

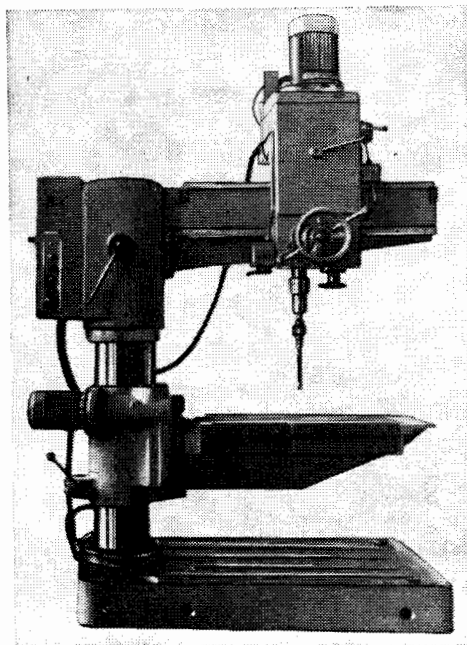
2. Станки сверлильно-расточной группы

05. Станки радиально-сверлильные

*ОКТЕМБЕРЯНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
ЕРЕВАНСКОГО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБЪЕДИНЕНИЯ*

**СТАНОК РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ
С ПОДЪЕМНО-ПОВОРОТНЫМ СТОЛОМ**

Модель 2532Л



Предназначен для сверления, рассверливания, зенкерования, развертывания, резания плоскостей резцом торцевым, нарезания резьбы под любым углом; применяется в единичном и серийном произ-

водстве на заводах тяжелого машиностроения, станкостроения, трубостроения. При использовании приспособлений и специального инструмента, можно расширить область применения станка, обеспечить высокую производительность труда.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 2,5 мкм.

Основанием станка является фундаментная плита; на ней жестко установлена колонна, на которой смонтированы рукав со сверлильной головкой и бочка с поворотным столом. Сверлильная головка перемещается по рукаву и вместе с ним поворачивается вокруг колонны. Бочка с поворотным столом также поворачивается вокруг колонны и перемещается по ней вертикально. Поворотный стол может поворачиваться вокруг горизонтальной оси.

На торце рукава смонтирован электрошкаф. Органы управления сосредоточены в удобном для работы месте — на сверлильной головке и в электрошкафу. Для освещения рабочей зоны на станке установлена лампа. Электронасос охлаждения монтируется на фундаментной плите. Станок может обрабатывать детали вне плиты.

Разработчик — Одесское специальное конструкторское бюро алмазно-расточных и радиально-сверлильных станков.

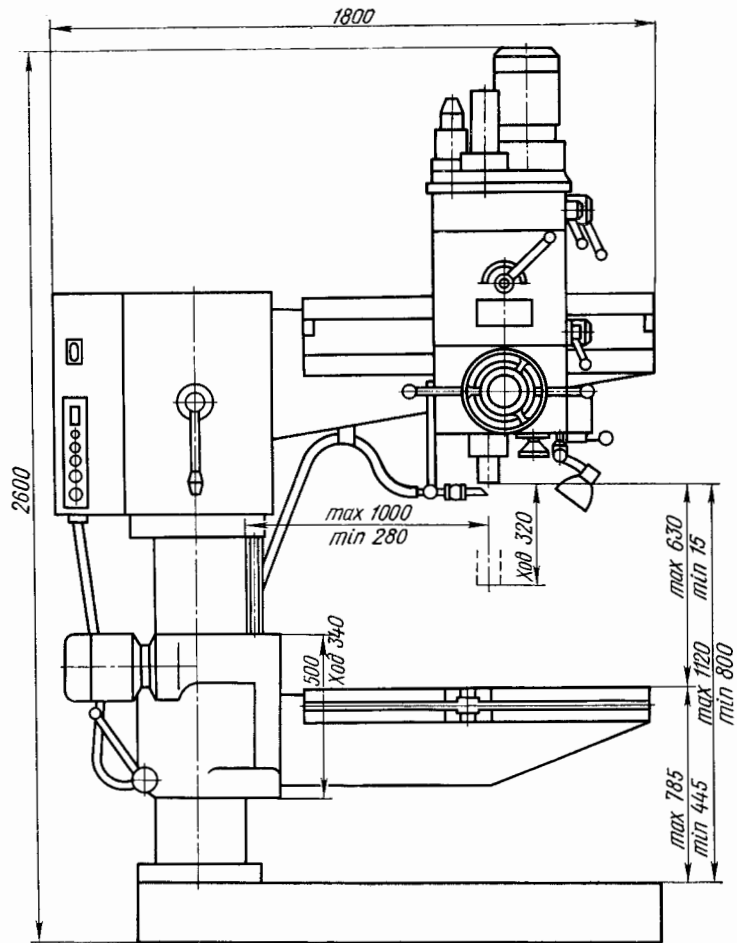
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольший диаметр сверления в стали 45 ГОСТ 1050—74, мм 32</p> <p>Расстояние от оси шпинделя до образующей колонны, мм 280—1000</p> <p>Расстояние от торца шпинделя до плиты, мм 800—1120</p> <p>Расстояние от торца шпинделя до стола, мм 15—630</p> <p>Наибольший ход шпинделя, мм 320</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин 45—2000</p> <p>Величина подачи шпинделя, мм/об 0,1—1,0</p> <p>Допустимый крутящий момент на шпинделе, Н·м 200</p> <p>Допустимое усилие подачи на шпинделе, Н 1000</p> <p>Размеры рабочей поверхности плиты (длина×ширина), мм 800×1120</p> <p>Ширина Т-образного паза плиты, мм 18</p> <p>Расстояние между пазами плиты, мм 160</p> <p>Размеры рабочей поверхности стола (длина×ширина), мм 450×1000</p> <p>Ширина Т-образного паза стола, мм 18</p> <p>Расстояние между пазами стола, мм 100</p> <p>Емкость для охлаждения жидкости, л 2,8</p> <p>Габарит станка, мм 1850×800×2600</p> <p>Масса станка с электрооборудованием, кг, не более 2150</p>	<p>32</p> <p>280—1000</p> <p>800—1120</p> <p>15—630</p> <p>320</p> <p>45—2000</p> <p>0,1—1,0</p> <p>200</p> <p>1000</p> <p>800×1120</p> <p>18</p> <p>160</p> <p>450×1000</p> <p>18</p> <p>100</p> <p>2,8</p> <p>1850×800×2600</p> <p>2150</p>	<p style="text-align: right;"><i>Электрооборудование</i></p> <p>Питающая электросеть: род тока Переменный частота, Гц 50 напряжение, В 380</p> <p>Тип автомата на вводе АВ-2030</p> <p>Электродвигатели: привода главного движения: тип 4А100 4У3 мощность, кВт 3 частота вращения, об/мин 1500</p> <p>для подъема и опускания стола: тип 4АХ71А4У3 мощность, кВт 0,56 частота вращения, об/мин 1500</p> <p>насоса охлаждения: тип Х14-22М мощность, кВт 0,125 синхронная частота вращения, об/мин 3000 производительность, л/мин 22</p> <p>Тип насоса смазки сверлильной головки С12-51</p> <p>Производительность насоса, дм³/мин 0,06</p> <p>Средний уровень звука LA, дБА, не более 77</p>
---	---	--

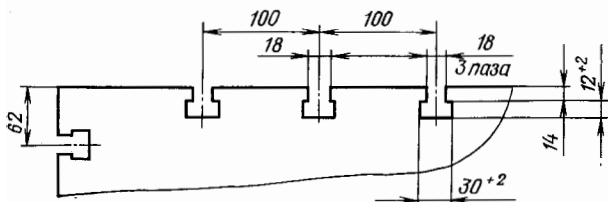
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2532Л	Станок в сборе	1			Колесо зубчатое	5	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка					Колесо червячное	1	
<i>Запасные части</i>					Вал полый	1	
	Ключ в сборе	1			Рычаг	6	
	Ключ к крану муфтовому	1			Руководство по эксплуатации станка	1	
	Ключ к электрошкафу	1			Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
ГОСТ 2841—80Е	Ключ гаечный односторонний с открытым зевом	2		ЕТ69	Приспособление поворотное	1	
<i>Принадлежности</i>				2Л53У.00.27.000	Шкаф инструментальный	1	
ГОСТ 13598—68	Втулка: 6100-0142, 6100-0144, 6100-0145	3		<i>Сменные части</i>			
ГОСТ 3025—78	Клин: 7851-0012, 7851-0013, 7851-0014	3		2Л53У.00.12.030	Кольцо тормозное	1	
ГОСТ 2682—72	Оправка с укороченным конусом 6039-0012	1		2Л53У.00.11.013	Гайка	1	
ГОСТ 8522—79	Патрон 16-1318	1		2Л53У.00.11.014	Шестерня червячная	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц смазочный штоковый, тип II	1		2Л53У.00.13.057	Пружина спиральная	1	
				2Л53У.00.13.065	Кожух	1	
				ГОСТ 8255—79	Патроны для метчиков:		
					6163-0004	1	
					6163-0009	1	

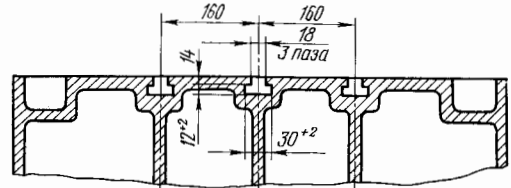
ОБЩИЙ ВИД
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



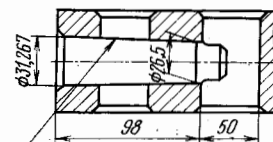
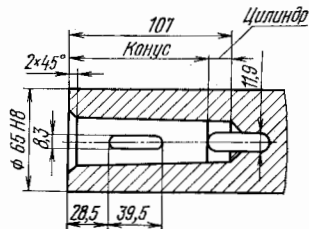
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Т-образные пазы стола



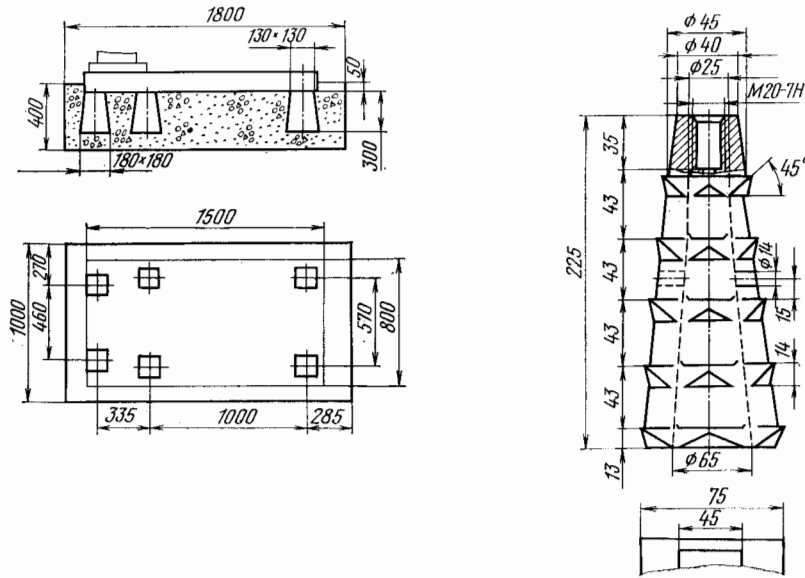
Т-образные пазы плиты



Марка 4АТ7
ст. СЭВ 147-75

Конец шпинделя

ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 400 мм.

При изготовлении фундамента должны быть выполнены пирамидальные колодцы размером 130×130 мм в верхней части и 180×180 мм в нижней части глубиной 300 мм.

Точность установки в продольном и поперечном направлениях 0,05 мм в длине 1000 мм. После выверки станка фундаментные болты заливаются цементным раствором 1:3 и после затвердевания бетона следует затянуть гайки фундаментных болтов, проверяя положение станка по уровню.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

