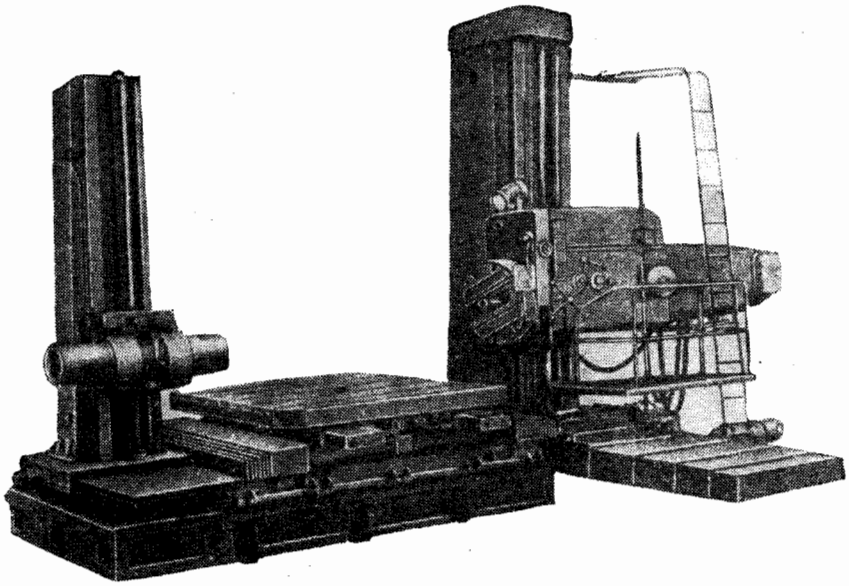
ЛЕНИНГРАДСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ им. Я. М. СВЕРДЛОВА

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК
Модель 2Е656Р



Станок предназначен для индивидуальной или серийной обработки тяжелых корпусных деталей больших габаритов, имеющих точные отверстия, связанные между собой точными расстояниями.

Для растачивания отверстий большой длины с помощью борштанг станок может оснащаться задней стойкой.

Станок имеет поперечно-подвижную стойку, неподвижную плиту, съемный продольно-подвижный поворотный стол, выдвижной шпиндель диаметром 160 *мм*, съемную планшайбу с радиальным суппортом. С помощью съемной планшайбы можно обрабатывать торцовые поверхности, растачивать отверстия больших диаметров.

Шпиндельный узел оснащен прецизионными подшипниками качения.

Азотированный шпиндель имеет высокую поверхностную твердость и длительно сохраняет свою точность.

По заказу шпиндель может быть выполнен с конусом № 55 (ГОСТ 15945—70) и безударным ручным креплением инструмента.

Направляющие станины передней стойки и станины съемного стола имеют телескопическую защиту, что обеспечивает длительное сохранение первоначальной точности.

Шпиндельная бабка и сани передней стойки после остановки закрепляются автоматически электромеханическими зажимами.

МОСКВА 1976

Объединение „[illegible]"
научно-техническая

Привод подач — раздельный от электродвигателей постоянного тока с тиристорным управлением.

Диапазон скорости исполнительных двигателей 1:2500 значительно расширяет эксплуатационные возможности станка.

Переключение скоростей вращения шпинделя производится специальным механизмом с серводвигателем и автоматическим импульсным устройством с селективной установкой на выбранную скорость.

Смазка направляющих автоматизирована.

Съемный поворотный стол вращается на специальной прецизионной опоре.

Установка через 90° производится по оптическому микроскопу. Отсчет на любой угол производится по круговой шкале с ценой деления 30 минут.

Съемная планшайба при закреплении ее на фрезерном шпинделе позволяет работать выдвижным шпинделем.

Управление станком дистанционное с центрального пульта на шпиндельной бабке и с дублирующего переносного пульта.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр шпинделя, *мм*	160
Конус шпинделя	М80 Ст. 4 ГОСТ 2848—67 № 55 (по заказу) ГОСТ 15945—70*
Размер рабочей поверхности стола (длина×ширина), *мм*	2500×2000
Размер рабочей поверхности плиты (длина×ширина), *мм*	4660×4230; 4660×8430; 4660×10530 (по заказу при увеличенных перемещениях передней стойки)
Наибольшие перемещения, *мм*:	
бабки шпиндельной	2000
стойки передней	3200 6200 9200 (по заказу)
шпинделя	1250
стола	1000
люнета задней стойки	1850
саней задней стойки	1000
суппорта съемной планшайбы	200
Скорость вращения, *об/мин*:	
шпинделя	7,5—900
планшайбы съемной	7,5—190
Подачи, *мм/мин*:	
бабки шпиндельной, стойки передней, стола, суппорта съемной планшайбы	1—750
шпинделя	2—150
Скорость быстрых перемещений, *мм/мин*:	
стойки передней	2500
бабки шпиндельной	2500
шпинделя	3000
суппорта планшайбы	1100
люнета и саней задней стойки	1500
стола	2500
Наибольший рекомендуемый диаметр растачиваемого отверстия, *мм*:	
шпинделем	400
суппортом планшайбы	700
Нарезаемые резьбы:	
метрическая, шаг, *мм*	1—20
дюймовая, число ниток на 1″	3—20
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, *кг*:	
при установке на плите	150000
при установке на столе	12000

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, *гц*	50
напряжение, *в*	380 или 220 (по заказу)
Род тока:	
электроприводов главного движения	Переменный
электроприводов подачи	Постоянный от собственных преобразователей
вспомогательных электроприводов	Переменный трехфазный
Напряжение местного освещения, *в*	36 (переменный)
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	АО2-62-4, 4А160М4, исп. М101*
мощность (не менее), *квт*	17; 18,5*
частота вращения, *об/мин*	1450
привода подачи шпинделя:	
тип	П42/160 ПБСТ52*
мощность, *квт*	4,2; 4,1*
частота вращения, *об/мин*	1500
привода подачи шпиндельной бабки, саней передней стойки и привода стола:	
тип	П42/160, ПБСТ-53*
мощность, *квт*	4,2; 4,8*
частота вращения, *об/мин*	1500
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*	11500×8100×6000

Характеристика съемного стола

Рабочая поверхность (длина×ширина), *мм*	1800×2240; 2000*×2500*
Наибольшая масса обрабатываемого изделия при установке на столе, *кг*	12000
Число Т-образных пазов	11; 9*
Расстояние между пазами, *мм*	170; 200*
Ширина паза, *мм*	28
Продольное перемещение стола, *мм*	1200; 1000*
Подача при продольном перемещении стола, *мм/мин*	1—750
Количество ступеней подачи	30
Скорость быстрых установочных перемещений (не менее), *мм/мин*:	
при продольном перемещении стола	1500; 2500*
при повороте стола (на радиусе $R = 1000$ *мм*)	1200; 1900*
Наибольшее усилие подачи стола продольно (в плоскости стола), *кгс*	4000
Автономное питание и управление приводом (при заказе стола без станка)	Имеется
Габарит съемного узла стола (длина×ширина×высота), *мм*	3700×3200×850
Масса стола, *кг*	10000

* Вводится с 1 июля 1976 г.

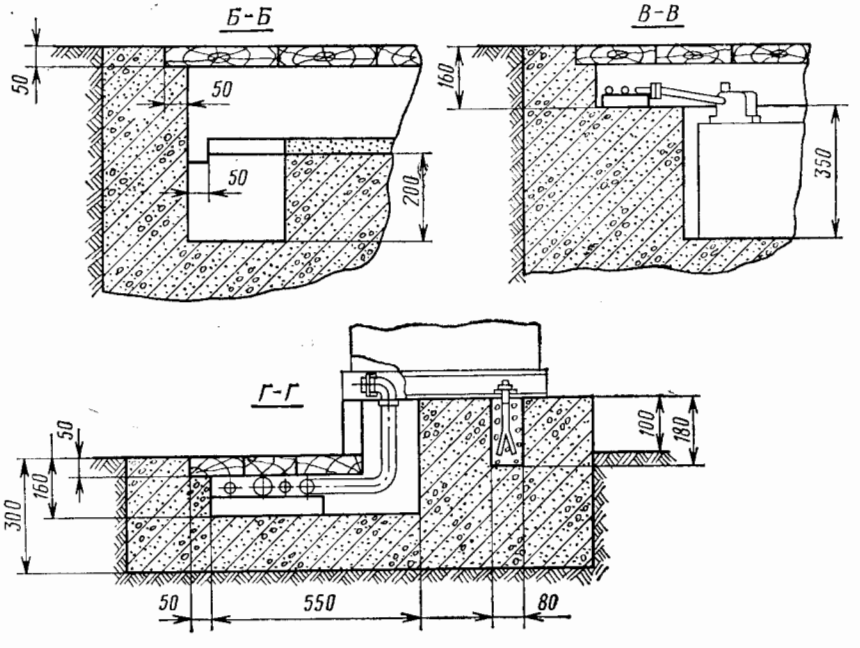
Характеристика переносной задней стойки

Диаметр отверстия в люнете, *мм*	310
Диаметр отверстия в выдвижной гильзе люнета, *мм*	160
Расстояние от основания станины задней стойки до оси люнета, *мм*:	
наименьшее	750
наибольшее	2600
Наибольшее поперечное перемещение задней стойки, *мм*	1000
Наибольшее продольное перемещение выдвижной гильзы люнета, *мм*	600
Габаритные размеры задней стойки (длина×ширина×высота), *мм*	1500×2760×3460
Масса переносной задней стойки, *кг*	5000

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

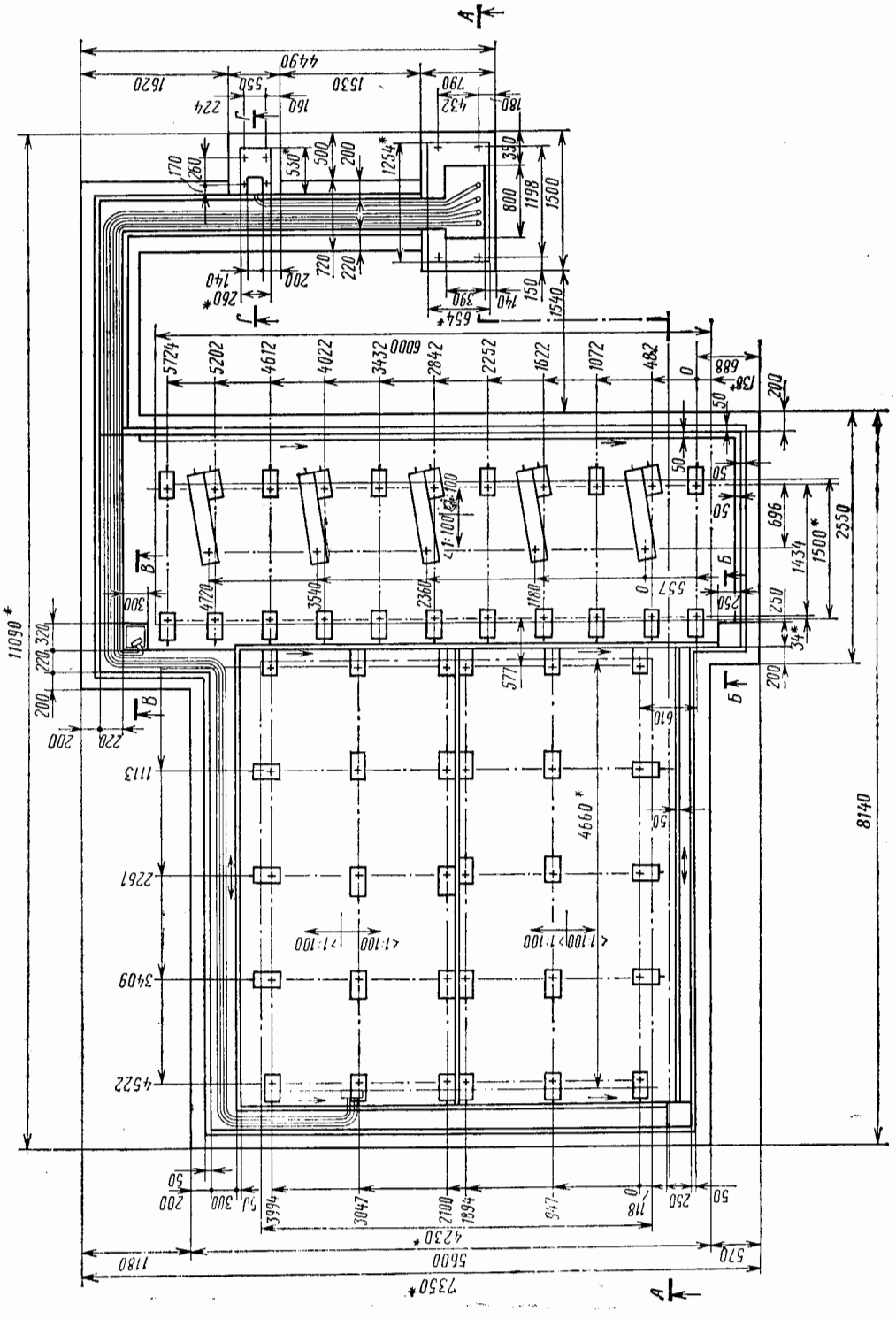
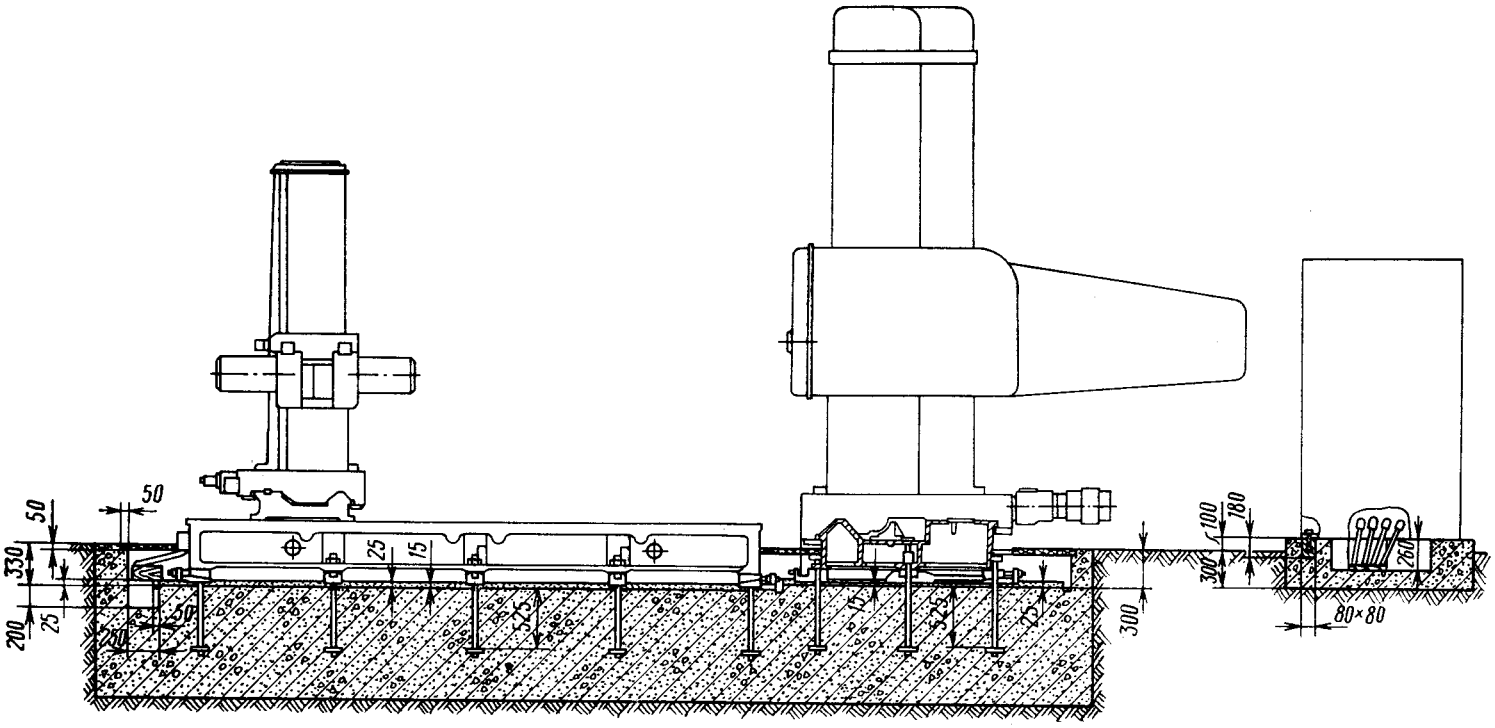
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2Е656Р	Станок в сборе	1	
	Изделия, входящие в комплект и стоимость станка		
	Плита	1	
	Комплект запасных частей электрооборудования	1	
	Комплект инструмента	1	
	Оправка для насадных фрез	1	
	Рукоятка для зажима поворотного стола	1	
	Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату		
	Удлинитель	1	
	Переходник для фрез	1	
	Башмаки для установки станка на фундаменте	1 компл.	
	Изделия, поставляемые по особому заказу за дополнительную плату		
	Задняя стойка с комплектом принадлежностей	1	
	Устройство для нарезания резьбы с комплектом зубчатых колес	1	
	Детали для установки станка на фундаменте (кроме башмаков)	1 компл.	
	Детали для крепления инструмента в шпинделе	1 компл.	
	Запасные быстроизнашивающиеся детали	1 компл.	

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



Зак. 2444/396-3(40)

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ФУНДАМЕНТ СТАНКА