

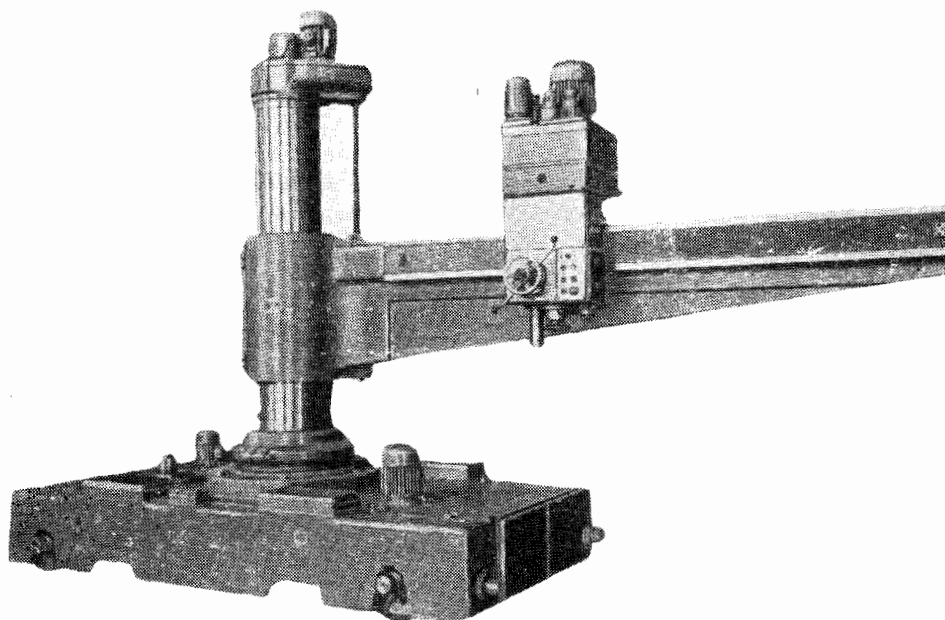
2. Станки сверлильно-расточной группы

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

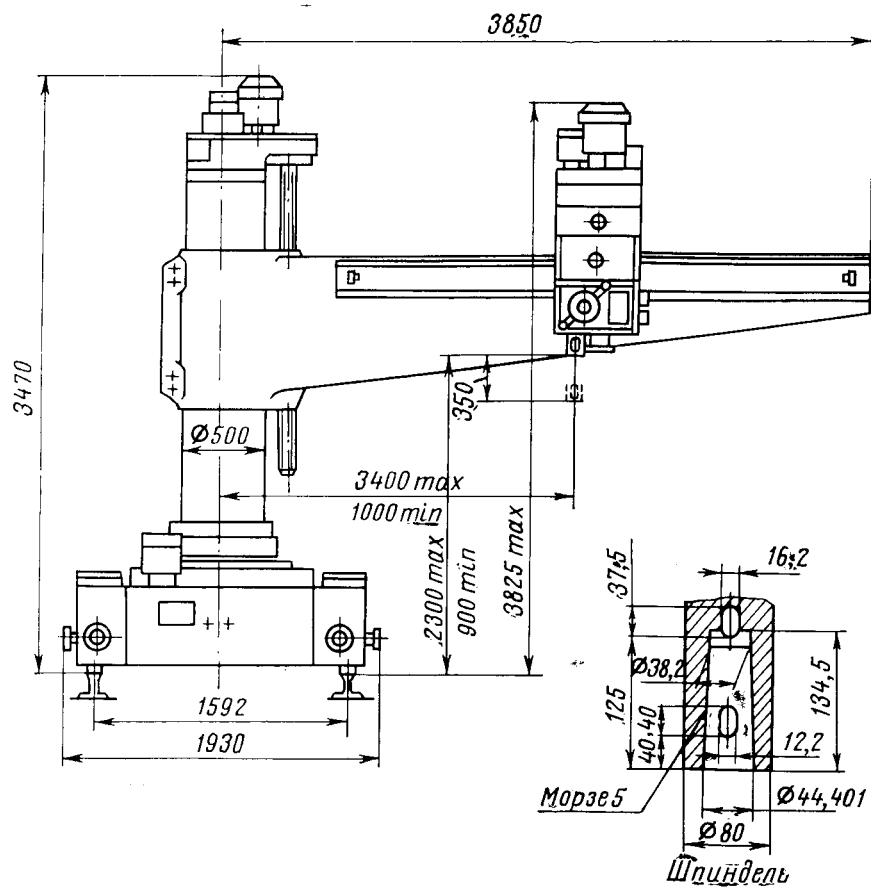
## Привод, габарит и масса станка

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	ЛОЛ2-21-4-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

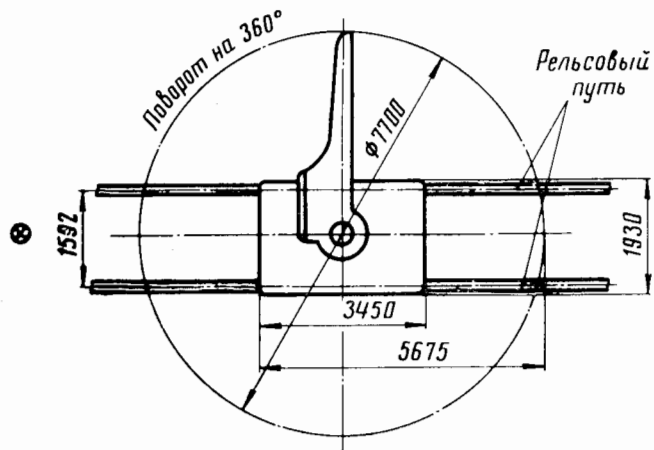
## ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектую- щих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектую- щих изделий	Коли- чество	Основной параметр
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				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 подач	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 <sup>3</sup>
ГОСТ 2841—62	Ключ односторонний	1	S=55		Штуцер	1	
	Ключ к электрошкафу	1			<b>Документация</b>		
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

