

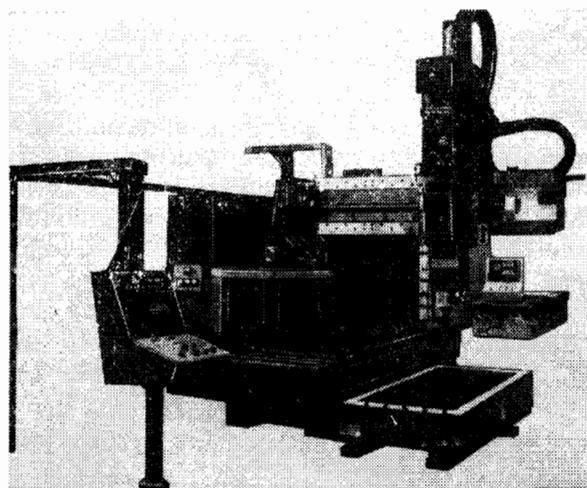
## 2. Станки сверлильно-расточечной группы

## 08. Станки специальные сверлильно-расточные

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

## КООРДИНАТНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ И АСИ

Модель 2550.0С1000МФ4



Предназначен для обработки широкой номенклатуры крупногабаритных деталей: корпусов, плит, трубных досок, рам, балок и других подобных деталей, сходных по конструктивным и технологическим признакам.

Класс точности станков — Н по ГОСТ 8—82Е.

На станке можно производить сверление, расверливание, зенкерование, развертывание, нареза-

ние резьб метчиками, а также растачивание отверстий, фрезерование плоскостей и фрезерование по контуру поверхностей сложной формы с линейной и круговой интерполяцией движения инструмента.

Широкий диапазон частот вращения шпинделя и скоростей подач с бесступенчатым регулированием позволяет обрабатывать детали из чугуна, стали, алюминия и других цветных металлов и сплавов.

Станок эффективно используется на предприятиях машиностроения, в производстве стальных конструкций, котлостроении и других производствах.

На станке выполняются такие же операции, как и на радиально-сверлильных, фрезерных и расточных станках в автоматизированном режиме.

На станке программируются: продольное перемещение салазок (координата X); поперечное перемещение сверильной головки (координата Y); вертикальное перемещение ползуна (координата Z); режимы обработки (обороты шпинделя, подача по осям X, Y, Z); смена инструмента.

Переналадка станка осуществляется заменой программы обработки, записанной на перфоленте, либо непосредственно с пульта управления.

*Разработчик — Одесское СКБ алмазно-расточных и радиально-сверлильных станков.*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры инструмента, устанавливаемого в инструментальном магазине, мм:		Наибольший крутящий момент на шпинделе, кН·м	0,71
длина . . . . .	350	Наибольшее усилие подачи по координатной оси, кН:	
диаметр: при 24 инструментах в магазине . . . . .	130	X . . . . .	5*
при 12 инструментах в магазине . . . . .	200	Y . . . . .	5*
Наибольшая масса инструмента, установленного в магазине, кг	15	Z . . . . .	15
Наличие накопителей инструмента . . . . .	Имеется	Мощность привода главного движения, кВт, не менее . . . . .	11
Наибольшее программируемое перемещение, мм:		Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт . . . . .	19
салазок . . . . .	1600	Уровень звука на рабочем месте оператора (под нагрузкой), дБА, не более . . . . .	82
головки . . . . .	1000	Корректированный уровень звуковой мощности (на холостом ходу), дБА, не более . . . . .	104
шпинделя рабочее (установочное) . . . . .	500 (630)	Габарит станка с выносным оборудованием, мм, не более . . . . .	6200×4200×4000
Дискретность задания перемещений по линейным координатам, мкм . . . . .	1	Масса станка без выносного оборудования, кг, не более . . . . .	9800
Количество управляемых осей координат, не менее:		Масса станка с выносным оборудованием, кг, не более . . . . .	12600
всего . . . . .	3	Точность межосевых расстояний, мкм . . . . .	150
одновременно . . . . .	2	Отклонение диаметрального размера отверстия после развертывания . . . . .	H7
Частота вращения шпинделя, об/мин . . . . .	15—2500	Шероховатость поверхности после развертывания, Ra, мкм . . . . .	0,80 <sup>+40%</sup>
Рабочая подача шпинделя, мм/мин . . . . .	5—4800	Наличие электропроводки со штексерельными разъемами для выносного оборудования . . . . .	
Скорости быстрых перемещений, м/мин, не менее:			Имеется
салазок и головки . . . . .	10		
шпинделя . . . . .	6		

\* При ползуне выдвинутом не более, чем на 0,5 ход.

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество
2550.OC1000МФ4	Станок в сборе	1
<b>Входят в комплект и стоимость станка</b>		
<i>Инструмент и принадлежности</i>		
	Комплект монтажных частей	1
	Комплект инструмента и принадлежностей	1
<i>Документация</i>		
	Ведомость эксплуатационных документов	1
	В том числе на:	
	комплект монтажных частей	1
	комплект инструмента и принадлежностей	1
<i>Поставляется за отдельную плату по согласованию с заказчиком</i>		
<i>Инструмент и принадлежности</i>		
2550.OC1000МФ4 04.00.000	Комплект инструмента и принадлежностей, поставляемый по требованию заказчика за отдельную плату	Номенклатура и количество определяется договором на поставку
<i>Документация</i>		
2550.OC1000МФ4. 04.00.000	Эксплуатационные документы на комплект инструмента и принадлежностей, поставляемый по требованию заказчика за отдельную плату	1

### УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

Станки, упакованные согласно подразделу технических условий, допускается транспортировать железнодорожным, автомобильным и водным транспортом.

Условия транспортировки и хранения по ГОСТ 15150—69, ГОСТ 23170—78 и ОСТ 2Н92-1—81.

Категория условий транспортирования в части воздействия климатических факторов по ГОСТ 15150—69:

для станков, поставляемых для нужд народного хозяйства — 5;

для станков, поставляемых на экспорт — 6.

Категория условий транспортирования в части воздействия механических факторов — С по ГОСТ 23170—78.

Категория условий хранения по ГОСТ 15150—69:

для станков, поставляемых для нужд народного хозяйства — 5;

для станков, поставляемых на экспорт — 6.

Не допускается хранение станка свыше срока защиты, указанного на транспортной упаковке, без переконсервации.

Требования к транспортным средствам и правилам хранения УЧПУ по ГОСТ 21552—84.

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

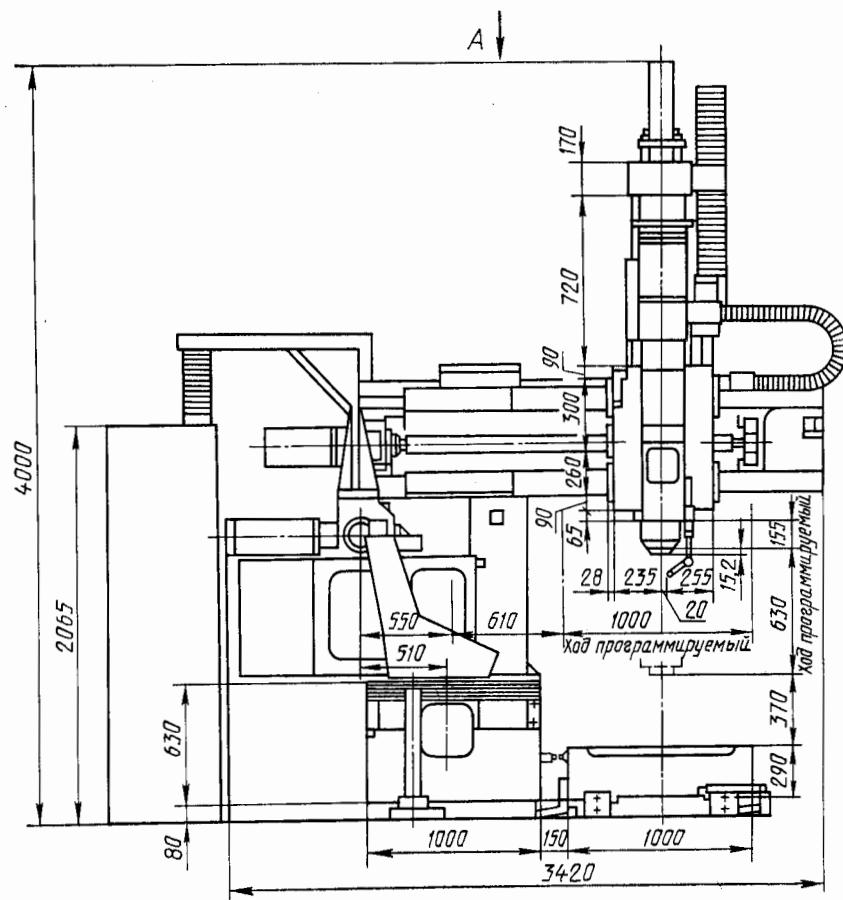
Безопасность труда на станке обеспечивается его изготовлением в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.009—80, ГОСТ 12.2.049—80 и ГОСТ 27487—87.

Требования безопасности труда при эксплуатации станка устанавливаются соответствующими разделами руководства по эксплуатации, руководством по эксплуатации электрооборудования, руководством по эксплуатации комплектующих изделий, а также требованиям предупредительных таблиц, имеющихся на станке.

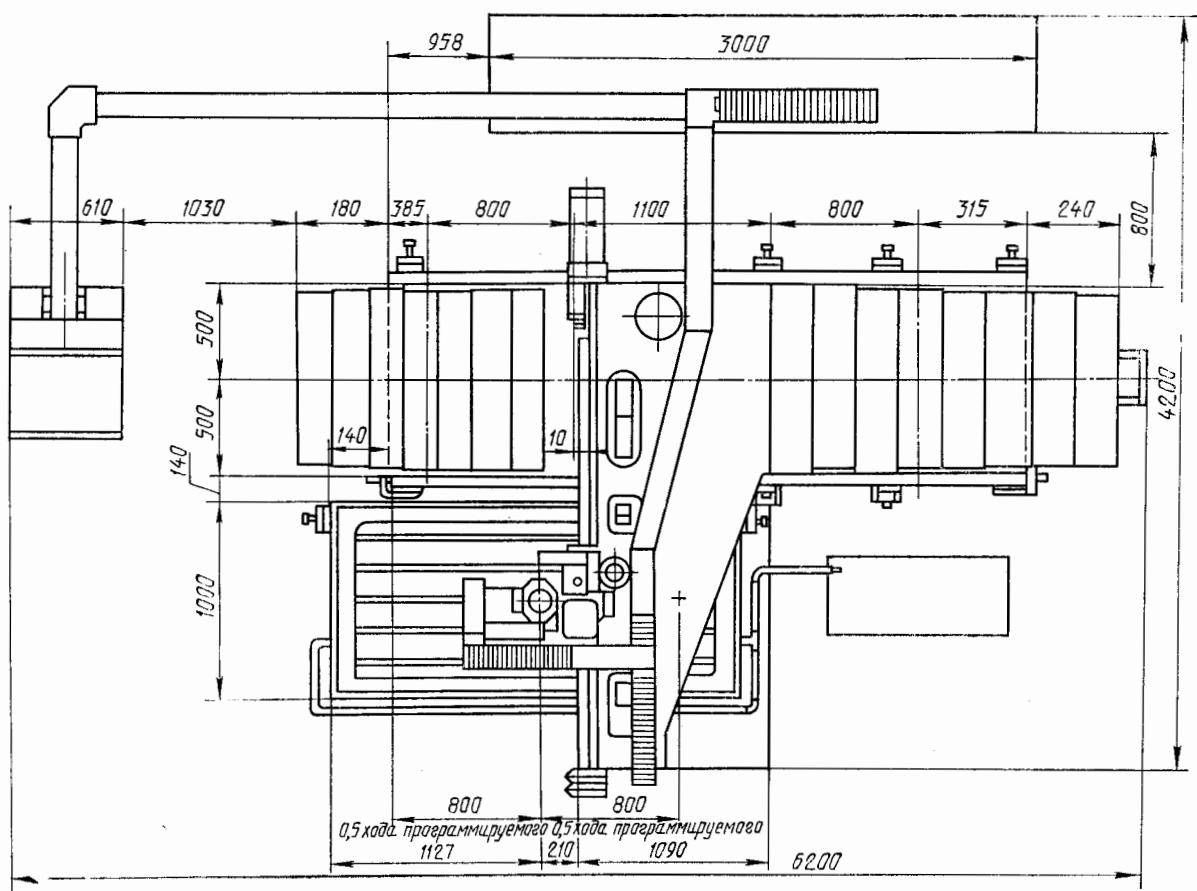
При монтаже, демонтаже и ремонте для надежного зачаливания и безопасного перемещения станка или его сборочных единиц следует использовать специальные рым-болты, отверстия и другие устройства, предусмотренные конструкцией станка.

При расконсервации станка следует руководствоваться требованиями безопасности по ГОСТ 9.014—78.

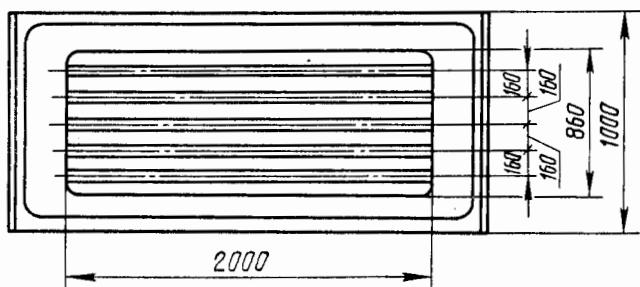
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



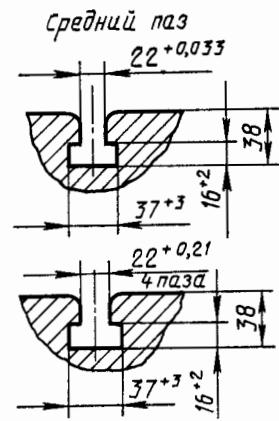
Вид А



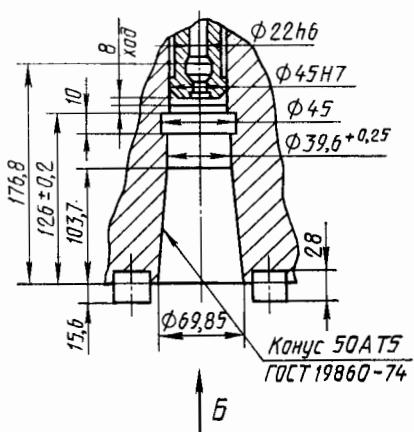
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



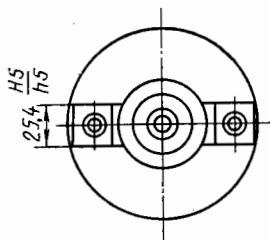
Стол-плита



Пазы стола-плиты

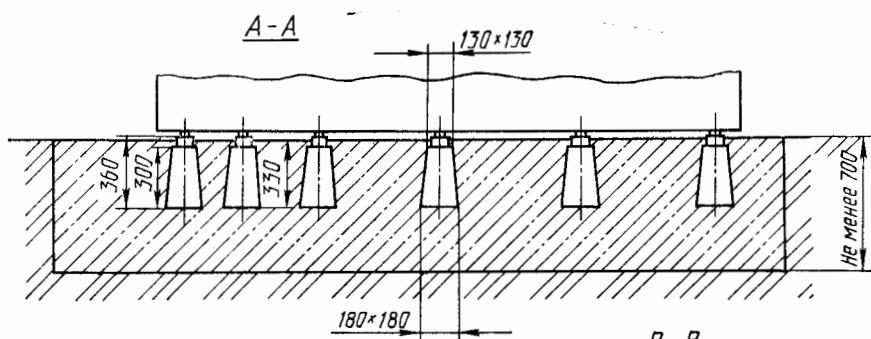
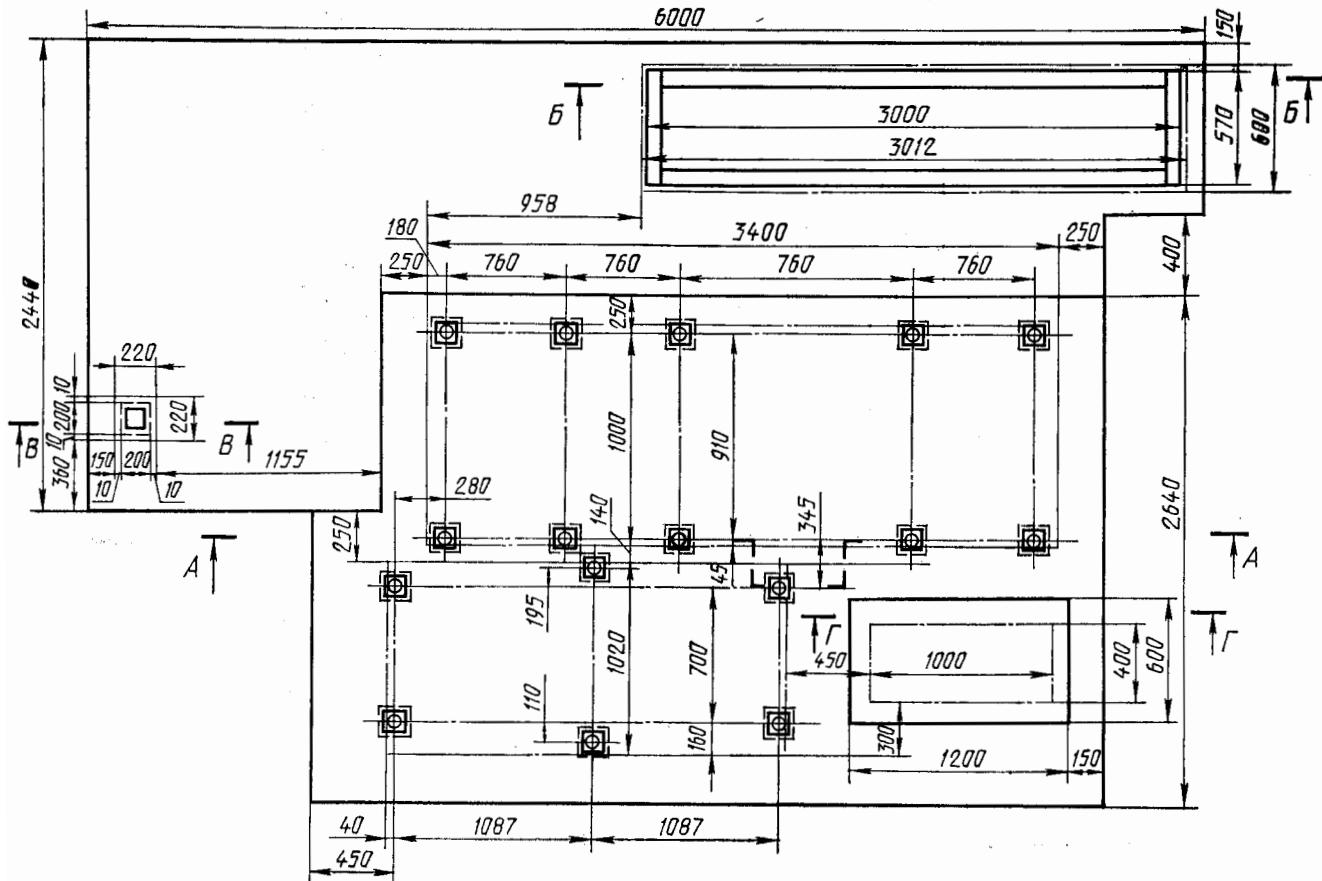


Вид Б

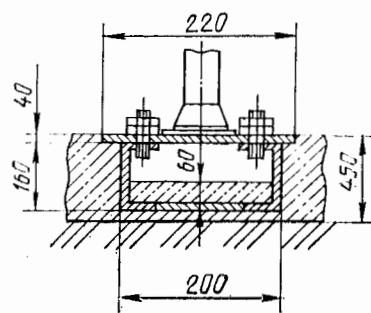
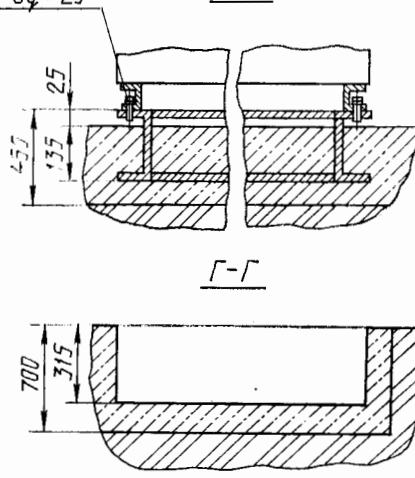


Шпиндель

# ФУНДАМЕНТ



M12 - 8q x 25



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта