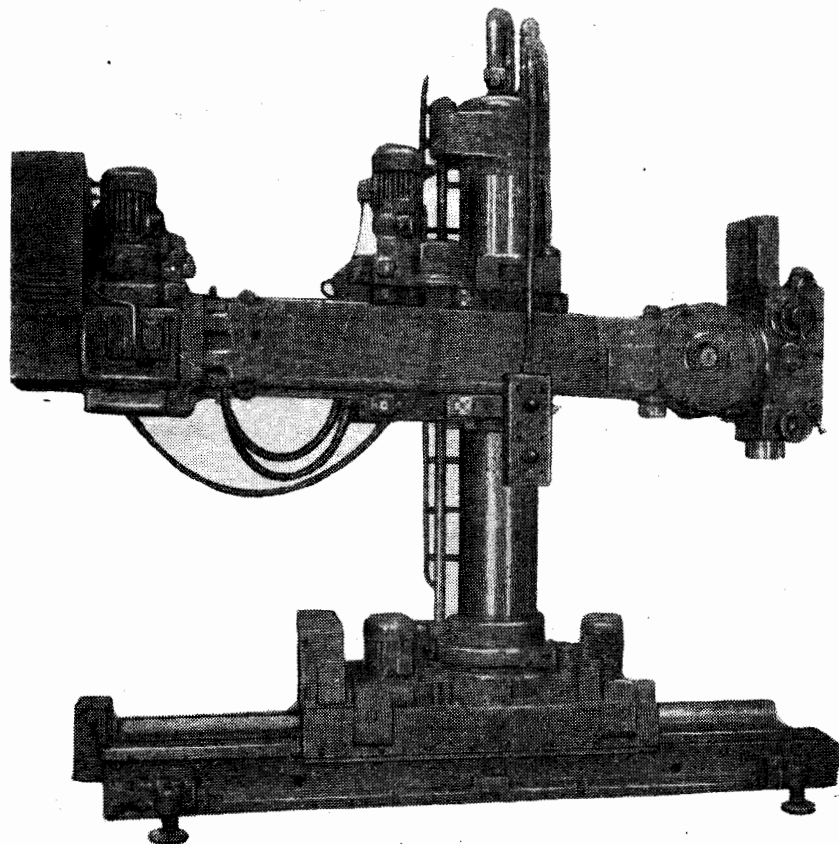


2. Станки сверлильно-расточной группы

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
Расстояние от оси шпинделя до образующей колонны (вылет шпинделя), мм	850—1600
Расстояние, мм:	
от торца вертикального шпинделя до пола станка	150—1800
от оси горизонтального шпинделя до пола станка	500—2800

Рукав

Наибольший угол поворота рукава вокруг оси колонны, град	360
Наибольшее вертикальное перемещение рукава по колонне, мм	1250
Скорость вертикального перемещения рукава, м/мин:	
быстрого	1,12
медленного	0,033
Наибольшее горизонтальное перемещение рукава, мм	750
Скорость горизонтального перемещения рукава, м/мин:	
быстрого	1,24
медленного	0,055

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

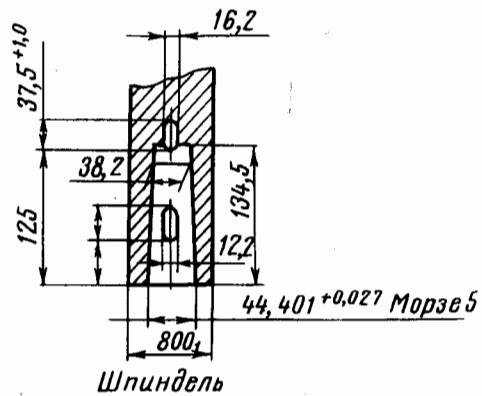
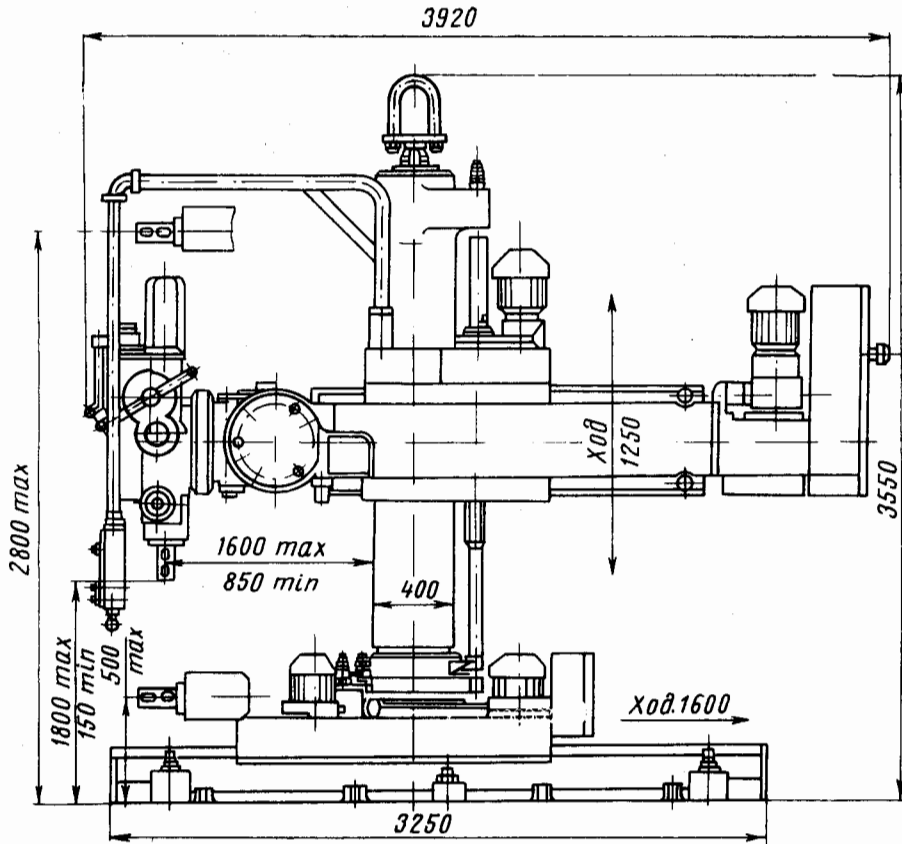
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока		50
частота, гц		380
напряжение, в		AK63-3МГ
Тип автомата на вводе		12,5
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, а		
Электродвигатели:		
привода вращения шпинделя:		
тип		АО2-42-6-62
мощность, кВт		4
число оборотов в минуту		960
привода быстрого горизонтального перемещения траверсы и наклона головки:		
тип		АО2-31-6-С2
мощность, кВт		1,5
число оборотов в минуту		950
привода медленного горизонтального перемещения траверсы и наклона головки:		
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

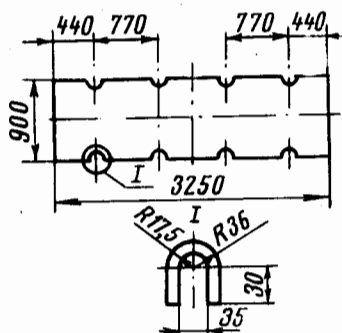
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

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

