

313

**СТАНКИ ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЕ
7305, 7305ТД 7307Г, 7307ГТ**

**Руководство по эксплуатации
7305 / 7307Г.00.000 РЭ**

**СТАНКИ ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЕ
7305, 7305Т, 7307Г, 7307ГТ**

**Руководство по эксплуатации
7305 / 7307Г.00.000 РЭ**

ИЗМЕНЕНИЕ № I

Руководство по эксплуатации 7305/7307Г.00.000 РЭ

- I. По всему тексту - там ,где указано "7305Т" добавить 7305ТД, соответственно "7307ГТ" и "7307ТД".
2. Пункт 2.1. Техническая характеристика станка.
Изменить наибольшую величину перестановки: ползуна по 7307ГТ-410 на 310; наибольшую величину перемещения стола в горизонтальном направлении по 7305Т- 530 на 500, по 7307ГТ - 710 на 650.
3. Рис 22. Заменить " 290(280)" на " 260 (220)" и "530 (710)" на 500 (650).

ИЗМЕНЕНИЕ № I

Руководство по эксплуатации 7305/7307Г.00.000 РЭ

- I. По всему тексту - там ,где указано "7305Т" добавить 7305ТД, соответственно "7307ГТ" и "7307ТД".
2. Пункт 2.1. Техническая характеристика станка.
Изменить наибольшую величину перестановки: ползуна по 7307ГТ-410 на 310; наибольшую величину перемещения стола в горизонтальном направлении по 7305Т- 530 на 500, по 7307ГТ - 710 на 650.
3. Рис 22. Заменить " 290(280)" на " 260 (220)" и "530 (710)" на 500 (650).

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Поперечно-строгальные станки (рис. 1) предназначены для обработки резцом горизонтальных, вертикальных и наклонных, плоских и фасонных поверхностей с наибольшей длиной обработки 500 и 710 мм, а также для прорезания пазов, канавок.

1.2. Завод-изготовитель ОЗ

Заводской номер 313

Дата выпуска „10” 1991 г.

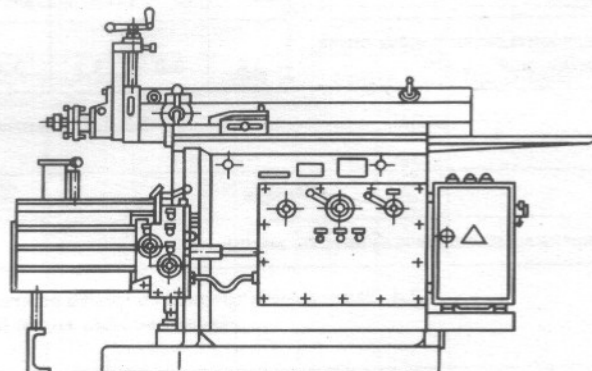


Рис. 1. Станки поперечно-строгальные 7305, 7305Т, 7307Г, 7307ГТ

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Техническая характеристика станка

	7305, 7305Т	7307Г, 7307ГТ
Класс точности по ГОСТ 8-77	Н	Н
Ход ползуна, мм:		
наименьший	20	20
наибольший	510	720
Наибольшее расстояние от опорной поверхности резца до станины (вылет), мм	560	800
Наибольшая величина перестановки ползуна, мм	310	410
Наибольшее расстояние между рабочей поверхностью стола и ползуна, мм	400	480
Наибольшие размеры верхней рабочей поверхности стола по ГОСТ 1105-74, мм:		
длина	500	710
ширина	400/360	450
Количество пазов рабочей поверхности стола	3	3
Размеры пазов стола по ГОСТ 6569-75, мм:		
расстояние между пазами	100	100
ширина пазов	18	18
Наибольшая величина перемещения стола, мм:		
в горизонтальном направлении	530	710
в вертикальном направлении	310	380
Наибольшая величина перемещения салазок суппорта до входа в станину, мм	170	170
Наибольший угол поворота стола, град	±90 0	±90 0
Наибольший угол поворота суппорта до входа в станину, град	±60	±60
Наибольший угол поворота доски резцедержателя, град	±15	±15
Размеры сечения резца по ГОСТ 1105-74, мм, не менее	32x20	40x25
Число ступеней скорости перемещения ползуна	8	8
Пределы чисел двойных ходов ползуна в минуту	13,2 150	10,6 118
Число горизонтальных подач стола	25	25
Пределы горизонтальных подач стола, мм/дв. ход	0,2 5,0	0,2 5,0

	7305, 7305Т	7307Г, 7307ГТ
Скорость ускоренного перемещения стола, м/мин:		
в горизонтальном направлении	4,0	4,0
в вертикальном направлении	0,8	0,8
Наибольшее усилие резания на ползуне, кН	17,65	19,60
Масса станка с электрооборудованием (без принадлежностей), кг	1980, 1930	2770, 2700
Габаритные размеры станка, мм:		
длина	2310	2790
ширина	1055	1235
высота	1550	1665

2.2. Механизм станка

2.2.1. Механизм главного движения

Ступень скорости перемещения ползуна	1	2	3	4	5	6	7	8
Число двойных ходов ползуна в минуту:								
7305, 7305Т,	13,2	19	26,5	37,5	53	75	106	150
7307Г, 7307ГТ	10,6	15	21,2	30	42,5	60	85	118

Наиболее допустимый ход для долбления 200 250

Наибольшее сечение долбежного резца 25x16 25x16

2.2.2. Механизм подачи стола

Ступень или установка на число зубьев храпового колеса	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Горизонтальная подача стола, мм/дв. ход	0,2	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,2	2,4	2,6
Ступень или установка на число зубьев храпового колеса	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	
Горизонтальная подача стола, мм/дв. ход	2,8	3,0	3,2	3,4	3,6	3,8	4,0	4,2	4,4	4,6	4,8	5,0	

2.2.3. Механизм вертикальной подачи суппорта

Ступень	1	2	3	4	5	6
Вертикальная подача суппорта, мм/дв. ход	0,166	0,33	0,50	0,66	0,83	1,00

2.2.4. Зависимость средней скорости рабочего хода ползуна и усилия на ползуне от длины строгания и числа двойных ходов ползуна в минуту станков 7305; 7305Т

Длина строгания, мм	Угол рабочего хода	Число двойных ходов ползуна в минуту															
		13,2		19		26,5		37,5		53		75		106		150	
		V	P	V	P	V	P	V	P	V	P	V	P	V	P	V	P
50	184°06'	1,24	153,0	1,87	102,0	2,55	14,5	3,6	52,5	5,1	37,5	7,6	25	10,4	18,3	14,8	12,9
100	188°12'	2,44	79,1	3,65	52,6	5,00	38,6	7,1	27,1	9,9	19,4	14,9	12,9	20,3	9,5	28,9	6,7
150	192°18'	3,60	54,5	5,40	36,2	7,30	26,6	10,4	18,7	14,6	13,4	21,8	8,9	29,8	6,5		
200	196°26'	4,70	42,2	7,00	28,1	9,60	20,6	13,6	14,5	19,0	10,4	28,5	6,9	39,0	5,0		
250	200°34'	5,71	34,8	8,60	23,2	11,70	17,0	16,6	12,0	23,3	8,5	34,9	5,7	47,7	4,2		
300	204°44'	6,67	29,9	10,00	19,9	13,80	14,6	19,6	10,3	27,3	7,3	41,0	4,9				
350	208°58'	7,70	26,4	11,50	17,5	15,70	12,9	22,4	9,0	31,3	6,5	46,9	4,3				
400	213°12'	8,60	23,7	12,90	15,8	17,60	11,6	25,0	8,1	35,0	5,8						
450	217°30'	9,50	21,7	14,20	14,4	19,40	10,6	27,6	7,4	38,6	5,3						
500	221°50'	10,30	20,0	15,5	13,3	21,20	9,8	30,1	6,9	42,0	4,9						

Запрещается работать на режимах, лежащих ниже линии

Примечания: 1. V – средняя скорость рабочего хода ползуна, м/мин; P – усилие на ползуне, кН.
2. При работе на режимах, ограниченных верхней линией, усилие на ползуне не должно превышать 17,65 кН.

2.2.5. Зависимость средней скорости рабочего хода ползуна и усилия на ползуне от длины строгания и числа двойных ходов ползуна в минуту станков 7307Г; 7307ГТ

Длина строгания, мм	Угол рабочего хода	Число двойных ходов ползуна в минуту															
		10,6		15		21,1		30		42,5		60		85		118	
		V	P	V	P	V	P	V	P	V	P	V	P	V	P	V	P
50	183°08'	1,0	186,8	1,5	123,8	2,1	90,9	3,0	63,8	4,1	45,7	6,2	30,5	8,5	22,3	12,1	15,7
100	186°14'	2,0	95,9	3,0	63,5	4,1	46,6	5,8	32,8	8,2	23,5	12,2	15,7	16,7	11,4	23,7	8,1
150	189°22'	3,0	65,6	4,4	43,4	6,0	31,9	8,6	22,4	12,0	16,0	18,0	10,7	24,6	7,8	35,0	5,5
200	192°28'	3,9	50,4	5,9	33,4	8,1	24,5	11,5	17,2	16,0	12,3	24,0	8,2	32,8	6,0		
250	195°36'	4,8	41,3	7,1	27,4	9,8	20,1	13,9	14,1	19,4	10,1	29,1	6,8	39,7	4,9		
300	198°45'	5,6	35,2	8,4	23,4	11,5	17,8	16,4	12,1	22,9	8,6	34,3	5,8	46,9	4,2		
350	201°56'	6,5	30,9	9,7	20,5	13,2	15,0	18,8	10,6	26,3	7,6	39,4	5,0				
400	205°06'	7,3	27,7	10,9	18,4	14,9	13,5	21,2	9,5	29,6	6,2	44,4	4,5				
450	208°18'	8,0	25,2	12,1	16,7	16,5	12,2	23,5	8,6	32,8	5,7	49,2	4,1				
500	211°32'	8,8	23,1	13,2	15,3	18,0	11,2	25,7	7,9	35,9	5,3	53,8	3,8				
550	214°46'	9,5	21,5	14,3	14,2	19,6	10,5	27,8	7,3	38,9	4,9	58,3	3,5				
600	218°04'	10,2	20,1	15,4	13,3	21,0	9,8	29,9	6,9	41,8	4,6						
650	221°22'	10,9	18,9	16,4	12,5	22,4	9,2	31,9	6,5	44,6	4,4						
700	224°41'	11,6	17,9	17,4	11,9	23,8	8,7	33,8	6,1	47,3	4,3						

Запрещается работать на режимах, лежащих ниже линии

Примечания: 1. V – средняя скорость рабочего хода ползуна, м/мин; P – усилие на ползуне, кН.
4 2. При работе на режимах, ограниченных верхней линией, усилие на ползуне не должно превышать 19,60 кН.

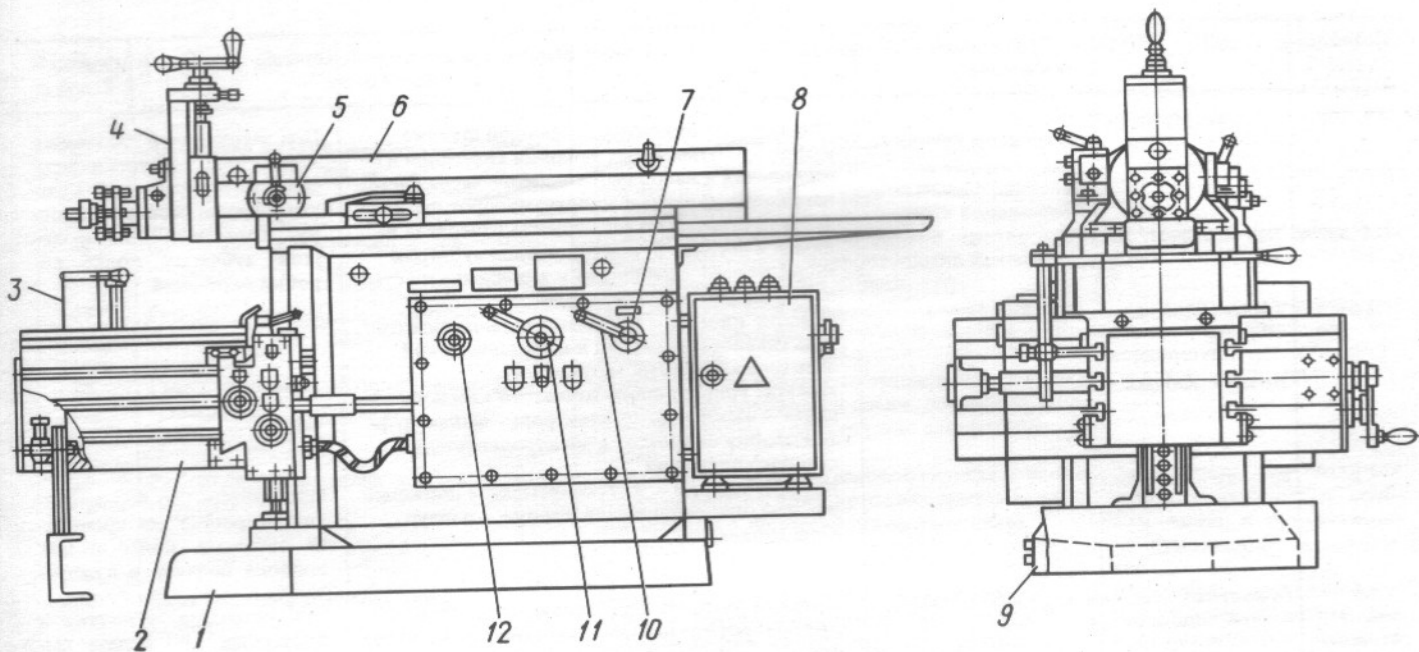


Рис. 2. Расположение составных частей станка

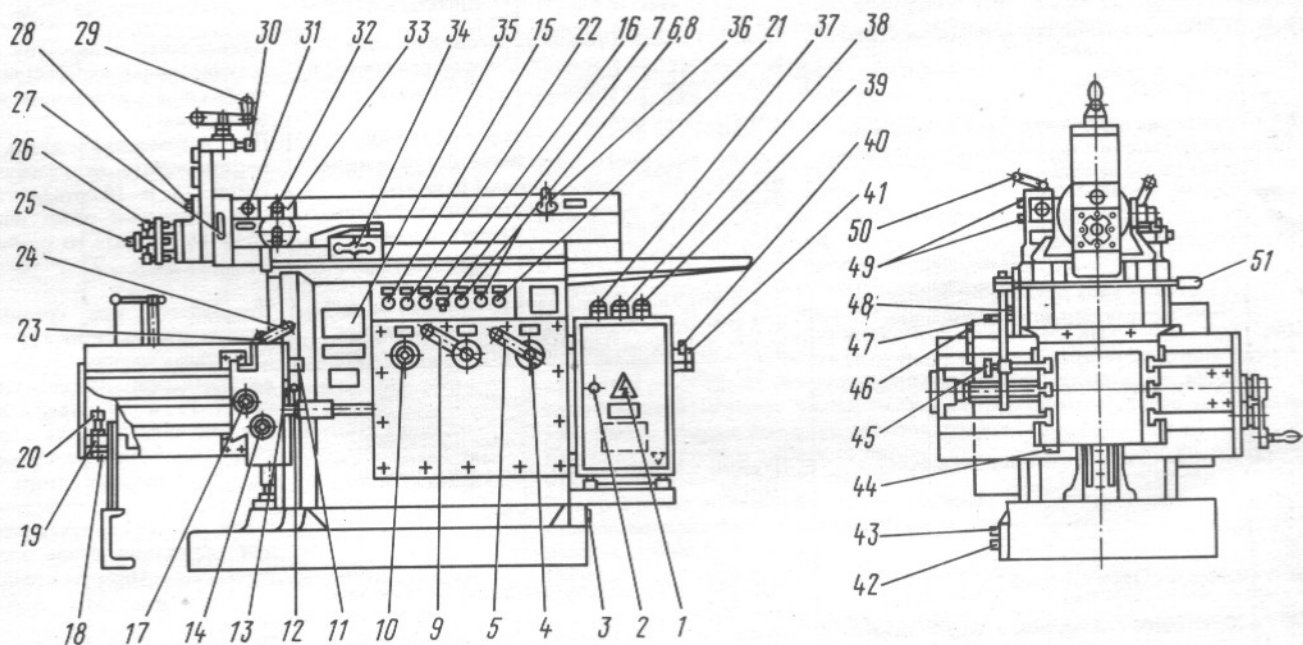


Рис. 3. Расположение органов управления и табличек с символами

6.2. Перечень органов управления

Позиция на рис. 3	Органы управления и их назначение	Способ использования	Примечание
2	Хвостовик замка электрошкафа	Поворот хвостовика специальным ключом против часовой стрелки – закрытие дверки шкафа, поворот по часовой стрелке – открытие дверки шкафа	
5	Рукоятка установки ряда чисел двойных ходов ползуна в минуту	Имеются восемь фиксированных положений при повороте рукоятки в вертикальной плоскости	Переключайте после нажатия кнопки „Стоп ползуна“.