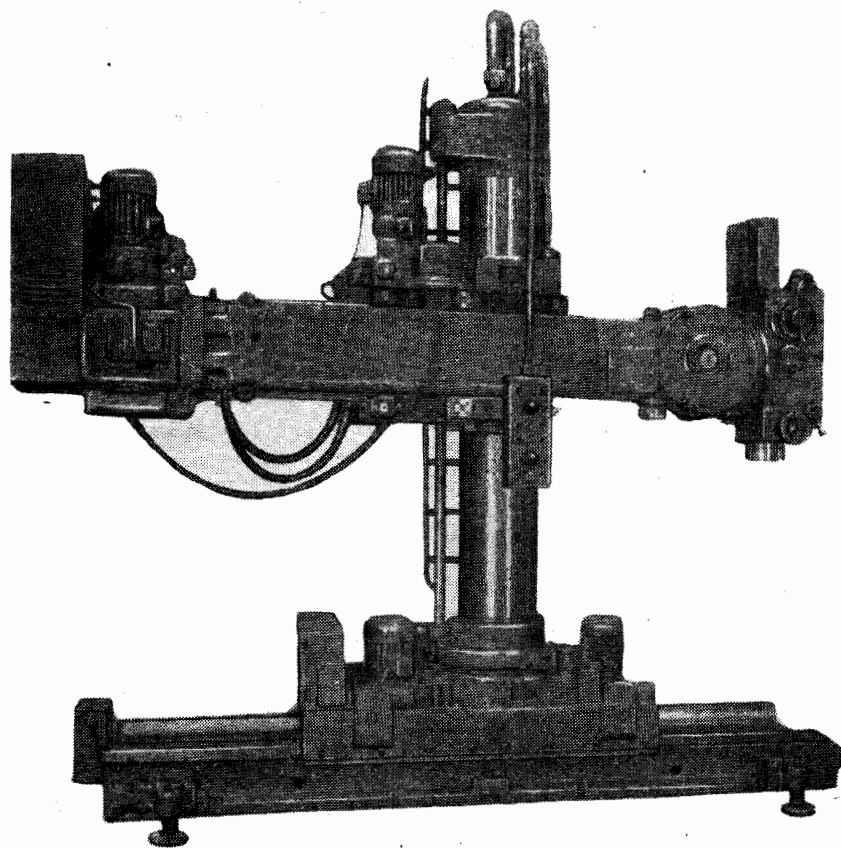


2. Станки сверлильно-расточной группы

05. Станки радиально-сверлильные

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

ПЕРЕНОСНЫЙ РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК**Модель 2Ш55**

Станок предназначен для сверления, рассверливания, развертывания, нарезания резьбы метчиками, а также для выполнения других аналогичных операций по обработке отверстий в различных плоскостях крупногабаритных деталей.

Рукав станка со смонтированной на нем сверлильной головкой перемещается в вертикальном и

горизонтальном направлениях, а также может поворачиваться вокруг вертикальной оси колонны на угол 360° .

Сверлильная головка, поворачивающаяся в двух взаимно перпендикулярных плоскостях, обеспечивает выполнение работ под различными углами наклона шпинделя. Шпиндель приводится во вращение от отдельного электродвигателя. Вращение шпинделя реверсируется при помощи фрикционной муфты.

МОСКВА 1974

ОДЕССКИЙ ЗАВОД МАШИНОСТРОЕНИЯ

Все перемещения подвижных узлов станка механизированы и имеют две скорости: скорость быстрого перемещения для подвода и замедленного — для установки.

Станок снабжен механизмом автоматического выключения подачи, срабатывающим по достижении заданной глубины сверления.

Станок используется в тяжелом машиностроении, судостроении, тяжелом электромашиностроении.

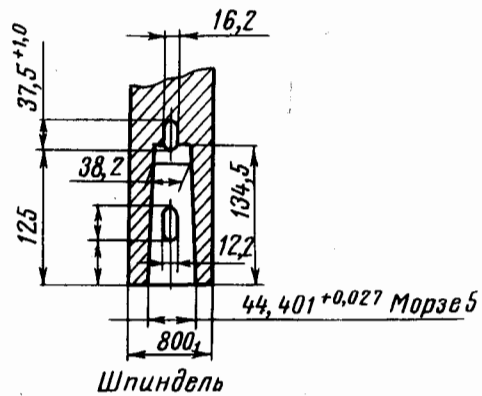
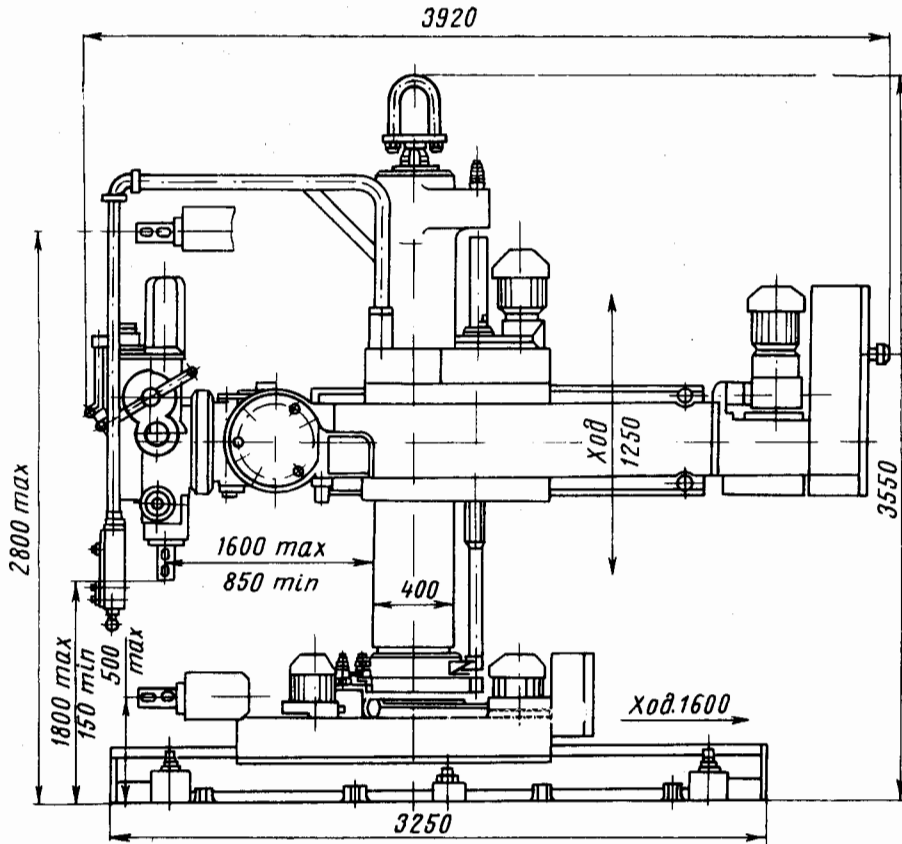
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр сверления по стали средней твердости, мм	50	Привод, габарит и масса станка	
Расстояние от оси шпинделя до образующей колонны (вылет шпинделя), мм	850—1600	Питающая электросеть:	Переменный трехфазный
Расстояние, мм:		род тока	50
от торца вертикального шпинделя до пола станка	150—1800	частота, гц	380
от оси горизонтального шпинделя до пола станка	500—2800	напряжение, в	АК63-3МГ
		Тип автомата на вводе	
		Номинальный ток расцепителя вводного автомата, а	12,5
		Электродвигатели:	
Рукав		привода вращения шпинделя:	
Наибольший угол поворота рукава вокруг оси колонны, град	360	тип	АО2-42-6-62
Наибольшее вертикальное перемещение рукава по колонне, мм	1250	мощность, кВт	4
Скорость вертикального перемещения рукава, м/мин:		число оборотов в минуту	960
быстро	1,12	привода быстрого горизонтального перемещения траверсы и наклона головки:	
медленного	0,033	тип	АО2-31-6-С2
Наибольшее горизонтальное перемещение рукава, мм	750	мощность, кВт	1,5
Скорость горизонтального перемещения рукава, м/мин:		число оборотов в минуту	950
быстро	1,24	привода медленного горизонтального перемещения траверсы и наклона головки:	
медленного	0,055	тип	АСЛ12-4-С2
		мощность, кВт	0,18
		число оборотов в минуту	1400
		привода быстрого вертикального перемещения траверсы:	
		тип	АОС2-32-4-82
		мощность, кВт	4
		число оборотов в минуту	1300
		привода медленного вертикального перемещения траверсы:	
		тип	АОЛ12-4-02
		мощность, кВт	0,18
		число оборотов в минуту	1400
		привода быстрого поворота головки:	
		тип	АОЛ2-21-4-С2
		мощность, кВт	1,1
		число оборотов в минуту	1400
		привода медленного поворота головки:	
		тип	АОЛ11-4-02
		мощность, кВт	0,12
		число оборотов в минуту	1400
		привода гидрозажима траверсы и бочки:	
		тип	АОЛ2-12-4-С2
		мощность, кВт	0,8
		число оборотов в минуту	1360
		привода гидронасоса головки:	
		тип	ФДПТ22-4-С2
		мощность, кВт	0,5
		число оборотов в минуту	1410
		привода быстрого перемещения салазок:	
		тип	АОЛ2-22-6-62
		мощность, кВт	1,1
		число оборотов в минуту	930
		привода медленного перемещения салазок:	
		тип	АОЛ12-4-С2
		мощность, кВт	0,18
		число оборотов в минуту	1400
		привода гидрозажима салазок и колонны:	
		тип	АОЛ2-12-4-02
		мощность, кВт	0,8
		число оборотов в минуту	1360
		привода насоса охлаждения:	
		тип	ПА-22
		мощность, кВт	0,125
		число оборотов в минуту	2800
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	3250×1650×3550
		Масса станка, кг	8000
Сверлильная головка			
Угол поворота сверлильной головки вокруг оси рукава, град	360		
Скорость механического поворота сверлильной головки относительно оси рукава, об/мин:			
ускоренная	1,25		
медленная	0,047		
Угол наклона сверлильной головки в вертикальной плоскости рукава, град	±90		
Скорость механического наклона сверлильной головки, об/мин:			
ускоренная	0,65		
медленная	0,03		
Шпиндель			
Осевое перемещение шпинделя, мм	400		
Конус шпинделя	Морзе 5		
Перемещение шпинделя на один оборот лимба, мм	122		
Перемещение шпинделя на одно деление шкалы, мм	1		
Механика станка			
Количество скоростей вращения шпинделя	21		
Число оборотов шпинделя в минуту	10—1000		
Количество механических подач	8		
Подача, мм/об	0,1—1,12		
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·см	7100		
Наибольшее усилие подачи при вертикальном положении шпинделя, кгс	1600		
Салазки			
Наибольшее перемещение салазок по основанию, мм	1600		
Скорость перемещения салазок, м/мин:			
ускоренная	2		
замедленная	0,070		

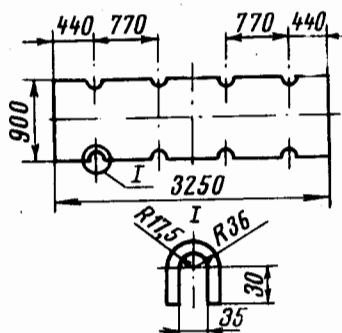
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Агрегат охлаждения	1	
	Скоба	1	
	Планка	1	
	Винт	1	
	Ключ торцовый	2	S=24
	Ручка		
	Ключ торцовый	1	S=8
	Головка к шприцу под пресс-масленку	1	
Д73-72	Ключ для электрошкафа	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ	5	S=17×19 (1); 27×30 (2); 32×36 (2)
ГОСТ 3025—69	Клин	4	
ГОСТ 13598—68	Втулка	4	
	Патрон	1	
	Оправка	1	
	Шприц для смазки	1	
	Отвертка	1	A=175×0,7
	Манометр	1	
	Штуцер	1	
	Ключ для регулировки пружины механизма подачи	1	
<i>Документация</i>			
	Ведомость комплектации	1	
	Паспорт и руководство по обслуживанию	1	
	Спецификация и чертежи быстрознашивающихся деталей	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

