

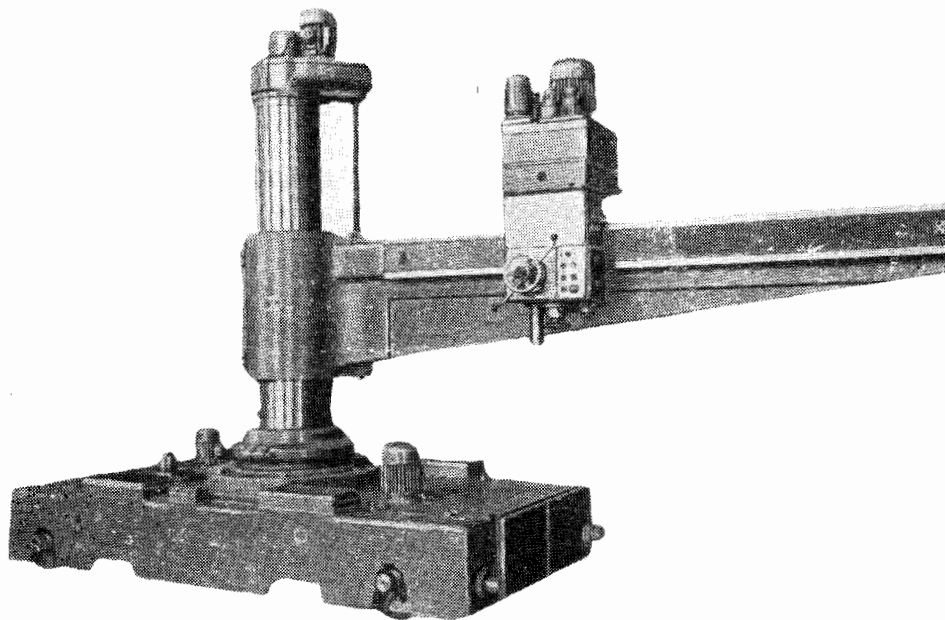
2. Станки сверлильно-расточной группы

05. Станки радиально-сверлильные

*ОДЕССКИЙ ЗАВОД РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ
ИМЕНИ В. И. ЛЕНИНА*

РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК ПЕРЕДВИЖНОЙ ПО РЕЛЬСАМ

Модель 2Р53



Станок предназначен для обработки отверстий, главным образом в крупных деталях, сверления, рассверливания, нарезания резьбы метчиками, а при использовании специального инструмента — зенкерования, развертывания, растачивания отверстий и подрезания торцов.

Станок смонтирован на тележке, перемещающейся по рельсовому пути.

Класс точности станка Н.

Органы управления станком сосредоточены на сверлильной головке. Для сокращения вспомога-

тельного времени служат механизм предварительного набора скоростей вращения и подачи шпинделя, гидравлические зажимы колонны, сверлильной головки и рукава. Вертикальное перемещение рукава по колонне механическое.

Сверлильная головка имеет механизм автоматического выключения подачи, срабатывающий при достижении заданной глубины сверления.

Станок снабжен системой предохранительных устройств, исключающих поломку станка вследствие перегрузок.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | |
|--|---|
| Наибольший диаметр сверления по стали, <i>мм</i> | 35 |
| Наибольший крутящий момент на шпинделе, <i>кгс·м</i> | 71 |
| Наибольшее допустимое усилие подачи на шпинделе, <i>кгс</i> | 1250 |
| Расстояние от оси шпинделя до образу- ющей колонны, <i>мм</i> : | |
| наименьшее | 750 |
| наибольшее | 3150 |
| Расстояние от торца шпинделя до вершины рельса, <i>мм</i> : | |
| наибольшее | 2265 |
| наименьшее | 815 |
| Вертикальное перемещение рукава по ко- лонне, <i>мм</i> | 1050 |
| Скорость вертикального перемещения рука- ва, <i>м/мин</i> | 0,75 |
| Наибольшее осевое перемещение шпинделя, <i>мм</i> | 400 |
| Скорость перемещения тележки, <i>м/мин</i> | 12,7 |
| Число оборотов шпинделя в минуту: | |
| для прямого вращения | 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600; 2000 |
| для обратного вращения | 25; 20; 40; 31,5; 63; 50; 100; 80; 160; 125; 250; 200; 250; 500; 400; 800; 630; 1250; 1000; 2000; 1600 |
| Подача, <i>мм/об</i> | 0,056; 0,08; 0,112; 0,16; 0,224; 0,315; 0,45; 0,63; 0,90; 1,25; 1,80; 2,50 |

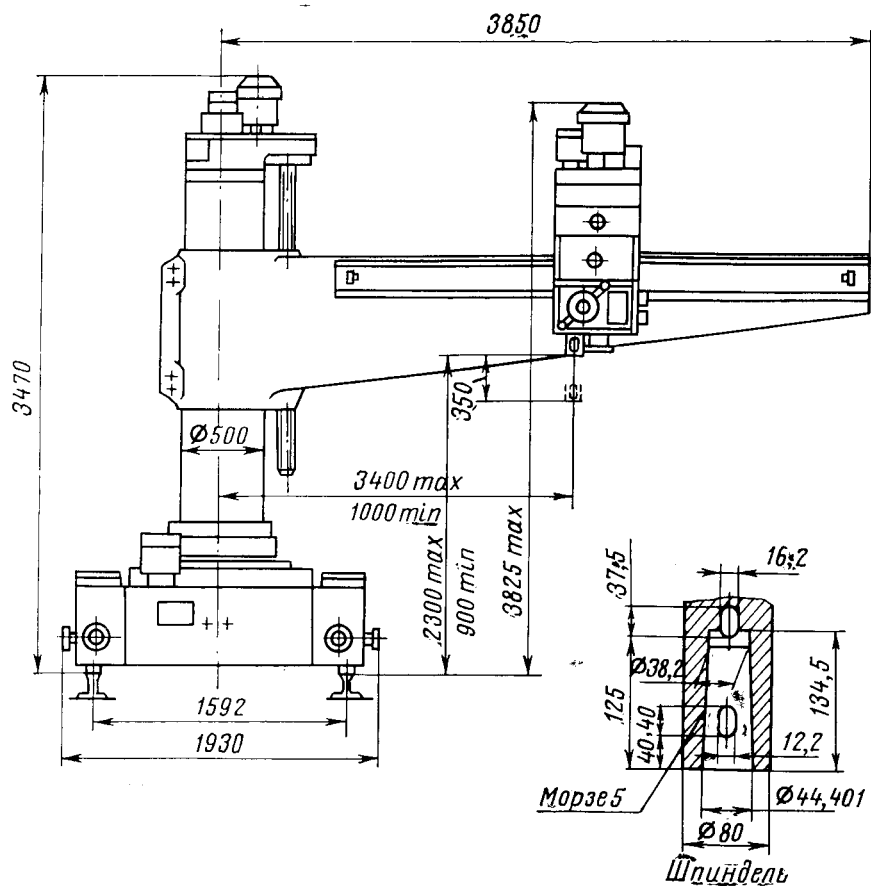
Привод, габарит и масса станка

| | |
|--|--------------------------|
| Питающая электросеть: | |
| род тока | Переменный трехфазный |
| частота, <i>Гц</i> | 50 |
| напряжение, <i>В</i> | 380 |
| Тип автомата на вводе | АК63-3МГ |
| Номинальный ток расцепителей, <i>А</i> | 12,5 |
| Электродвигатели: | |
| привода вращения шпинделя: | |
| тип | АО2-41-4-С2 |
| мощность, <i>кВт</i> | 4 |
| число оборотов в минуту | 1450 |
| привода перемещения рукава: | |
| тип | АО2-32-4-С2 |
| мощность, <i>кВт</i> | 3 |
| число оборотов в минуту | 1430 |
| привода гидрозажима смазки: | |
| тип | ФДПТ-22-4-С2 |
| мощность, <i>кВт</i> | 0,5 |
| число оборотов в минуту | 1410 |
| привода гидрозажима колонны: | |
| тип | ФДПТ-22-4-С2 |
| мощность, <i>кВт</i> | 0,5 |
| число оборотов в минуту | 1410 |
| привода перемещения тележки: | |
| тип | АО2-32-6-С2 |
| мощность, <i>кВт</i> | 2,2 |
| число оборотов в минуту | 950 |
| привода гидрозажима тележки: | |
| тип | АОЛ2-21-4-С2 |
| мощность, <i>кВт</i> | 1,1 |
| число оборотов в минуту | 1400 |
| привода насоса охлаждения: | |
| тип | ПА-22 |
| мощность, <i>кВт</i> | 0,125 |
| число оборотов в минуту | 2800 |
| Габарит станка (длина×ширина×высота), <i>мм</i> | 5675×1930×3470 |
| Масса станка, <i>кг</i> | 12600 |

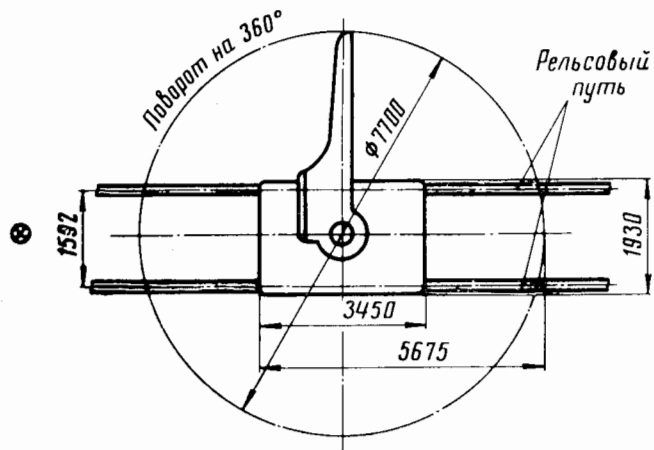
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектую- щих изделий | Коли- чество | Основной параметр | ГОСТ, обозначение | Наименование комплектую- щих изделий | Коли- чество | Основной параметр |
|---|---|-----------------|-----------------------------|----------------------|--|-----------------|-----------------------------|
| Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка | | | | ГОСТ 3025—69 | Клин | 4 | Морзе 1—2; 3; 4; 5—6 |
| | Ключ | 1 | | ГОСТ 2682—44 | Оправка с укороченным конусом | 1 | |
| | Ключ для регулирования пружины механизма подачи | 1 | | | Патрон | 1 | |
| | Ключ торцовый | 1 | | | Пробка | 1 | |
| ГОСТ 2839—71 | Ключ двусторонний | 1 | S=27×30 | | Шприц штоковый для консистентной смазки | 1 | Емкость 120 см ³ |
| ГОСТ 2841—62 | Ключ односторонний | 1 | S=55 | | Штуцер | 1 | |
| | Ключ к электрошкафу | 1 | | | Документация | | |
| ГОСТ 13598—68 | Втулка | 4 | Морзе 3—1; 3—2; 5—3; 5—4 | | Руководство по эксплуата- ции | 1 | |
| | Головка шприца | 1 | | | Рабочие чертежи деталей для ремонтных целей | 1 | |

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:200

