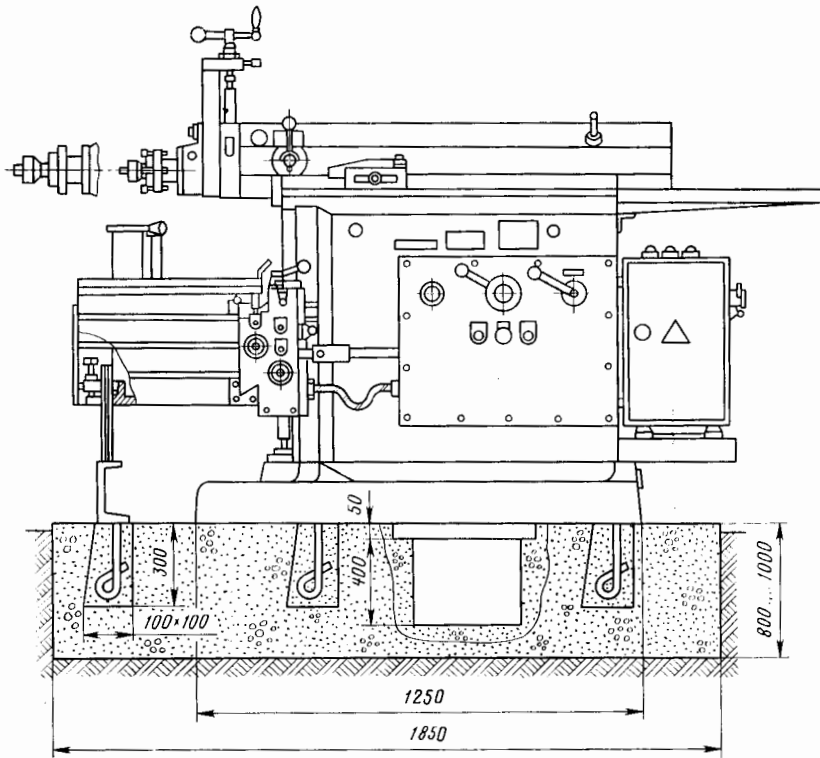
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих материалов	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих материалов	Коли- чество	Основной параметр
7Б35.60.97	Щиток	1		ГОСТ 11371—73	Шайба 2.16.05.05	2	
7Б35.60.131	Сальник	2		ГОСТ 22034—76	Шпилька М16-6×105	2	
ГОСТ 1486—75	Винт М20×20.66.05	1		7305/7307Г	Запасные части, обеспе- чивающие работу в те- чение трех лет	1	компл.
ГОСТ 17473—72	Винт М6×16.66.05	2		91.000 ЗС			
ГОСТ 5931—80	Гайки: М16.6.05	2					
	М20.6.05	1					

* Условия поставки и дополнительные требования оговариваются договором.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 100

7305

