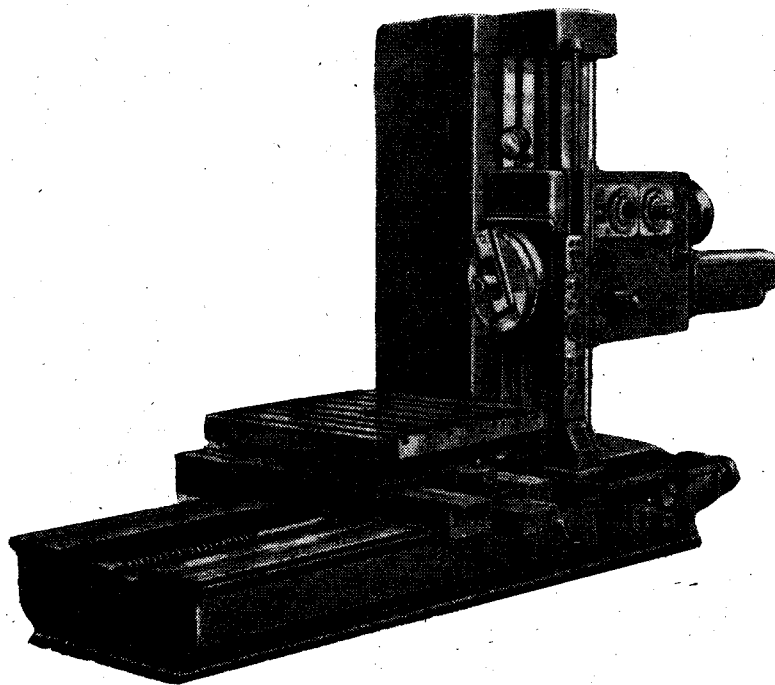


2. Станки сверлильно-расточной группы

03. Станки горизонтально-расточные

*ИВАНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ им. 50-летия СССР*

**ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК**  
**Модель 2620Г**



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

Класс точности станка Н. Шероховатость обрабатываемой поверхности  $\nabla 6$ .

На станке можно производить сверление, зенкование, растачивание и развертывание точных отверстий, связанных между собой точными координатами, фрезерование торцов, нарезание резьбы подачей шпинделя или суппортом при подаче стола.

Кроме того, на станках можно выполнять обработка торцов, растачивание отверстий больших диаметров и протачивание канавок.

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 на образце 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.

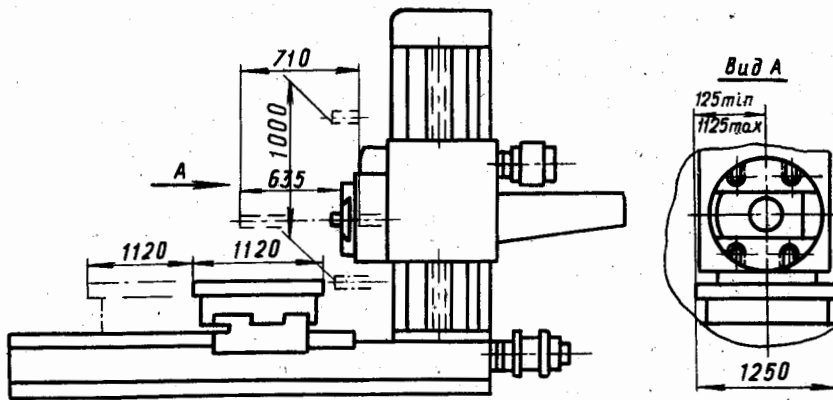
## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	3000	Наибольшее усилие подачи шпинделя, кгс	1500
Диаметр выдвижного шпинделя, мм	90	Наибольшее усилие продольной и поперечной подач стола, кгс	2000
Конус шпинделя	Морзе 5	Наибольшее усилие подачи шпиндельной бабки, кгс	2000
Размеры встроенного поворотного стола (ширина×длина), мм	1120×1250	<b>Привод, габарит и масса станка</b>	
Число Т-образных пазов стола	7	Питающая электросеть:	
Расстояние между пазами, мм	140	род тока	Переменный трехфазный
Ширина паза, мм	22	частота, гц	50
Продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм	710	напряжение, в	380 или 220
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм	1000	Напряжение местного освещения, в	36
Радиальное перемещение суппорта встроенной планшайбы, мм	160	Род тока электропривода главного движения	Переменный трехфазный
Продольное перемещение встроенного поворотного стола (при расположении пазов перпендикулярно оси шпинделя), мм	1120	Род тока электропривода подач	Постоянный от преобразователя
Поперечное перемещение встроенного поворотного стола, мм	1000	Тип автомата на вводе	AK63-3МГ
Точность отсчета угла поворота стола через 90° на радиусе 500 мм оптическим прибором, мм	0,02	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	63
Цена деления шкалы поворотного стола, град	1	Электродвигатели:	
Нарезаемая резьба:		привода главного движения:	
метрическая (шаг), мм	1—10	тип	A02-61-4/2—C1
дюймовая, число ниток на 1"	4—20	мощность, кВт	8,5/10
<b>Механика станка</b>			
Количество скоростей шпинделя	22	частота вращения, об/мин:	
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; 1600	при частоте 50 гц	1450/2890
Количество скоростей вращения планшайбы	15	при частоте 60 гц	1740/3470
Число оборотов планшайбы в минуту	8; 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200	привода подачи:	
Диапазон бесступенчатых подач, мм/мин:		тип	ПБСТ-42
шпинделя	2,2—1760	мощность, кВт	2,1
шпиндельной бабки	1,4—1110	частота вращения, об/мин	1500—3750
стола	1,4—1100	привода насоса смазки шпиндельной бабки:	
радиального суппорта	0,88—700	тип	4АХ71В4
Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, кгс·м	140	мощность, кВт	0,75
Наибольший крутящий момент на планшайбе, кгс·м	250	частота вращения, об/мин:	
Наибольшее тангенциальное усилие резания при растачивании резцом, закрепленным в расточном шпинделе, при расстоянии от торца планшайбы или торцевой плиты до вершины реза не более 200 мм, кгс	800	при частоте 50 гц	1370
Наибольшее тангенциальное усилие резания на радиальном суппорте планшайбы при расстоянии от торца планшайбы до вершины реза не более 200 мм, кгс	800	при частоте 60 гц	1640
Наибольшее тангенциальное усилие резания при обтачивании с радиальной подачей резцом с углом в плане 60°, закрепленным на радиальном суппорте планшайбы, при расстоянии от торца планшайбы до вершины реза не более 15 мм, кгс	800	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	11400

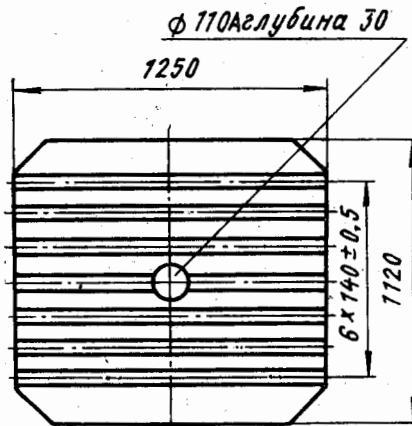
### ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия и техническая документация, входящие в комплект, и стоимость станка</b>				Д815А	Стабилитрон кремниевый	2	
	Резцедержатель	1		Д703	Микровыключатель	2	
	Ключ для регулирования подшипников	1		ТВ2-1	Переключатель	1	
	Ключ для свечей электромагнитных муфт	1		ТП1-2	Переключатель	1	
2СТПД73-7-73	Ключ к электрошкафу	2		ПР-30-1-8	Переключатель щеточный	1	
ГОСТ 2839-71	Ключ гаечный двусторонний	4	S=10×12; 17×19; 22×24; 27×30	ПН-50	Предохранитель плавкий	26	1 а
ГОСТ 11737-66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	S=7; 8; 10; 17	КЕ-011	Кнопка управления	2	
ГОСТ 3025-69	Клин к инструменту с коническим хвостовиком	1	5-6	ВПК2010	Конечный выключатель	1	
	Клин ИР6299-0014	1		ВПК2112	Конечный выключатель	1	
	<i>Запасные части к электрооборудованию</i>			ЭМЦ-3	Щеткодержатель с удлинителем	2	
ПА-311	Пускатель магнитный	1		Ц435	Тестер	1	
ПМЕ-211	Пускатель магнитный	1		ПН-50	Предохранитель плавкий	15	220 в, 2 а
ПМЕ-113	Пускатель магнитный	1			Руководство по эксплуатации, часть первая, механическая часть	2	
ПМЕ-111	Пускатель магнитный	1			Руководство по эксплуатации, часть вторая, электрооборудование	2	
ПМЕ-071	Реле промежуточное	1		<b>Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату</b>			
РВП-2, исп. 4	Реле времени	2			Башмак специальный	1	
АК63-3МГ	Автоматический выключатель	1	50 а		Башмак	13	
РКН	Реле телефонное электромагнитное	1		<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
6Н6П	Двойной трюнд	1			Резьбонарезное устройство	1	
6ЖЭП	Пентод	2			Точный останов шпиндельной бабки	1	
МН-14	Лампа сигнальная	5	6,3 в	ГОСТ 577-60	Точный останов стола	1	
СЦ-80	Лампа с цоколем Р10	16	8 в, 9 вт		Индикатор с ушком	2	
МО-14	Лампа осветительная с цоколем Р27	2			Зубчатые колеса резьбонарезного устройства	15	Z=57; 48; 42; 40(2); 36; 33; 30; 28; 27; 24; 21; 20(2); 18
Д211	Диод кремниевый	2			Запасные детали для нормальной работы станка в течение трех лет	1	компл.
Д226Б	Диод кремниевый	5					

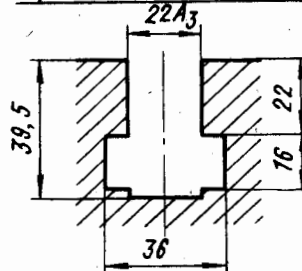
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



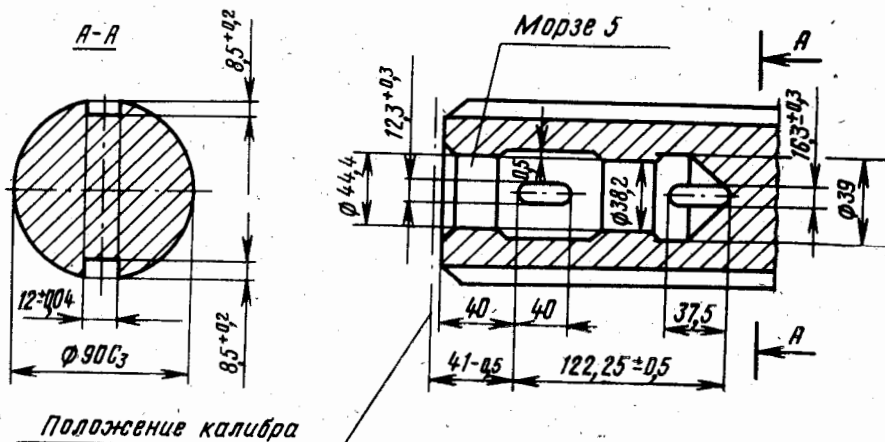
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Средний паз стола

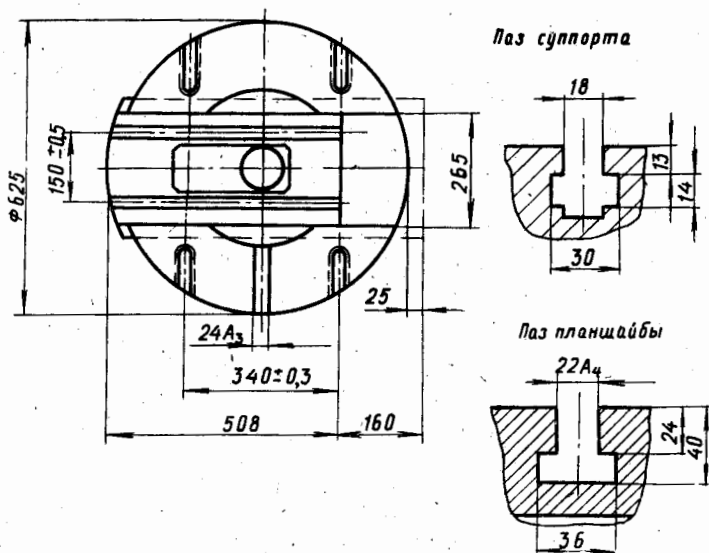


Поворотный стол



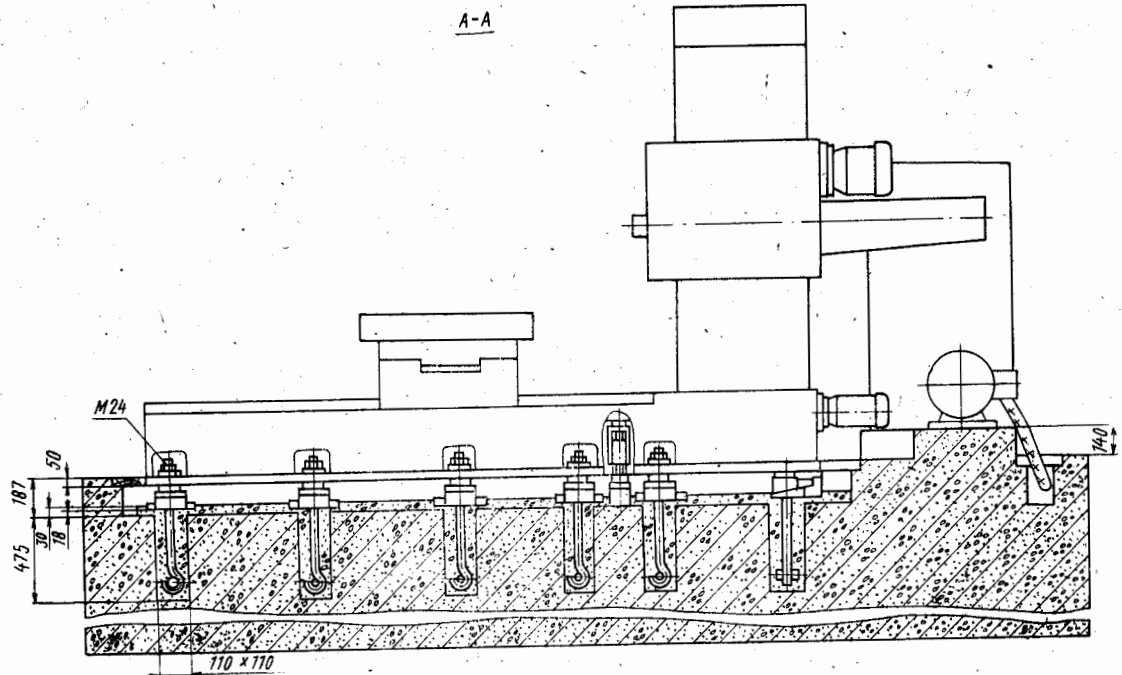
Положение калибра

Конец шпинделя



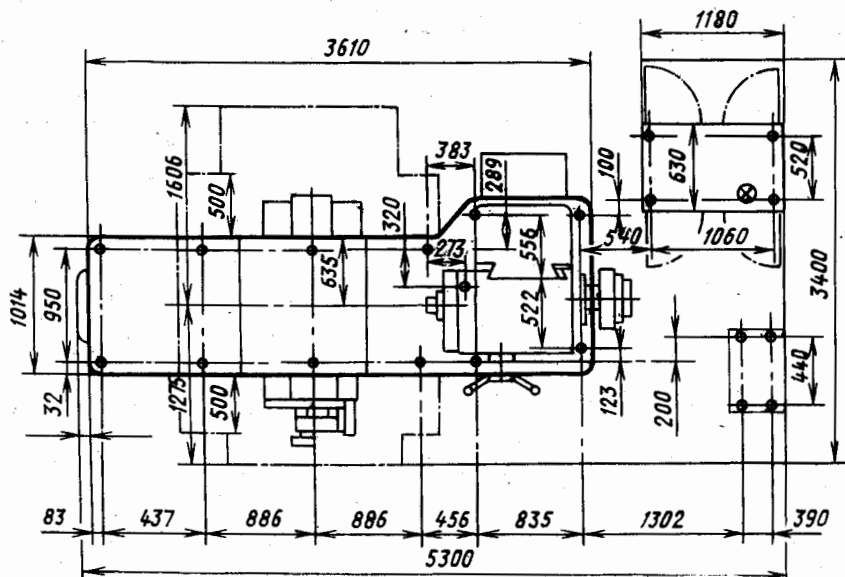
Планшайба

ФУНДАМЕНТ СТАНКА





УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

