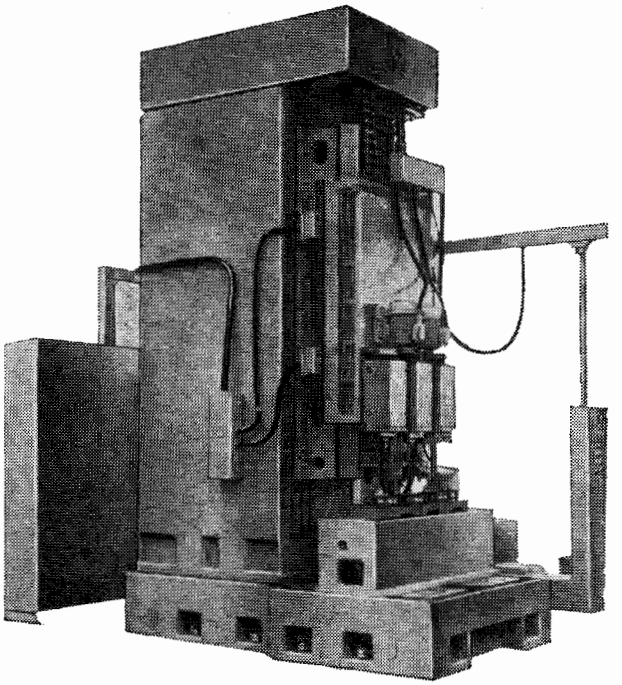
ОДЕССКИЙ ЗАВОД РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ им. В. И. ЛЕНИНА

СТАНОК ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ С ПОДВИЖНЫМИ ГОЛОВКАМИ, ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 2777В



Станок является базовой моделью специальных станков, которые при соответствующем оснащении инструментом и приспособлением для установки и зажима заготовок предназначены для выполнения операций растачивания и обтачивания точных цилиндрических поверхностей вращения, подрезки внутренних и наружных торцов, проточки канавок, выточек.

Дополнительно станок может оснащаться автоматическими устройствами для измерения, загрузки и выгрузки заготовок, автоподналадки режущего инструмента.

Станок используется в массовом и крупносерийном производстве.

Класс точности станка В по ГОСТ 8—77.

Привод перемещения платформы гидравлический.

Привод вращения шпинделей электромеханический.

Система смазки автоматическая централизованная.

В станке использован функционально-блочный принцип построения электрооборудования, применены современные электрогидрокоммуникации и надежное ограждение рабочей зоны.

Станок работает по автоматическому циклу; высокая производительность достигается совмещением операций, одновременной обработкой нескольких деталей при высоких скоростях резания и обильной подаче СОЖ.

Высокий уровень оснащенности и автоматизации позволяет оператору обслуживать несколько станков одновременно.

Повышенная жесткость конструкции, качественные материалы, современные технологические процессы обработки и сборки деталей и узлов обеспечивают высокую точность, надежность и долговечность станка.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность стола: (ширина×длина), мм	800×1400
Ход стола, мм	630
Рабочая подача стола, мм/мин	4—300; 6—500
Количество одновременно настраиваемых подач	2
Диаметр растачиваемых отверстий, мм	8—350

Частота вращения, об/мин

Типоразмер головок I	II	III	IV
4000	2500	2000	1000

Условный диаметр растачиваемых отверстий, мм	8—32 20—63 50—125 100—250

Точность цилиндрической внутренней поверхности образца при испытании, мкм:

постоянство диаметра в продольном сечении	3	4	5	6
круглость	2	2,5	3	4

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	АК63
Номинальный ток расцепителей вводного автомата (при напряжении 380 В), А	32
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	Выбирается по наладке
мощность, (зависит от наладки), кВт	1,5—12
частота вращения (зависит от наладки), об/мин	750—3000
привода гидравлики:	
тип	4А112МВ6У3
мощность, кВт	4,0
частота вращения, об/мин	1000
привода насоса смазки:	
тип	4АХ71АЧУ3
мощность, кВт	0,55
частота вращения, об/мин	1500
привода теплообменника:	
тип	АОЛ-012/2
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	3000
Производительность насосов, л/мин:	
гидропривода	50/8
охлаждения	90
Емкость, л:	
гидробака	160
бака охлаждения	370
Габарит, мм:	
станка без приставного оборудования	2240×1400×4070
электрошкафа	1100×400×2000
гидропривода	1025×835×1885
агрегата охлаждения с электронасосами	1250×1740×1390
станка с приставным оборудованием	3740×2700×4070
Масса станка, кг:	
без выносного оборудования и узлов спецналадки	13000
с выносным оборудованием без узлов спецналадки	15000

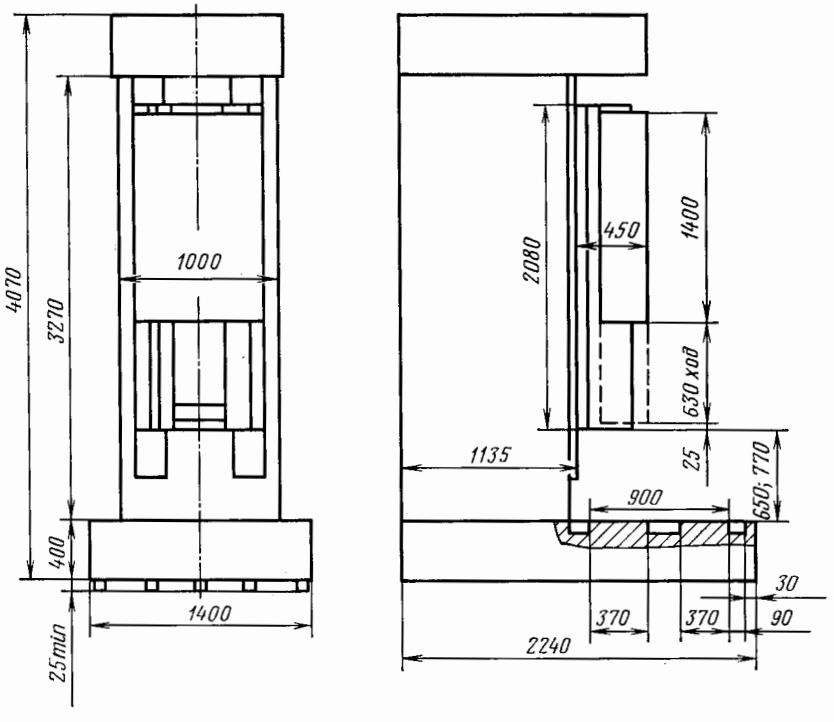
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2777В	Станок в сборе	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Агрегат охлаждения	1	
	Комплектный гидропривод	1	
	Трубопровод	1	
	Электрокоммуникация	1	
	Электрошкаф	1	
	Запасные части, поставляемые с силовым столом, цилиндром подачи и гидроаппаратурой	1 компл.	
	Запасные части, поставляемые с комплектным гидроприводом	1 компл.	
УН4517.510	Ключ	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36; 46×50
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	4	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
ИС1-006-04	Ключ	1	S=5×6
ИС1-006-08	»	1	S=8×10
ИС1-007-04	»	1	S=3,5×5
ИС1-007-06	»	1	S=4,5×6
	Руководство по эксплуатации станка	1 компл.	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1 компл.	

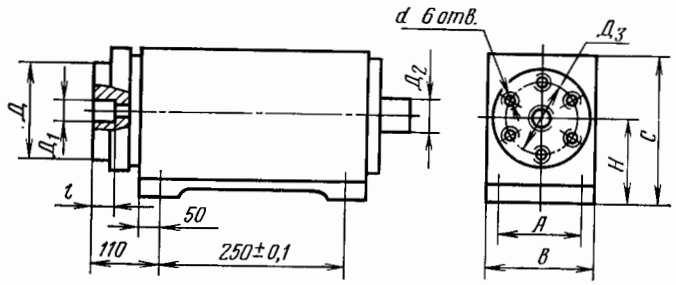
Продолжение

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату							
	Головка отделочно-расточная	Количество и тип по заказу			Гидроупор	Количество и тип по заказу	
	Головка шпиндельная для расточки с подналадкой	То же			Приспособление для установки резцов на борштангах	То же	
	Головка шпиндельная для подрезки торцов	»			Головка отделочно-расточная специальная	»	
	Головка шпиндельная для патронных работ	»			Инструмент режущий	»	
	Головка резцовая	»			Оправка расточная	»	
					Приспособление для фиксации и зажима обрабатываемых деталей	»	
					Специальные узлы	»	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

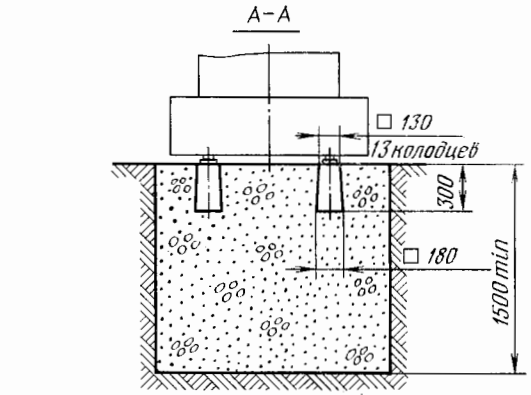


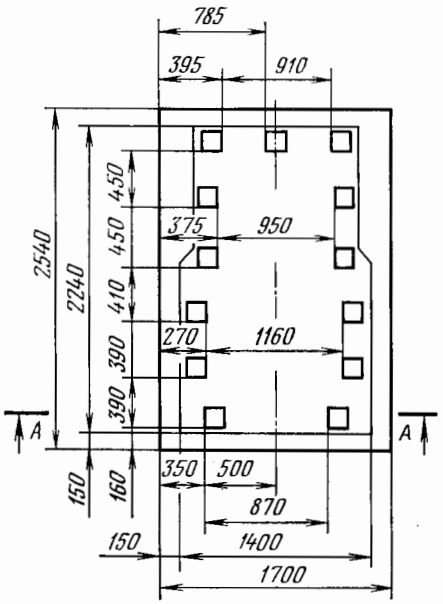
ТИП УСТАНАВЛИВАЕМЫХ ГОЛОВОК



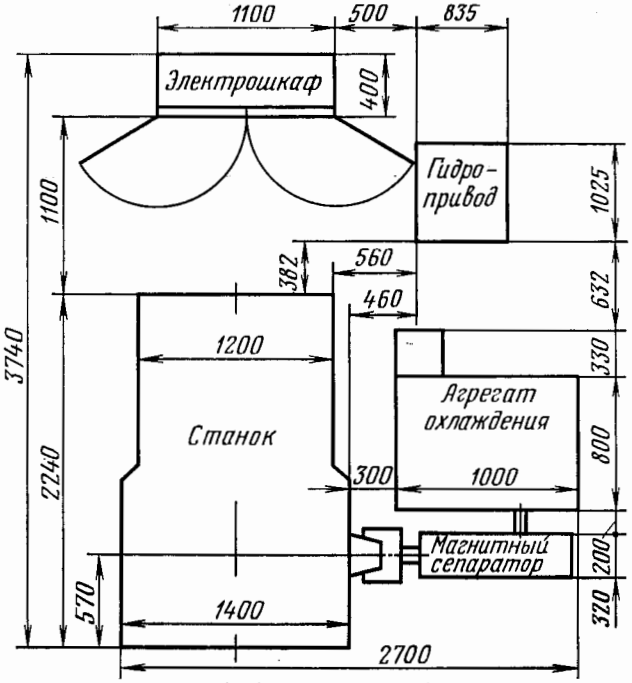
Обозначение головки	Д±0,1	Д1 (H6)	Д2	Д3± 0,1	d	C	B—0,1 —0,3	A±0,1	H±0,1	l
АР1В	120	16	36	90	М10	170	140	112	100	22
АР2В	140	16	60	110	М10	185	170	142	100	22
АР3В	170	25	60	130	М12	240	200	172	140	30
АР4В	200	25	60	160	М12	270	260	232	140	30

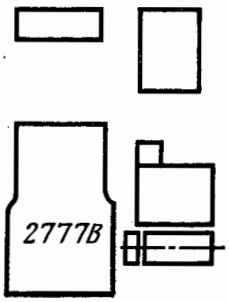
ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА





УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100