

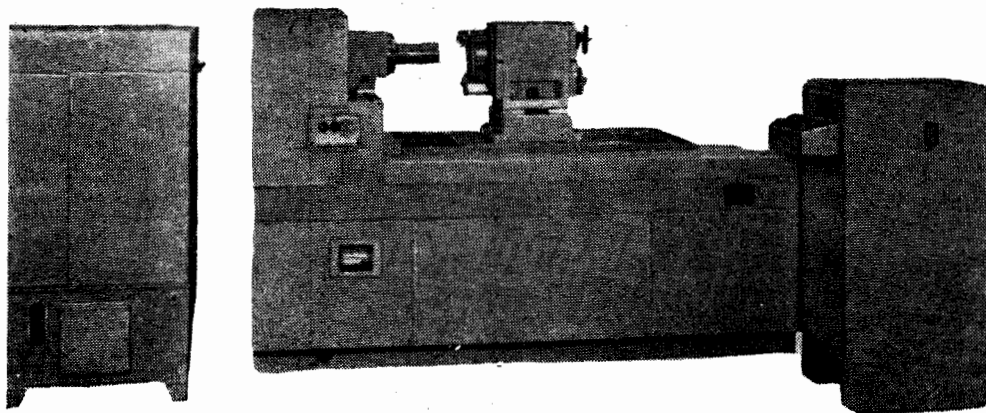
2. Станки сверлильно-расточной группы

03. Станки горизонтально-расточные

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

**ОТДЕЛОЧНО (АЛМАЗНО)-РАСТОЧНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ,
ОДНОСТОРОННИЕ ПОЛУАВТОМАТЫ С ПОДВИЖНЫМ СТОЛОМ**

**Модели 2711П (повышенной точности)
и 2711В (высокой точности)**



Полуавтоматы являются базовыми моделями специальных полуавтоматов, на которых при соответствующем оснащении выполняются тонкое растачивание и обтачивание цилиндрических, конических, а также фигурных поверхностей вращения, подрезка внутренних и наружных торцов, вырезание канавок и другие работы.

Полуавтоматы используются как в серийном, так и массовом производстве.

На полуавтоматах осуществляется получистовая и чистовая обработка относительно крупных деталей.

Класс точности полуавтоматов П и В.

Шероховатость обрабатываемой поверхности $\nabla 7 - \nabla 8$.

В зависимости от сложности цикла автоматической работы налаженный полуавтомат комплектуется электрошкафом, содержащим 20 или 40 счетов.

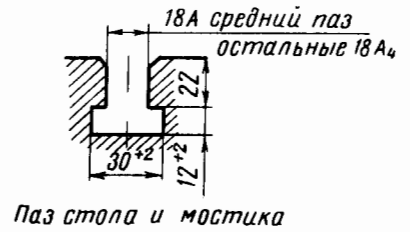
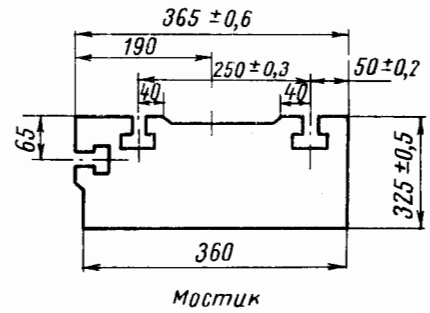
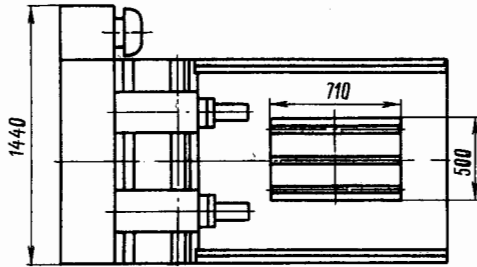
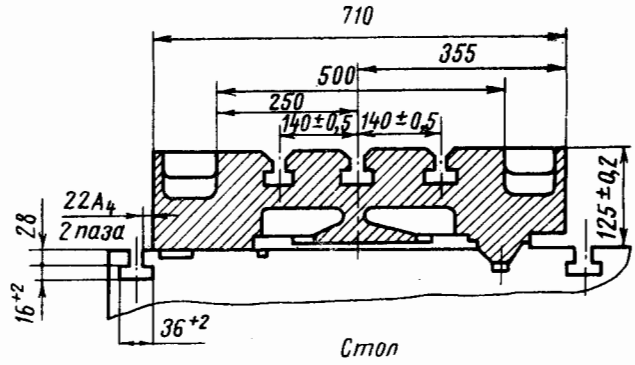
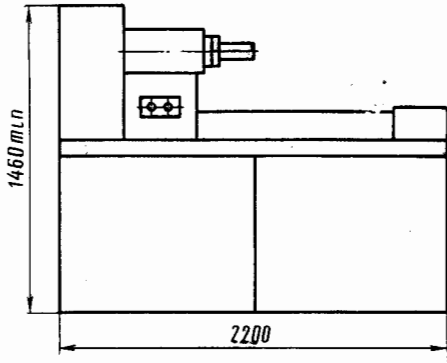
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Диаметр обрабатываемых отверстий, мм:</p> <p>наибольший 250</p> <p>наименьший 8</p> <p>Размеры рабочей поверхности стола, мм:</p> <p>ширина 500</p> <p>длина 710</p> <p>Ход стола, мм 560</p> <p>Число оборотов шпинделя в минуту</p> <table border="0" style="margin-left: 40px;"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">I</td> <td style="text-align: center;">II</td> <td style="text-align: center;">III</td> <td style="text-align: center;">IV</td> </tr> <tr> <td>Класс точности П</td> <td style="text-align: center;">5000</td> <td style="text-align: center;">3150</td> <td style="text-align: center;">2000</td> <td style="text-align: center;">1250</td> </tr> <tr> <td>Класс точности В</td> <td style="text-align: center;">4000</td> <td style="text-align: center;">2500</td> <td style="text-align: center;">1600</td> <td style="text-align: center;">1000</td> </tr> </table> <p>Рабочая подача стола (регулирование бесступенчатое), мм/мин 10—500</p> <p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса полуавтомата</p> <p>Питающая электросеть:</p> <p>род тока Переменный трехфазный</p> <p>частота, гц 50</p> <p>напряжение, в 380/220</p>		I	II	III	IV	Класс точности П	5000	3150	2000	1250	Класс точности В	4000	2500	1600	1000	<p>Напряжение цепей, в:</p> <p>местного освещения 36</p> <p>цепей управления 110</p> <p>Тип автомата на вводе АК63-3МГ</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а 16 (32)</p> <p>Электродвигатели:</p> <p>привода гидравлики:</p> <p>мощность, кВт 2,2</p> <p>число оборотов в минуту 1000</p> <p>привода расчетных головок:</p> <p>мощность, кВт 1,1—4</p> <p>число оборотов в минуту 750—3000</p> <p>привода охлаждения:</p> <p>мощность, кВт 0,125</p> <p>число оборотов в минуту 3000</p> <p>Производительность насоса, м/мин:</p> <p>гидропривода 8/35</p> <p>охлаждения 22</p> <p>Емкость, л:</p> <p>гидробака 160</p> <p>бака узла охлаждения 48</p> <p>Габарит полуавтомата без приставного оборудования (длина×ширина×высота), мм 2200×1440×1460</p> <p>Масса полуавтомата, т 4,4</p>
	I	II	III	IV												
Класс точности П	5000	3150	2000	1250												
Класс точности В	4000	2500	1600	1000												

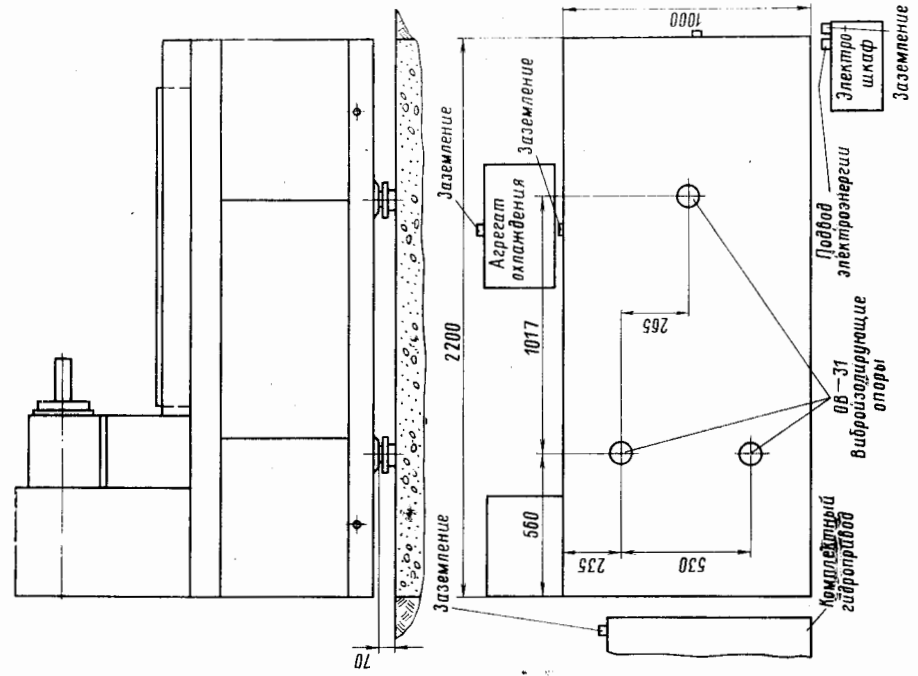
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата			ГОСТ 9041—59	Кольцо опорное	2	40×60
	Комплектный гидропривод	1		ГОСТ 9041—59	Кольцо нажимное	2	40×60
ОВ-31	Присоединение к гидроприводу	1		ГОСТ 9833—61	Кольцо резиновое круглое	42	20×16-2(24); 32×25-2(16); 100×90-2(2)
	Виброизолирующие опоры	3		ГОСТ 831—62	Подшипник	4	55×90×18
	Поддон	3					
	Якорь	8		Кольцо	4	55×68×10(2); 75×90×10(2)	
	Привод левой стороны	1	Для станков класса В				
	Привод правой стороны	1		<i>Техническая документация</i>	1		
	Электродвигатель с тормозной плитой	1	Для станков класса П				
	Электрошкаф	1		Полуавтоматы отделочно-расточные. Руководство по эксплуатации			
	<i>Принадлежности</i>						
ИС1-6	Ключ для винтов с внутренним шестигранным ком	1	S=8×10				
ИС1-7	Ключ для винтов с внутренним квадратом	2	S=6×8; 3,5×5		Комплектный гидропривод. Руководство по эксплуатации	1	
Д73-72	Ключ для электрошкафа	4			<i>Специально-отделочно-расточный полуавтомат. Руководство по эксплуатации</i>	1	
	Ключ к электрошкафу	2					
	Ключ торцовый	1			<i>Комплект рабочих чертежей и схем</i>	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ к цилиндру	1					
ГОСТ 2839—71	Отвертка слесарная	2	A=175×0,7				
	Ключ для привода	2					
	Труба	1					
	Ключ для мостов	1					
	<i>Запасные части</i>						
	Диафрагма	2			Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Штепсель	По накладке					
	Манжета	2			<i>Агрегат охлаждения</i>	1	
ГОСТ 9041—59	Манжета	6	40×60				

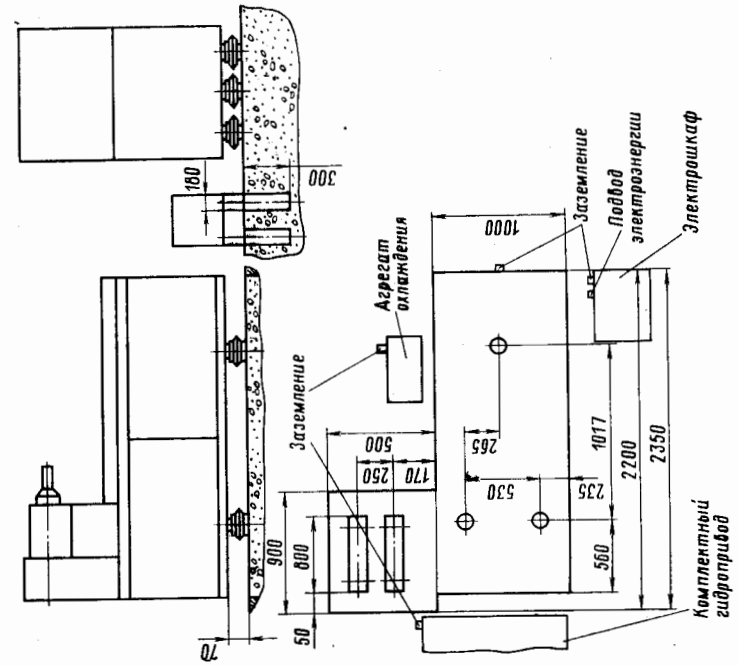
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ФУНДАМЕНТ ПОЛУАВТОМАТА ПРИ УСТАНОВКЕ НА ВИБРООПОРЫ

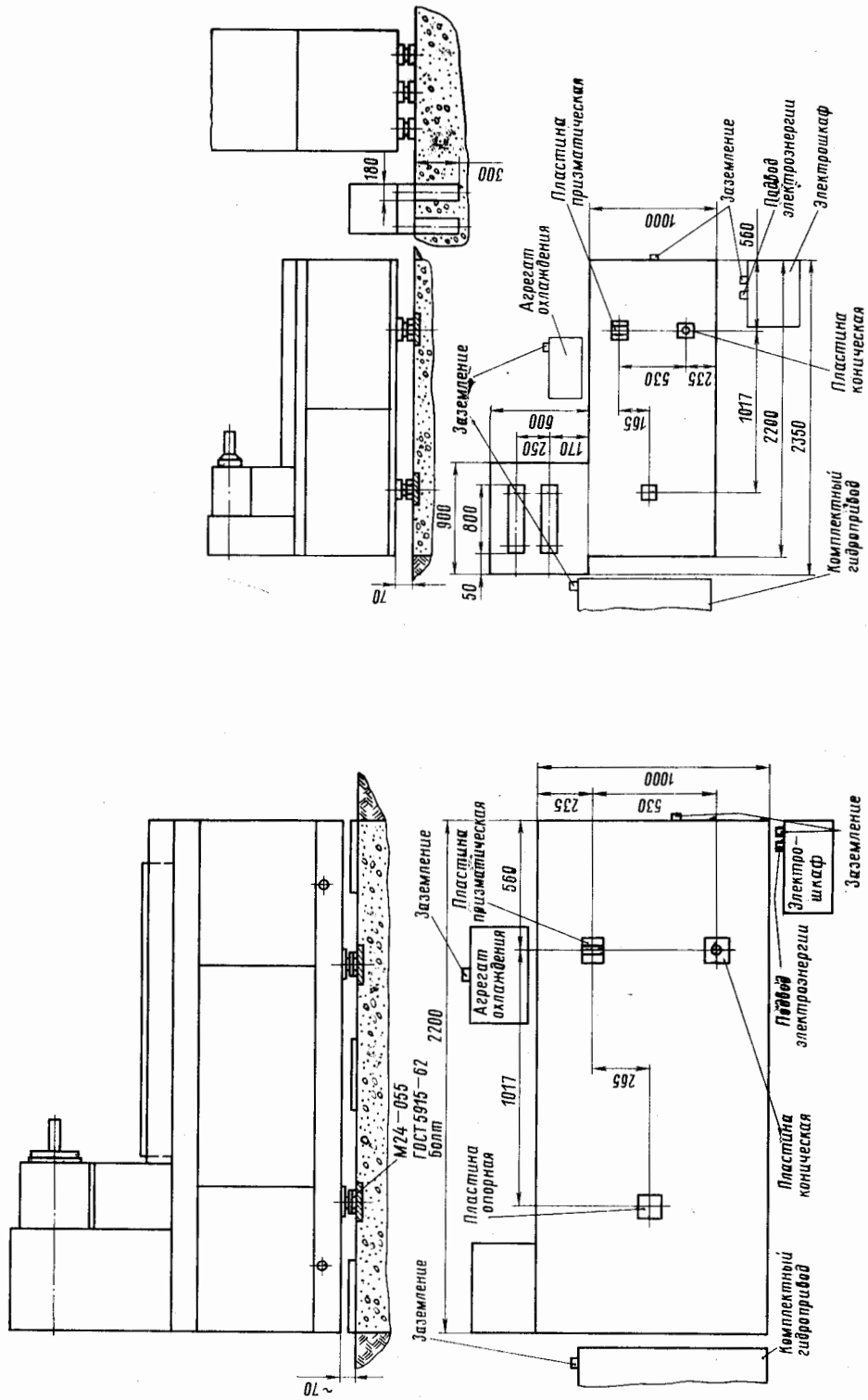


Модель 2711П



Модель 2711В

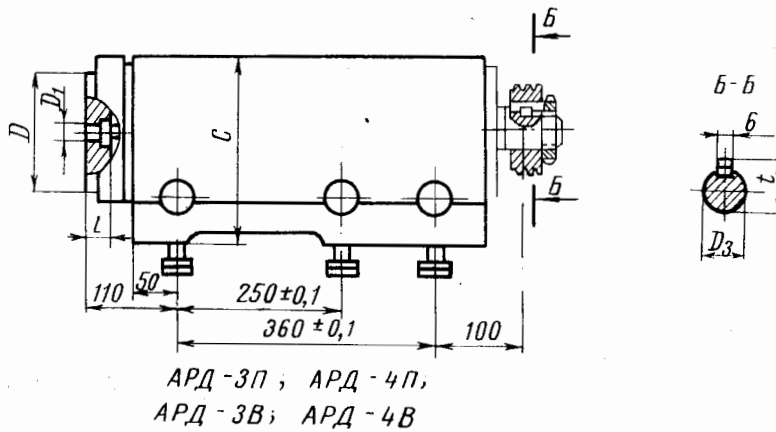
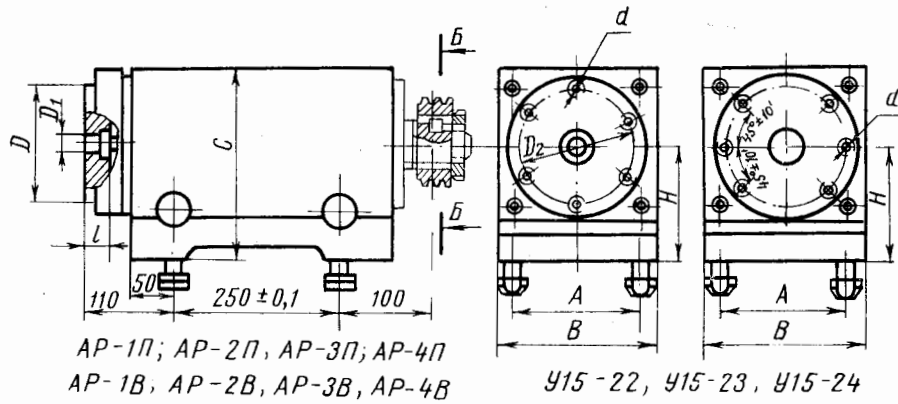
При установке на жесткие опоры



Модель 2711В

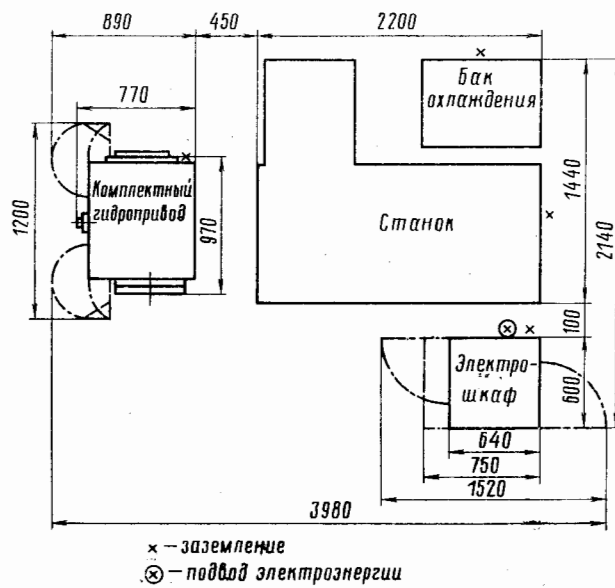
Модель 2711П

КОЛИЧЕСТВО И ТИП УСТАНОВЛЕННЫХ ГОЛОВОК



Обозначение головки	$D \pm 0,1$	D_1 (доп. по A_1)	$L_2 \pm 0,1$	L_2 (доп. по П)	d	c	t	t	$A \pm 0,1$	$B -0,1$ $-0,3$	$H \pm 0,1$
AP-1П AP-1В	120	16	90	36	M10	168	38,2	23	110	140	100
AP-2П AP-2В	140	20	110	60	M10	183	62,2	23	140	170	
AP-3П; AP-3В APД-3П; APД-3В	170	25	130	60	M12	239	62,2	31	172	200	140
AP-4П; AP-4В APД-4П; APД-4В	200	32	160	60	M12	269	62,2	39	225	260	
Y15-22	140	50	120	60	M10	183	62,2		140	170	100
Y15-23	170	50	145	60	M12	239	62,2		172	200	140
Y15-24	200	50	175	60	M12	269	62,2		225	260	140

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

