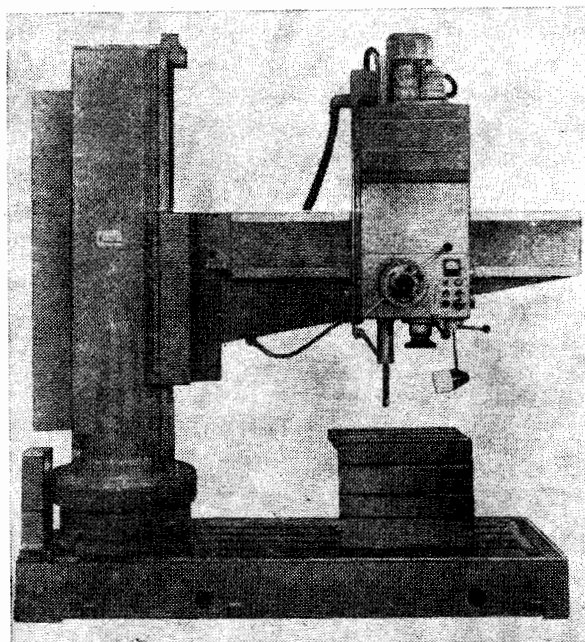


2. Станки сверлильно-расточной группы

05. Станки радиально-сверлильные

ОДЕССКИЙ ЗАВОД РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ  
им. В. И. ЛЕНИНАСТАНОК РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ  
Модель 2М55-1

Предназначен для сверления, рассверливания, зенкерования, развертывания, растачивания отверстий нарезания резьбы метчиками, подрезки торцов резцом, а также выполнения других аналогичных операций при обработке различных корпусных деталей в механических цехах единичного, мелкосерийного и серийного производства, а также в сборочных цехах заводов тяжелого транспортного машиностроения. При оснащении станка приспособлениями и специальным инструментом его можно использовать для высокопроизводительной обработки крупногабаритных деталей в крупносерийном производстве.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.  
Категория качества высшая.

Станок имеет двухколонную компоновку стачной части, что позволяет создать жесткую конструкцию узла, недопускающую смещение оси шпинделя при зажиме колонны. Специальный зажим колонны центрального типа создает тормозной момент, гарантирующий высокопроизводительное сверление. Для поворота колонны требуется незначительное усилие на самом малом радиусе сверления, что также обеспечивает высокую производительность работы и снижает утомляемость оператора. Широкий диапазон чисел оборотов и подач шпинделя обеспечивает высокопроизводительную работу при любых сочетаниях обрабатываемых материалов, инструмента размеров и т. д.

Преселективное дистанционное электрогидравлическое устройство позволяет менять режимы с предварительным их набором. Станок имеет механизм автоматического выключения при достижении заданной глубины сверления.

Уравновешивание шпинделя обеспечивается специальным противовесом, допускающим удобную регулировку с рабочего места в случае изменения массы инструмента.

Станок имеет следующие преимущества по сравнению с ранее выпускавшейся моделью: ужесточение зажима колонны благодаря развитому конусу, что позволяет работать на высоких режимах резания; увеличение объема рабочего пространства за счет увеличения ходов рукава по колонне и головки по рукаву; достижение заданной точности и достижение точности вне плиты благодаря двухколонной компоновке и развитым направляющим рукава; сокращение времени на переустановку рукава по высоте благодаря увеличенной скорости его перемещения и быстрому действию зажима;

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ  
МОСКВА 1984

повышение ремонтпригодности благодаря новой конструкции направляющих колонны; отсутствие на верхнем торце механизмов, требующих обслу-

живания, что обеспечивает удобство при эксплуатации станка, улучшает его внешний вид.

Разработчик — СКБАРС г. Одесса.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр сверления (в стали 45), мм	50
Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны (вылет шпинделя), мм:	
наибольшее	1600
наименьшее	350
Наибольшее горизонтальное перемещение сверлильной головки по рукаву, мм	1250
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности фундаментной плиты, мм:	
наибольшее	1600
наименьшее	200
Наибольшее вертикальное перемещение рукава по колонне, мм	1000
Угол поворота рукава вокруг колонны, град	360
Шпиндель:	
наибольшее вертикальное перемещение, мм	400
количество частот вращения	21
частота вращения, об/мин	20—2000
количество механических подач	18
механическая подача, мм/об	0,063—3,0
конус отверстия в шпинделе	Морзе 5
Мощность электродвигателя привода шпинделя сверлильной головки, кВт	5,5/4
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·см	7100
Наибольшее усилие подачи, кгс	2000
Габарит станка, мм	2645×1020×2940
Масса, кг	4800

#### Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
род тока электроприводов	Трехфазный
напряжение цепи, В:	
электроприводов	380

управления	110
местного освещения	24
Количество электродвигателей на станке	4
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4AX100L4Y3 (4AX112M4Y3)
мощность, кВт	4 (5,5)
синхронная частота вращения, мин <sup>-1</sup>	1500
механизма перемещения рукава:	
тип	4AX90L4Y3
мощность, кВт	2,2
синхронная частота вращения, мин <sup>-1</sup>	1500
механизма гидрозажима колонны:	
тип	4AX71A4Y3
мощность, кВт	0,55
синхронная частота вращения, мин <sup>-1</sup>	1500
насоса охлаждения:	
тип	X14-22M
мощность, кВт	0,125
синхронная частота вращения, мин <sup>-1</sup>	3000
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	6,875

#### Гидрооборудование

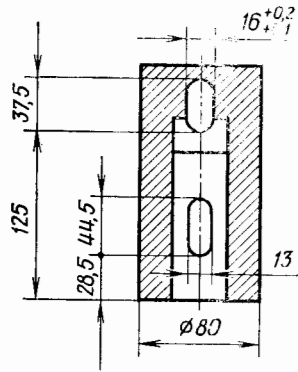
Марка масла для гидросистем и смазки	Турбинное Тп22 ГОСТ 9972—74
Максимальное давление, МПа:	
в гидросистеме сверлильной головки	2,5
в гидросистеме зажима колонны	4,5
Насосы:	
гидравлического зажима колонны и гидросистемы сверлильной головки:	
тип	БГ12-41А
производительность, л/мин	6 (при 1400 об/мин)
давление, МПа	5
системы охлаждения:	
тип	X14-22M
производительность л/мин	22 (при 2000 об/мин)

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

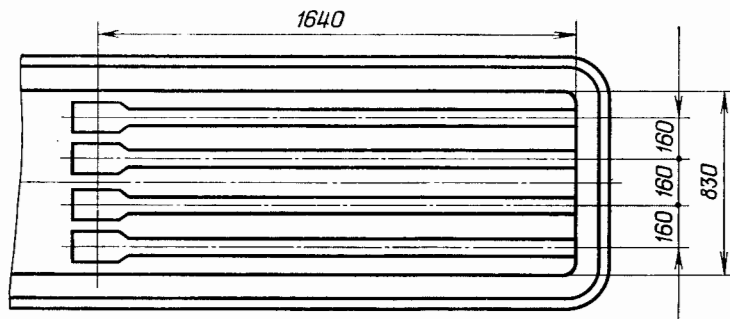
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2M55-1	Станок радиально-сверлильный	1			Руководство по эксплуатации станка	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	<i>Инструмент</i>				<i>Принадлежности</i>		
	Ключ для регулирования пружины механизма подачи	1		2M55.00.43.000	Грузоподъемное устройство	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ Д73-072	1	27×30	2M55.00.44.000	Наклонный стол	1	
	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	1		2M55.00.45.000	Тиски станочные 7202-0019-02 с насосной установкой 12АГ48—22Н	1	
				2M55.00.46.000	Тиски станочные 7202-0019-02 с пневмогидроусилителем 437021—0003	1	
	<i>Принадлежности</i>			2M55.00.47.000	Гидростанция автономная для привода зажимов обрабатываемой детали	1	
	Стол коробчатый	1		2M55.00.48.000	Стойка делительная 07302-4001 с насосной установкой 12АГ48-22Н	1	
	Шпилька	6		2M55.00.00.011	Стол коробчатый	1	
	Якорь	6			Копии рабочих чертежей для ремонтных целей	1	компл.
	Скоба	2					
	Болт пазовый	4					
ГОСТ 5927—70	Гайка шестигранная	10					
ГОСТ 11371—78	Шайба	10					
ГОСТ 13598—68	Втулка переходная	4					
ГОСТ 3025—78	Клин	4					
ГОСТ 2682—72	Оправка	1					
ГОСТ 8522—79	Патрон 16	1					
ГОСТ 3643—75Е	Шприц 120	1					
	Головка Д19-070	1					
	Безударное выбивное устройство	1					

Примечание. Наклонный стол 2M55.00.44.000 и коробчатый стол 2M55.00.00.011 поставляются только по требованию заказчика.

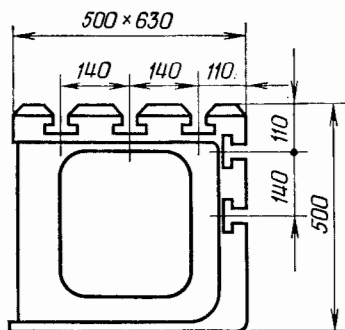
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



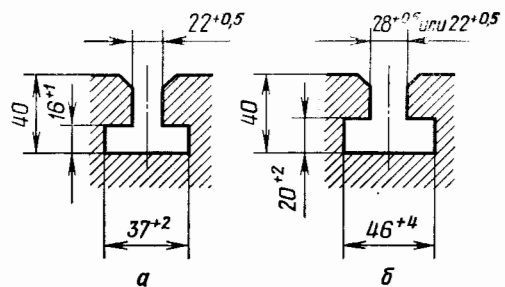
Шпиндель



Плита

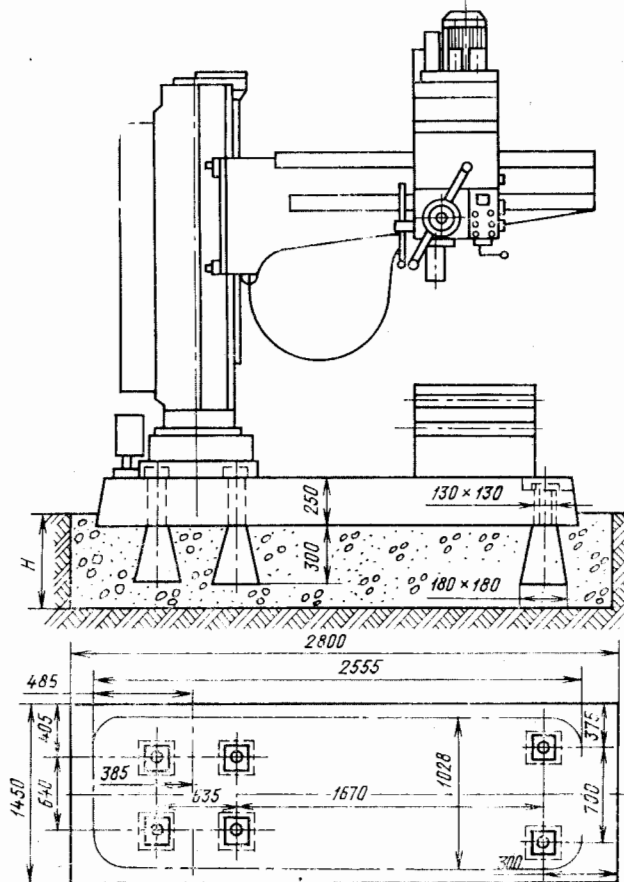


Стол



а — пазы стола; б — пазы плиты

# ФУНДАМЕНТ СТАНКА



Глубина заложения фундамента  $H$  принимается в зависимости от грунта.

## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

