

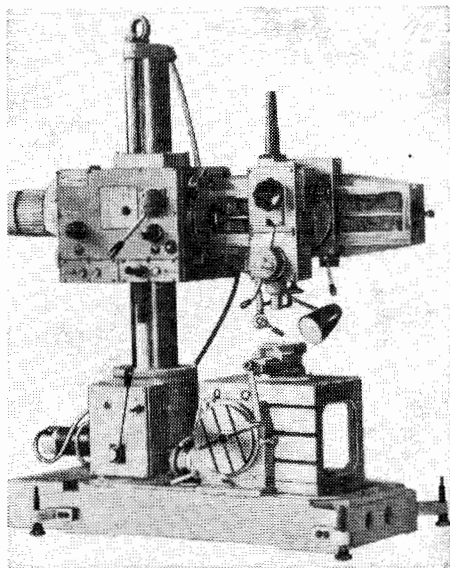
2. Станки сверлильно-расточной группы

05. Станки радиально-сверлильные

ГОМЕЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНОЧНЫХ УЗЛОВ

СТАНОК РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ ПЕРЕНОСНОЙ

Модель 2К52-1



Предназначен для обработки отверстий в средних и крупных деталях в единичном, мелкосерийном и серийном производстве.

На станке можно выполнять: сверление, рас-сверливание, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы и растачивание отверстий. Наиболее эффективно может быть использован при обработке отверстий, расположенных под углами в разных плоскостях крупногабаритных деталей, в инструментальных, ремонтных, экспериментальных, сборочных и производственных цехах.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанных поверхностей в зависимости от выполняемых работ $R_z = 80 \div \div 20$ мкм.

Станок состоит из следующих основных узлов: основания, колонны, корпуса, рукава, каретки, сверлильной головки, механизма зажима колонны, системы подачи охлаждающей жидкости и электрооборудования.

На основание устанавливается колонна с корпусом и рукавом, а с торца к нему крепится бак для охлаждающей жидкости.

Колонна представляет собой стальную трубу, установленную в цоколе на двух подшипниках. В цоколе размещены часть электроаппаратуры и механизм зажима колонны.

Корпус представляет собой чугунную отливку жесткой формы и является базовой деталью для сборки коробки скоростей, механизма перемещения корпуса по колонне и механизма зажима корпуса на колонне.

В нише корпуса смонтировано электрооборудование.

На лицевой стороне корпуса расположены рукоятки управления коробкой скоростей, механизмом перемещения бочки по колонне и пульт управления.

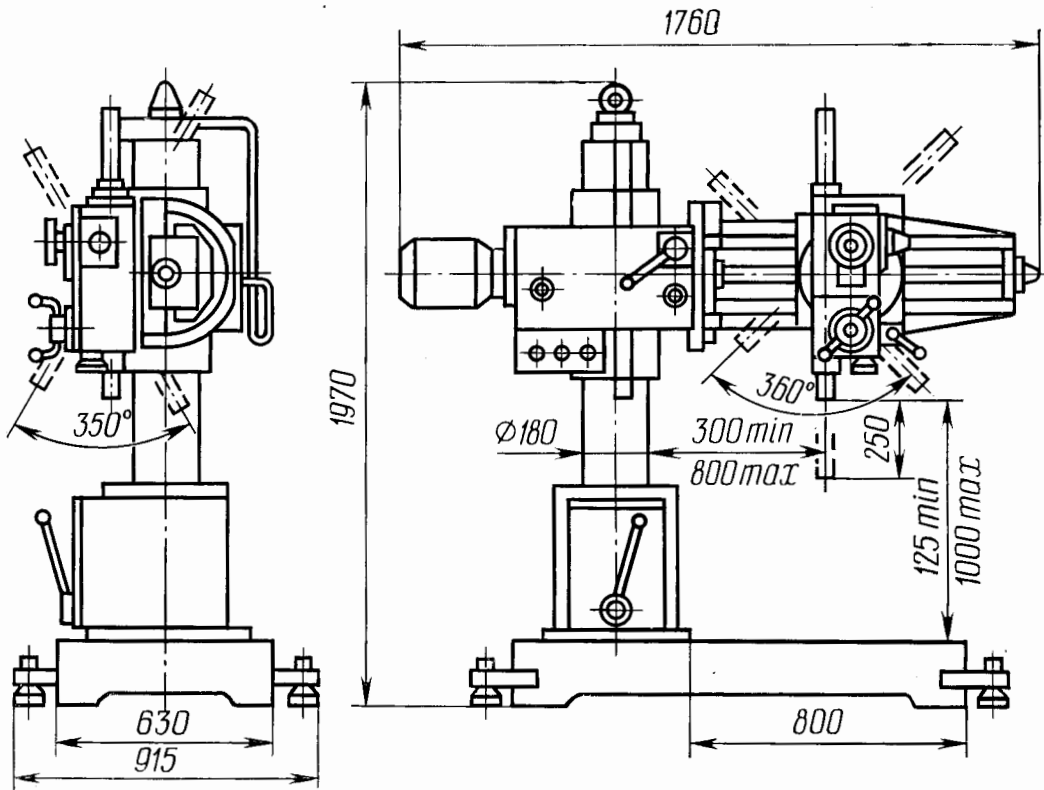
Рукав крепится к корпусу четырьмя прихватами. По направляющим рукава перемещается каретка с закрепленной на ней сверлильной головкой. Поворот рукава вокруг своей оси осуществляется рукояткой через червячную передачу.

Сверлильная головка представляет собой чугунную отливку, в которой смонтированы шпиндель, коробка подач и штурвальное устройство.

Шпиндель станка имеет широкий диапазон регулирования частоты вращения и может пространственно ориентироваться за счет разворота рукава и сверлильной головки.

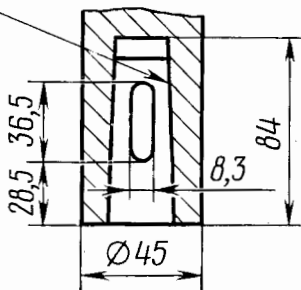
Станок оснащен устройством обработки отверстий на заданную глубину и устройствами, предохраняющими от перегрузок по крутящему моменту и осевой силе.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

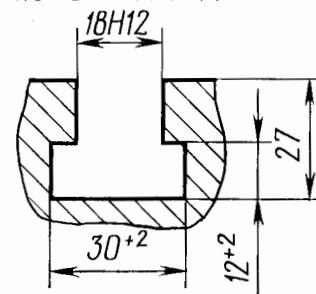


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

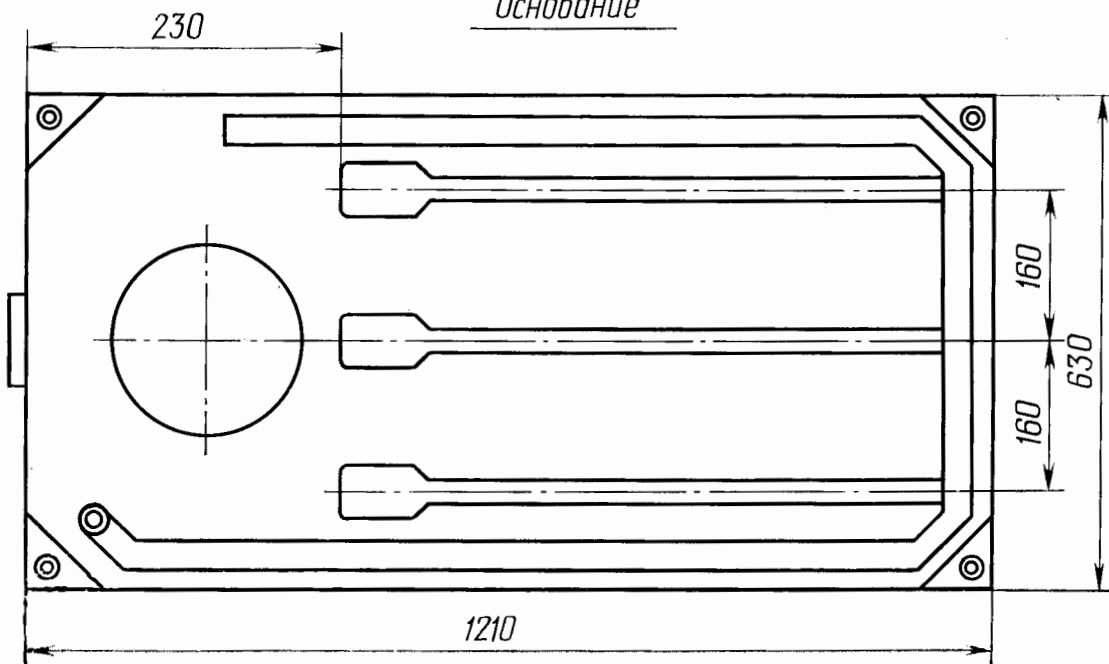
Шпиндель
Конус Морзе N3
АТ8 СТСЭВ 147-75



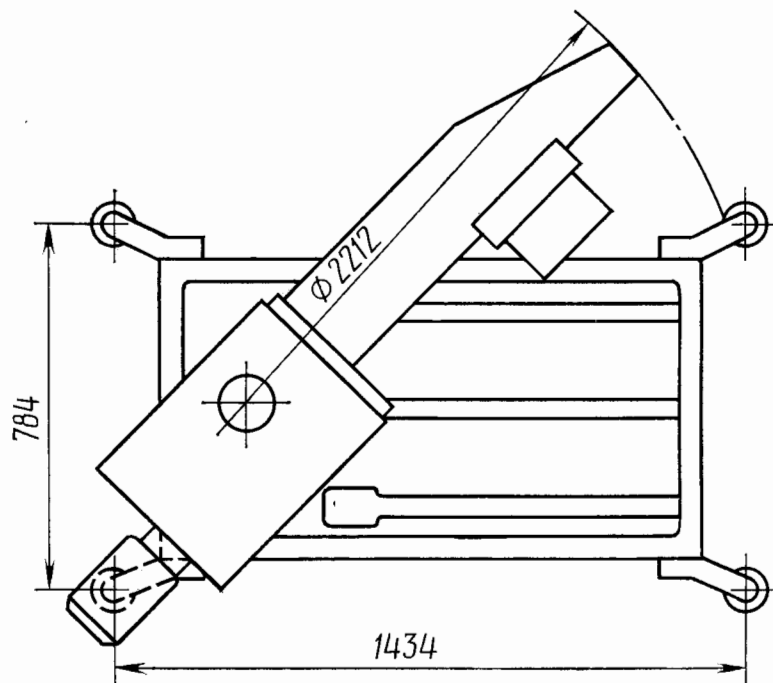
Пазы основания
по ГОСТ 1574-75



Основание



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

