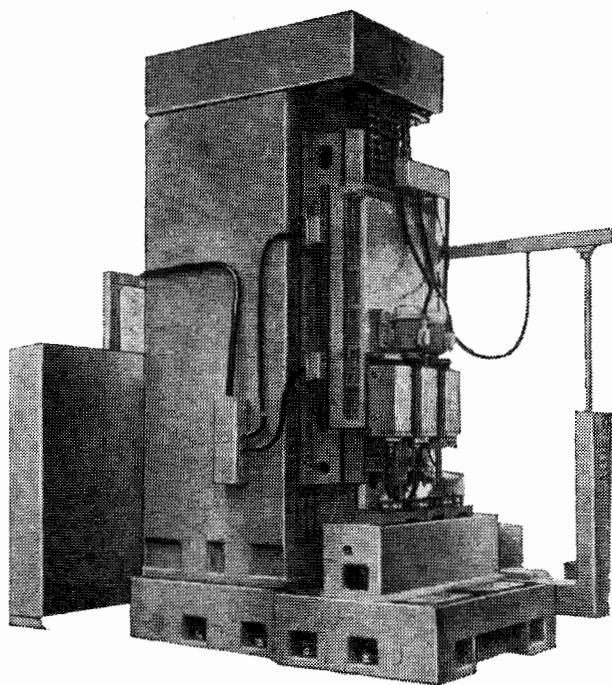


ОДЕССКИЙ ЗАВОД РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ им. В. И. ЛЕНИНА

СТАНОК ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ С ПОДВИЖНЫМИ ГОЛОВКАМИ, ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 2777В



Станок является базовой моделью специальных станков, которые при соответствующем оснащении инструментом и приспособлением для установки и зажима заготовок предназначены для выполнения операций растачивания и обтачивания точных цилиндрических поверхностей вращения, подрезки

внутренних и наружных торцов, проточки канавок, выточек.

Дополнительно станок может оснащаться автоматическими устройствами для измерения, загрузки и выпрузки заготовок, автоподналадки режущего инструмента.

Станок используется в массовом и крупносерийном производстве.

Класс точности станка В по ГОСТ 8—77.

Привод перемещения платформы гидравлический.

Привод вращения шпинделей электромеханический.

Система смазки автоматическая централизованная.

В станке использован функционально-блочный принцип построения электрооборудования, применены современные электрогидрокоммуникации и надежное ограждение рабочей зоны.

Станок работает по автоматическому циклу; высокая производительность достигается совмещением операций, одновременной обработкой нескольких деталей при высоких скоростях резания и обильной подаче СОЖ.

Высокий уровень оснащенности и автоматизации позволяет оператору обслуживать несколько станков одновременно.

Повышенная жесткость конструкции, качественные материалы, современные технологические процессы обработки и сборки деталей и узлов обеспечивают высокую точность, надежность и долговечность станка.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

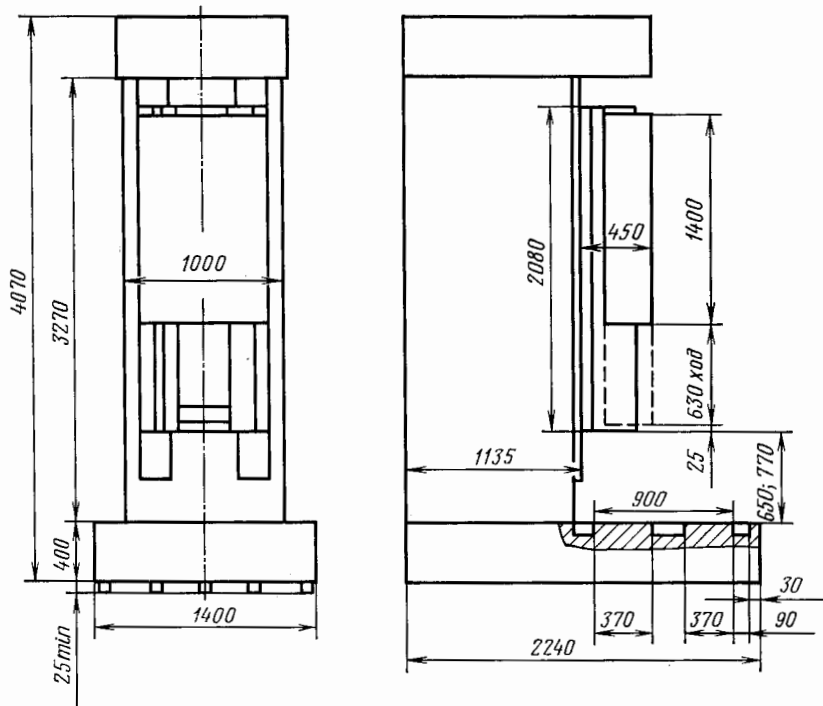
<p>Рабочая поверхность стола: (ширина×длина), мм 800×1400</p> <p>Ход стола, мм 630</p> <p>Рабочая подача стола, мм/мин 4—300; 6—500</p> <p>Количество одновременно настраиваемых подач 2</p> <p>Диаметр растачиваемых от- верстий, мм 8—350</p> <p>Частота вращения, об/мин Типоразмер головок I II III IV 4000 2500 2000 1000</p> <p>Условный диаметр растачи- ваемых отверстий, мм 8—32 20—63 50—125 100—250</p> <p>Точность цилиндрической внутренней поверхности образца при испытании, мкм:</p> <p>постоянство диаметра в продольном сечении 3 4 5 6</p> <p>круглость 2 2,5 3 4</p> <p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса станка</p> <p>Питающая электросеть:</p> <p>род тока Переменный трехфазный</p> <p>частота Гц 50</p> <p>напряжение, В 380</p> <p>Тип автомата на вводе АК63</p> <p>Номинальный ток расцепи- телей вводного автомата (при напряжении 380 В), А 32</p> <p>Электродвигатели:</p> <p>главного привода:</p> <p>тип Выбирается по наладке</p> <p>мощность, (зависит от наладки), кВт 1,5—12</p> <p>частота вращения (за- висит от наладки), об/мин 750—3000</p>	<p>привода гидравлики:</p> <p>тип 4A112MB6У3</p> <p>мощность, кВт 4,0</p> <p>частота вращения, об/мин 1000</p> <p>привода насоса смазки:</p> <p>тип 4AX71AЧУ3</p> <p>мощность, кВт 0,55</p> <p>частота вращения, об/мин 1500</p> <p>привода теплообменника:</p> <p>тип АОЛ-012/2</p> <p>мощность, кВт 0,12</p> <p>частота вращения, об/мин 3000</p> <p>Производительность насо- сов, л/мин:</p> <p>гидропривода 50/8</p> <p>охлаждения 90</p> <p>Емкость, л:</p> <p>гидробака 160</p> <p>бака охлаждения 370</p> <p>Габарит, мм:</p> <p>станка без приставного оборудования 2240×1400×4070</p> <p>электрошкафа 1100×400×2000</p> <p>гидропривода 1025×835×1885</p> <p>агрегата охлаждения с электронасосами 1250×1740×1390</p> <p>станка с приставным оборудованием 3740×2700×4070</p> <p>Масса станка, кг:</p> <p>без выносного оборудо- вания и узлов специа- ладки 13000</p> <p>с выносным оборудо- ванием без узлов спец- наладки 15000</p>
--	---

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

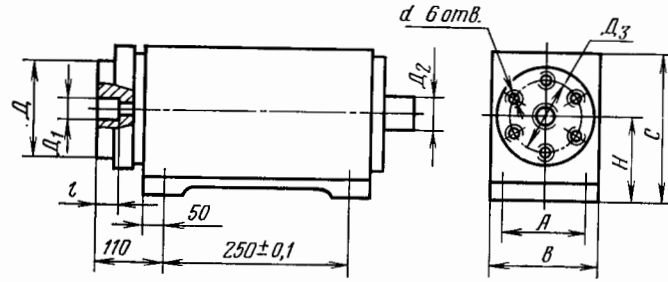
ГОСТ, обозначение	Наименование комп- лектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комп- лектующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
2777В	Станок в сборе	1		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36; 46×50
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	Агрегат охлажде- ния	1					
	Комплектный гид- ропривод	1		ГОСТ 16984—71	Ключ для круг- лых гаек шли- цевых	4	
	Трубопровод	1		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесар- но-монтажная	1	
	Электрокоммуни- кация	1		ИС1-006-04	Ключ	1	S=5×6
	Электрошкаф	1		ИС1-006-08	»	1	S=8×10
	Запасные части, поставляемые с силовым столом, цилиндром пода- чи и гидроаппа- ратурой	1 компл.		ИС1-007-04	»	1	S=3,5×5
	Запасные части, поставляемые с комплектным гидроприводом	1 компл.		ИС1-007-06	»	1	S=4,5×6
					Руководство по эксплуатации станка	1 компл.	
					Руководство по эксплуатации электрооборудо- вания	1 компл.	
УН4517.510	Ключ	1					

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр			
<p>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</p>					Гидроупор	<p>Количество и тип по заказу</p> <p>То же</p> <p>»</p> <p>»</p> <p>»</p> <p>»</p> <p>»</p>				
					Головка отделочно-расточная		Количество и тип по заказу		Приспособление для установки резцов на борштангах	
					Головка шпиндельная для расточки с подналадкой		То же		Головка отделочно-расточная специальная	
					Головка шпиндельная для подрезки торцов		»		Инструмент режущий	
					Головка шпиндельная для патронных работ		»		Оправка расточная	
					Головка резцовая		»		Приспособление для фиксации и зажима обрабатываемых деталей	
									Специальные узлы	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

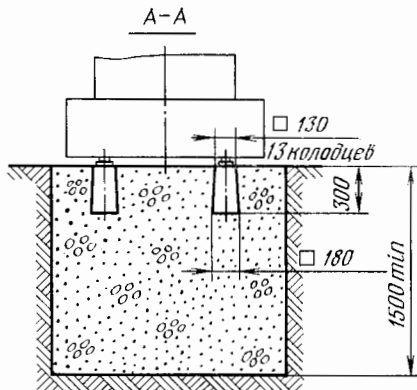


ТИП УСТАНАВЛИВАЕМЫХ ГОЛОВК

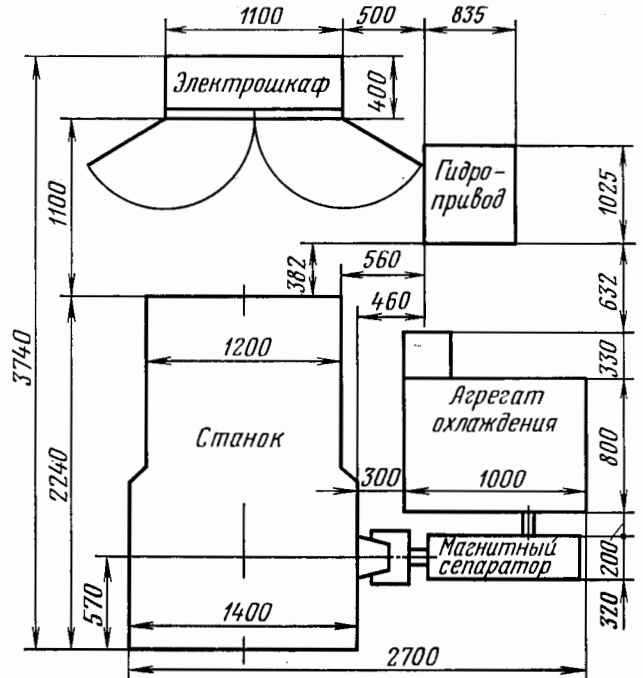


Обозначение головки	$D \pm 0,1$	$D_1 (H_0)$	D_2	$D_3 \pm 0,1$	d	C	$B -0,1 -0,3$	$A \pm 0,1$	$H \pm 0,1$	L
AP1B	120	16	36	90	M10	170	140	112	100	22
AP2B	140	16	60	110	M10	185	170	142	100	22
AP3B	170	25	60	130	M12	240	200	172	140	30
AP4B	200	25	60	160	M12	270	260	232	140	30

ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1:100

