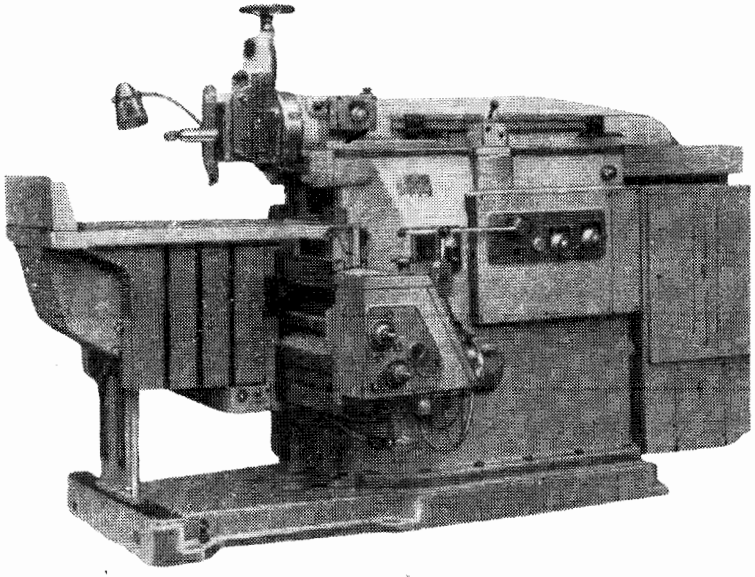
ГОМЕЛЬСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. М. КИРОВА

ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ
Модель 7Д36



Станок предназначен для строгания плоских и фасонных поверхностей в условиях единичного и мелкосерийного производства. Класс точности станка Н.

Наличие на станке механических подач стола и резцового суппорта, механизма настройки стола на ширину строгания и механизма автоматического останова обеспечивает возможность многостаночного обслуживания.

Ползун имеет гидравлическое возвратно-поступательное движение. Направление движения ползуна и длина его хода изменяются при помощи упоров, расположенных на ползуне. Подача стола в вертикальном и горизонтальном направлениях осуществляется посредством гидромеханического устройства коробки подач. Ускоренные перемещения стола осуществляются от отдельного электродвигателя, соединенного с коробкой подач при помощи фрикционной муфты, отключающей цепь быстрых перемещений стола при перегрузках и крайних его положениях. Предусмотрена возможность перемещения стола вручную.

Станок имеет автоматическую подачу суппорта и отвода резца от обрабатываемой поверхности при холостом ходе ползуна.

Смазка направляющих ползуна и станины автоматическая. Станок является базовым для модификаций с универсальным поворотным столом и копировальным устройством.

По особому заказу за дополнительную плату станок может быть укомплектован теплообменником для охлаждения масляной ванны.

МОСКВА 1973

Ижевский маш. завод

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Ход ползуна, *мм*	150—700
Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины (вылет), *мм*	840
Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и ползуна, *мм*	400
Размер рабочей поверхности стола (длина × ширина), *мм*	710×450
Наибольшее перемещение стола, *мм*:	
горизонтальное	700
вертикальное	320
Наибольшее сечение резца, (ширина×высота), *мм*	40×25
Максимальное усилие ползуна, *кгс*	2800
Наибольшие размеры державки резца (ширина×высота), *мм*	32×55

Механика станка

Наибольшее перемещение резцовой головки вручную и механически, *мм*	200
Перемещение суппорта на один оборот рукоятки, *мм*	5
Цена деления лимба суппорта, *мм*	0,05
Наибольший угол поворота резцовых салазок до входа в станину, *град*	±60
Цена деления шкалы поворота, *град*	1
Наибольший угол поворота поворотной доски суппорта, *град*	±15
Перемещение стола на один оборот рукоятки, *мм*:	
горизонтальное	8
вертикальное	0,55
Цена деления лимба стола, *мм*:	
горизонтального	0,1
вертикального	0,05
Скорость быстрого перемещения стола, *м/мин*:	
горизонтального	2,3
вертикального	0,16
Скорость ползуна под нагрузкой, *м/мин*	3—48
Поперечная подача стола на двойной ход ползуна, *мм*	0,2—5
Механическая подача суппорта на двойной ход ползуна, *мм*	0,15—1,05

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 *в*, *а*	20
Тип автомата на вводе	АК63-3МГ
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	АО2-52-6
мощность, *квт*	7,5
число оборотов в минуту	970
кратность максимального момента	1,8
быстрого перемещения стола:	
тип	АО2-21-4
мощность, *квт*	1,1
число оборотов в минуту	1400
Сдвоенный лопастной насос:	
тип	50Г12-25А
производительность, *л/мин*	100/50
наибольшее давление, *кгс/см²*	63
Габарит станка (длина × ширина × высота), *мм*	2850×1680×1840
Масса станка с электрооборудованием, *кг*	3400

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

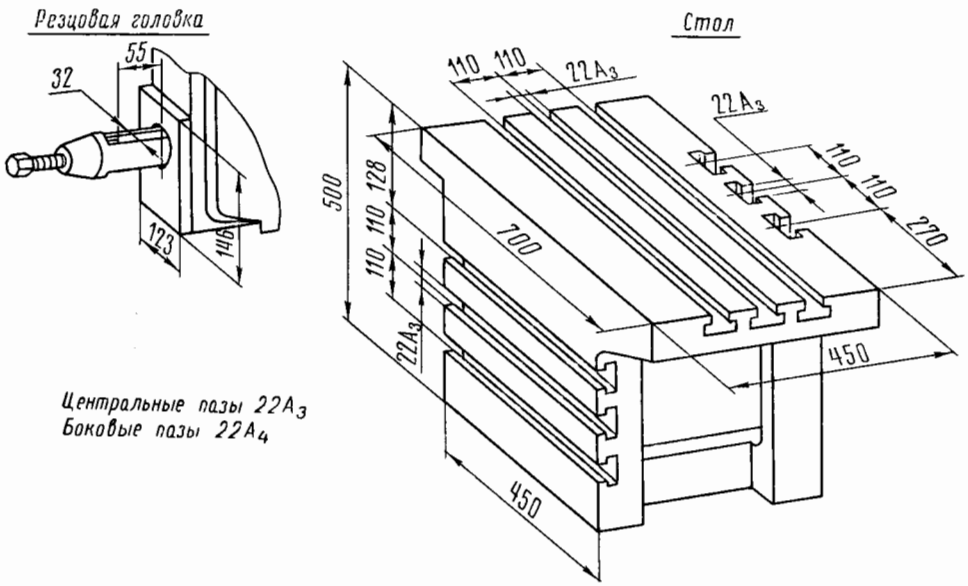
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Принадлежности		
ГОСТ 14904—69	Тиски станочные 7200-0226-10	1	В=250
ГОСТ 13572—67	Болт 7002-2586	4	
ГОСТ 5927—62	Гайка М20	4	
ГОСТ 11371—65	Шайба 20	4	
ГОСТ 2839—72	Ключ гаечный двусторонний (для винта подпора стола)	1	*S*=22×24
ГОСТ 2839—72	Ключ гаечный двусторонний (для зажима гайки подпора винта)	1	*S*=27×30
ГОСТ 2839—72	Ключ гаечный двусторонний (для зажима упоров)	1	*S*=14×17
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки с головкой М369023	1	
	Ключ к тискам	1	
	Накидная рукоятка Д36-90.001АСБ	1	*S*=14
	Ключ для монтажа и демонтажа стола Д36-90.401 (шестигранник)	1	*S*=27
	Вороток к ключу стола М379026	1	
	Ключ-стержень для регулировки предохранительной муфты Д36-90.302	2	Ф5,8
	Ключ для зажима суппорта резца и траверсы М369022Б	1	*S*=22 (квадрат)—30 (шестигранник)
	Ключ для регулировки гидропанели М369025	1	*S*=6
	Ключ для пробок масляных резервуаров 10И12-14	1	*S*=10
	Ключ для электрошкафа Д73-72	1	
	Руководство по эксплуатации	1	

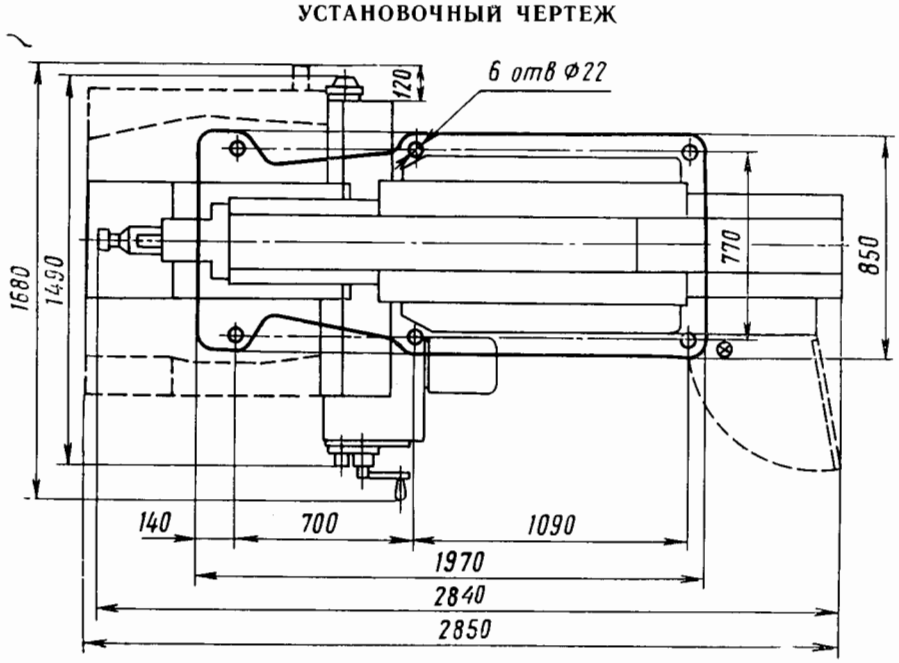
Изделия, поставляемые за дополнительную плату

Теплообменник для охлаждения масла проточной водой Д36-41.001	1	

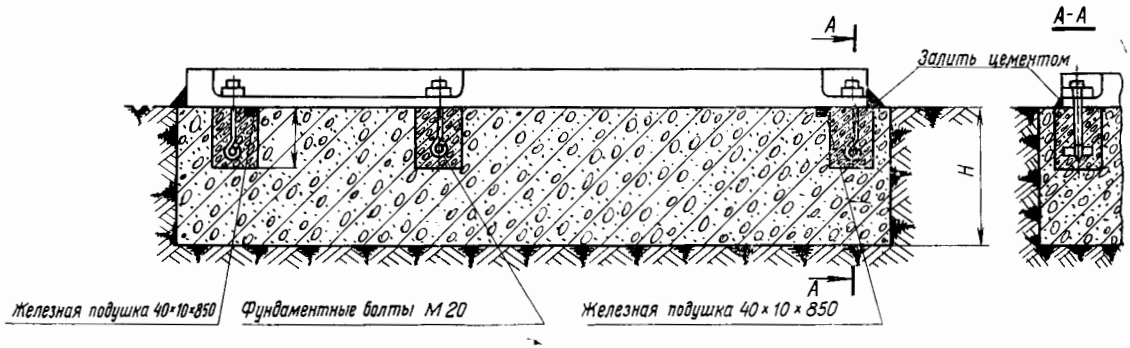
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

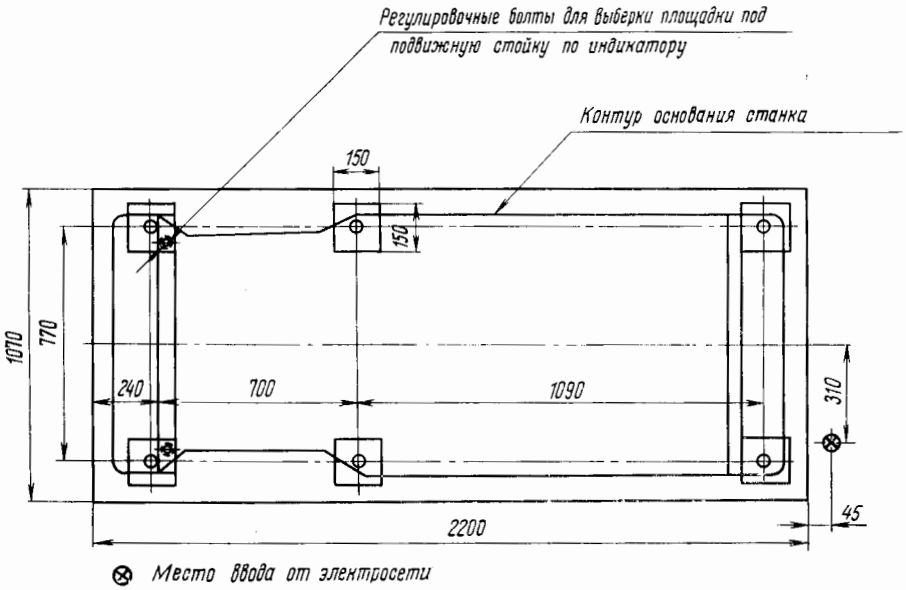


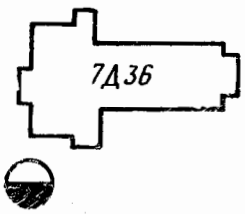
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА





Глубина заложения фундамента *H* принимается в зависимости от грунта

План
М 1 100