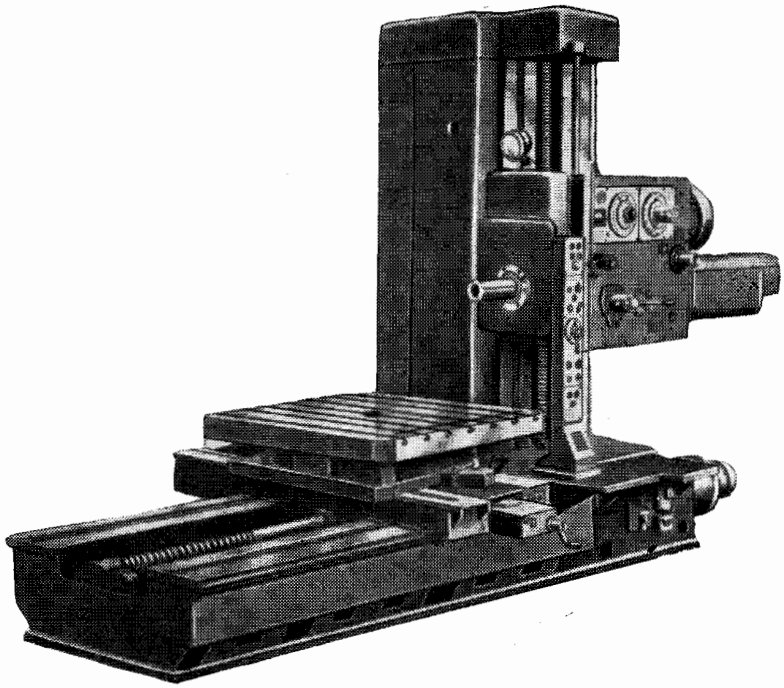
ИВАНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ им. 50-летия СССР

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 2622Г



Станок предназначен для обработки корпусных деталей массой до 3000 *кг*, имеющих точные отверстия, связанные точными межосевыми расстояниями.

Класс точности станка Н. Шероховатость обработанной поверхности ▽6.

На станке можно производить сверление, зенкерование, растачивание и развертывание точных отверстий, связанных между собой точными координатами, фрезерование торцов, нарезание резьбы подачей шпинделя.

Точность обработки изделий:

некруглость отверстия диаметром 150 *мм*, расточенного чистовым резцом, закрепленным в шпинделе, 0,02 *мм;*

нецилиндричность отверстия диаметром 150 *мм* — 0,02 *мм* на длине 200 *мм* и 0,03 *мм* на длине 300 *мм;*

непараллельность осей отверстий, расточенных при подаче шпинделя 0,03 *мм* на длине 300 *мм*.

Погрешность установки координат при перемещении на 100 *мм* — 0,05 *мм*, на 1000 *мм* — 0,08 *мм*.

Электропроводка для выносного оборудования поставляется заводом.

МОСКВА 1974

Ивановский Маш. завод
НАУ
библиотека

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая масса обрабатываемого изделия, *кг*	3000
Диаметр выдвижного шпинделя, *мм*	110
Конус для крепления инструмента в шпинделе	Морзе 6
Размеры встроенного поворотного стола (ширина×длина), *мм*	1120×1250
Число Т-образных пазов стола	7
Расстояние между пазами, *мм*	140
Ширина паза, *мм*	22
Продольное перемещение выдвижного шпинделя, *мм*	710
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки, *мм*	1000
Продольное перемещение встроенного поворотного стола (при расположении пазов перпендикулярно оси шпинделя), *мм*	1120
Поперечное перемещение встроенного поворотного стола, *мм*	1000
Точность отсчета угла поворотного стола через 90° на радиусе 500 *мм* оптическим прибором, *мм*	0,02
Цена деления шкалы поворотного стола, *град*	1
Нарезаемая резьба:	
метрическая (шаг), *мм*	1—10
дюймовая, число ниток на 1″	4—20

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	21
Число оборотов шпинделя в минуту	12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250
Диапазон бесступенчатых подач шпинделя, *мм/мин*	2,2—1760
Диапазон бесступенчатых подач шпиндельной бабки, *мм/мин*	1,4—1110
Диапазон бесступенчатых подач стола, *мм/мин*	1,4—1110
Наибольший допускаемый крутящий момент на шпинделе, *кгм*	180
Наибольшее тангенциальное усилие резания при растачивании резцом, закрепленным в расточном шпинделе, при расстоянии от торцовой плиты до вершины резца не более 200 *мм*, *кгс*	800
Наибольшее усилие подачи шпинделя, *кгс*	1500
Наибольшее усилие продольной и поперечной подачи стола, *кгс*	2000
Наибольшее усилие подачи шпиндельной бабки, *кгс*	2000

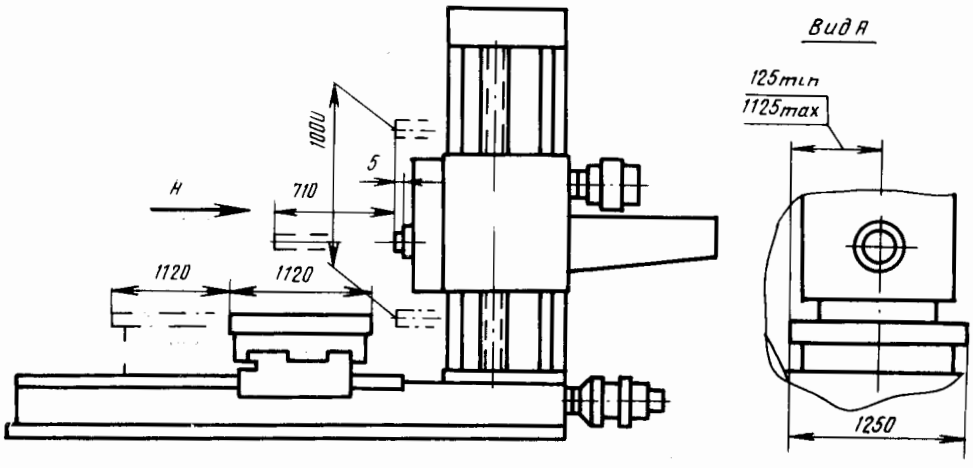
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380 или 220
Напряжение местного освещения, *в*	36
Род тока электропривода главного движения	Переменный трехфазный
Род тока электропривода подач	Постоянный от преобразователя
Тип автомата на вводе	АК63—3МГ
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, *а*	63
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	А02-61-4/2—С1
мощность, *квт*	8,5/10
частота вращения, *об/мин:*	
при частоте 50 *гц*	1450/2890
при частоте 60 *гц*	1740/3470
привода подач:	
тип	ПБСТ-42
мощность, *квт*	2,1
частота вращения, *об/мин*	1500/3750
привода насоса смазки шпиндельной бабки:	
тип	4АХ71В4
мощность, *квт*	0,75
частота вращения, *об/мин:*	
при частоте 50 *гц*	1370
при частоте 60 *гц*	1640
привода насоса смазки механизма распределения подач:	
тип	АОЛ—11—4
мощность, *квт*	0,120
частота вращения, *об/мин:*	
при частоте 50 *гц*	1400
при частоте 60 *гц*	1680
привода поворота стола:	
тип	АОЛС2-22-4
мощность, *квт*	2,0
частота вращения, *об/мин:*	
при частоте 50 *гц*	1260
при частоте 60 *гц*	1560
Электромашинный усилитель:	
тип	ЭМУ-50А3-С
мощность, *квт*	4
частота вращения, *об/мин:*	
при частоте 50 *гц*	3000
при частоте 60 *гц*	3600
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*	5300×3400×3000
Масса станка с электрооборудованием, *кг*	11100

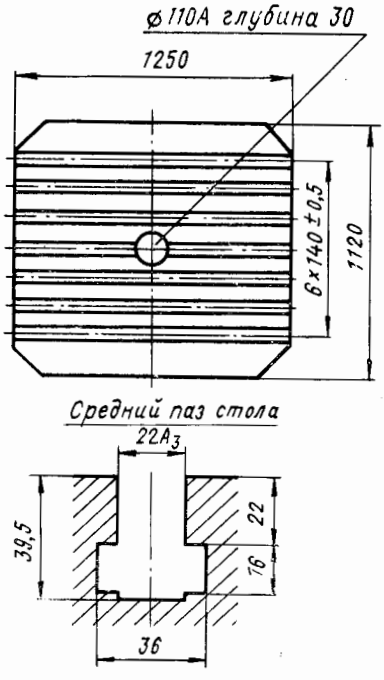
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект, и стоимость станка			
	Ключ для регулирования подшипников	1	
	Ключ для свечей электромагнитных муфт	1	
2СТПД73—7—73	Ключ к электрошкафу	2	
ГОСТ 2839—71	Ключи гаечные двусторонние	4	$S=10\times12$; 17×19; 22×24; 27×30
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	$S=7$; 8; 10; 17
ГОСТ 3025—69	Клин	1	5—6
	Клин ИР6299—0016	1	
Запасные части к электрооборудованию			
ПА-311	Пускатель магнитный	1	
ПМЕ-211	Пускатель магнитный	1	
ПМЕ-113	Пускатель магнитный	1	
ПМЕ-111	Пускатель магнитный	1	
ПМЕ-071	Реле промежуточное	1	
РВП-2, исп. 4	Реле времени	2	
АК63-3МГ	Автоматический выключатель	1	50 *а*
РКН	Реле телефонное электромагнитное	1	
6Н6П	Двойной триод	1	
6Ж3П	Пентод	2	
МН-14	Лампа сигнальная	5	6,3 *в*
СЦ-80	Лампа с цоколем Р10	16	8 *в*, 9 *вт*
МО-14	Лампа осветительная с цоколем Р27	2	
Д211	Диод кремниевый	2	
Д226Б	Диод кремниевый	5	
Д815А	Стабилитрон кремниевый	2	
Д703	Микровыключатель	2	
ТВ2-1	Переключатель	1	
ТП1-2	Переключатель	1	
ПР-30-1-8	Переключатель щеточный	1	
ПН-50	Предохранитель плавкий	26	1 *а*
КЕ-011	Кнопка управления	2	
ВПК2010	Конечный выключатель	1	
ВПК2112	Конечный выключатель	1	
ЭМЩ-3	Щеткодержатель с удлинителем	2	
Ц435	Тестер	1	
ПН-50	Предохранитель плавкий	15	220 *в*, 2 *а*
	Руководство по эксплуатации, часть первая, механическая часть	2	
	Руководство по эксплуатации, часть вторая, электрооборудование	2	
Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату			
	Башмак специальный	1	
	Башмак	13	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Фрезерная головка	1	
	Съемная планшайба	1	
	Резцедержатель съемной планшайбы	1	
	Резьбонарезное устройство	1	
	Плита для крепления сменных головок	1	
	Точный останов шпиндельной бабки	1	
	Точный останов стола	1	
ГОСТ 577—60	Индикатор с ушком	2	
	Запасные детали для нормальной работы станка в течение трех лет	1 компл.	

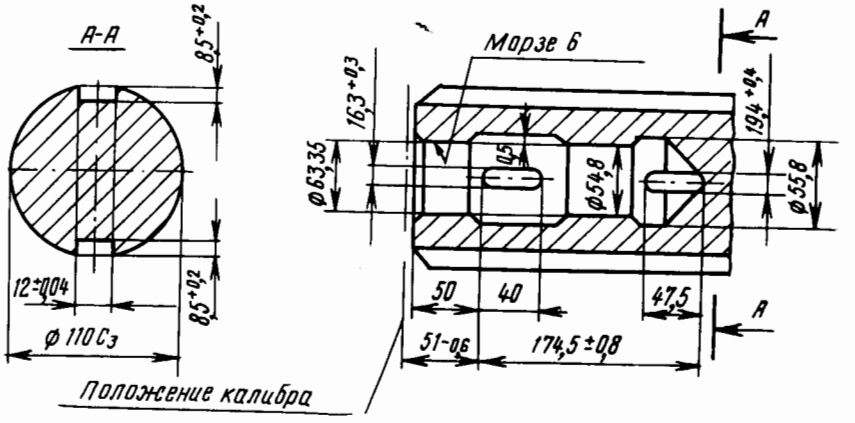
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



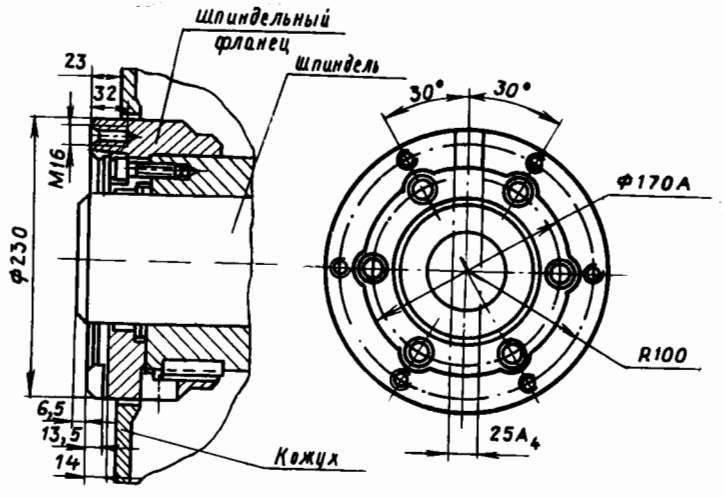
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Поворотный стол

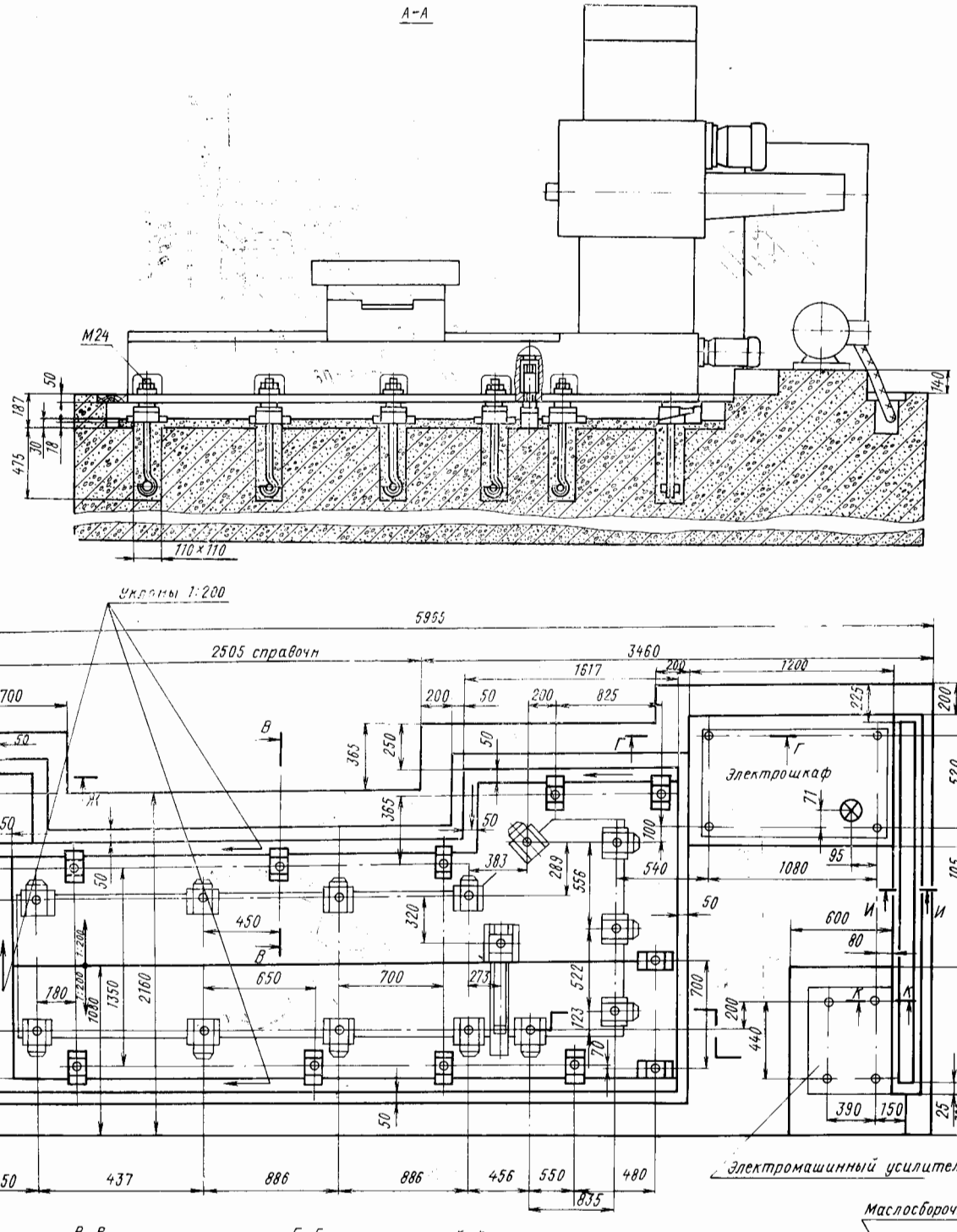


Конец шпинделя

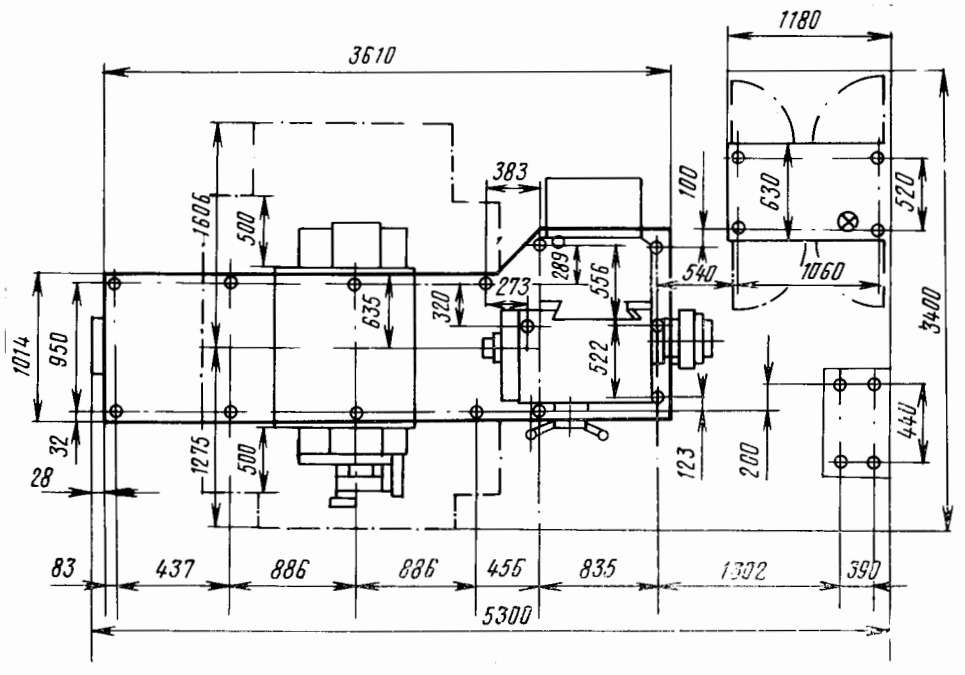


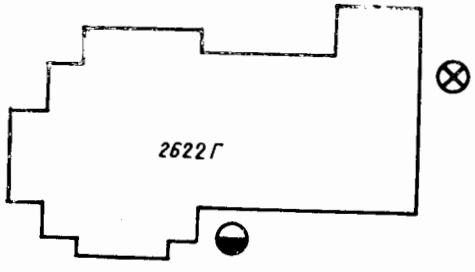
Шпиндельный фланец

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100