



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

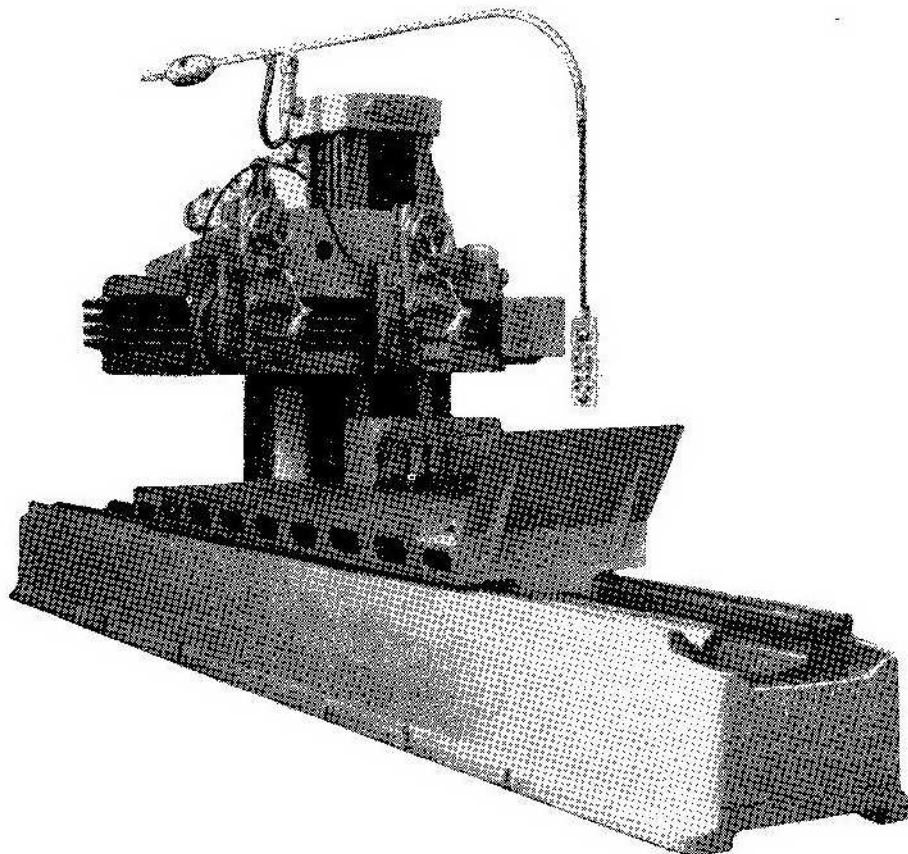
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

ПРОДОЛЬНО-СТРОГАЛЬНЫЙ ОДНОСТОЕЧНЫЙ СТАНОК

Модель 7112



Станок предназначен для строгания плоских поверхностей изделий из черных и цветных металлов в условиях единичного и серийного производства. На станке можно производить черновое и чистовое, а также отделочное строгание.

Станок имеет два вертикальных и один боковой суппорты. Направляющие стола, одна из которых V-образная, другая плоская, а также нижние поджимные планки стола оснащены пластмассовыми накладками.



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

Привод стола осуществляется от реверсивного электродвигателя постоянного тока через двухдиапазонную коробку скоростей и червячно-реечную передачу. Бесступенчатое и независимое регулирование скоростей рабочего и обратного ходов стола в широком диапазоне при сохранении жестких механических характеристик достигается электроприводом по системе генератор - двигатель с электромашиным усилителем поперечного поля. Привод обеспечивает плавное врезание резца и замедленный выход его из изделия.

В станке предусмотрена выборка зазоров в направляющих кареток суппортов и в гайке ходового винта ползуна суппортов.

Смазка направляющих станины и червячно-реечной пары стола производится от центральной смазочной станции под давлением.

Управление станком осуществляется с пульта управления и подвесной кнопочной станции. Система необходимых блокировочных устройств и специальные тормозные устройства обеспечивают безаварийную работу станка.

Класс точности станка Н. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 5 - \nabla 6$.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм:	
ширина	1250
высота	1120
Наибольшее расстояние между поверхностью стола и поперечиной, мм	
	1220
Наибольшая допустимая масса изделия на 1 пог. м длины стола, кг	
	2000
Наибольший допустимый вес обрабатываемого изделия, кг	
	8000

Стол

Размеры рабочей поверхности (ширина × длина), мм	1120 × 4000
Наибольшая длина хода, мм	4200

Суппорты

Наибольшая длина перемещения ползуна, мм	300
Угол поворота суппортов, град	±60

Механика станка

Скорость рабочего хода стола (бесступенчатое регулирование), м/мин:	
на первом диапазоне	6,5—80
на втором диапазоне	4—48
Скорость обратного хода стола (бесступенчатое регулирование), м/мин:	
на первом диапазоне	20—80
на втором диапазоне	12—48
Горизонтальная подача суппортов поперечины на один двойной ход, мм	
	0,5—25
Горизонтальная и вертикальная подача бокового суппорта и вертикальная подача суппортов поперечины на один двойной ход, мм	
	0,25—12,5
Наибольшее тяговое усилие на рейке стола, кгс	
	12 000

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока		
частота, гц	50	
напряжение, в	380	
Тип автомата на вводе	A3124	
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	100	

Электродвигатели:

привода стола:	
тип	П101
мощность, квт	100
число оборотов в минуту	1500
привода вращения трехмашинного преобразовательного агрегата:	
тип	A2-82-4
мощность, квт	55
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1460
при частоте 60 гц	1750
перемещения поперечины:	
тип	AOC2-41-4
мощность, квт	5,2
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1300
при частоте 60 гц	1560
привода вращения двухмашинного преобразовательного агрегата:	
тип	AO2-32-4
мощность, квт	3
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1430
при частоте 60 гц	1710
привода подачи и перемещения суппортов на поперечине:	
тип	AO2-31-4
мощность, квт	2,2
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1430
при частоте 60 гц	1710
привода вентилятора:	
тип	AOЛ22-2
мощность, квт	0,6
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	2800
при частоте 60 гц	3400
привода маслонасоса:	
тип	ДПТ21-4
мощность, квт	0,27
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1400
при частоте 60 гц	1680



ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

E-mail: sale@gig-ant.com

Тел.: **8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)**

Тел.: **(495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.**

привода подачи и перемещения бокового суппорта:		мощность, <i>квт</i>	110
тип		число оборотов в минуту	1470
мощность, <i>квт</i>	АО2-31-4	питания цепей управления катушек электромагнитов и обмотки возбуждения электродвигателя стола:	
число оборотов в минуту:	2,2	тип	П-41
при частоте 50 <i>гц</i>		мощность, <i>квт</i>	2,7
при частоте 60 <i>гц</i>	1430	число оборотов в минуту	1450
зажима и отжима поперечины:	1710	возбудителя генератора привода стола:	
тип	АОЛ2-11-4	тип	ЭМУ-50
мощность, <i>квт</i>	0,6	мощность, <i>квт</i>	2,2
число оборотов в минуту:		число оборотов в минуту	1440
при частоте 50 <i>гц</i>	1350	Габарит станка без выносного электрооборудования (длина×ширина×высота), <i>мм</i>	9950×4200×4100
при частоте 60 <i>гц</i>	1620	Вес станка с электрооборудованием, <i>кг</i>	35 000
Генераторы:			
питания электродвигателя привода стола:	П-102		
тип			