

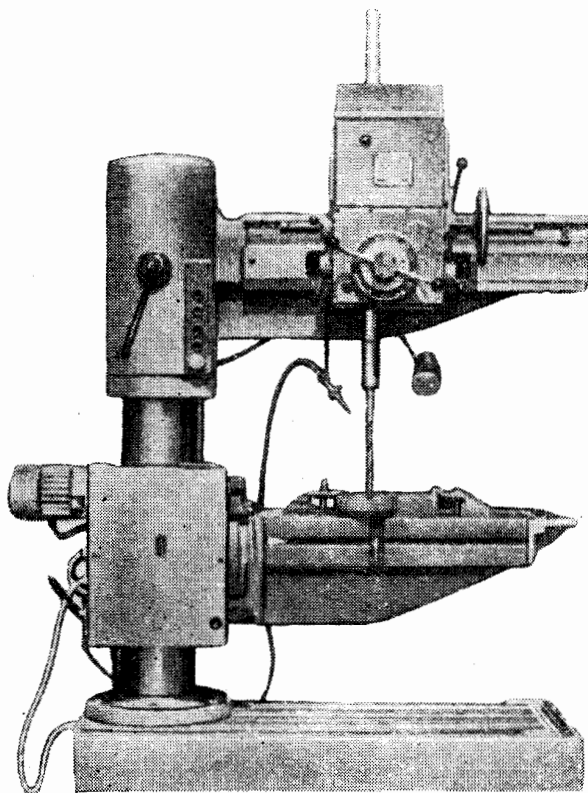
2. Станки сверлильно-расточной группы

05. Станки радиально-сверлильные

ОКТЕМБЕРЯНСКИЙ СТАНКОЗАВОД

РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ, ОБЛЕГЧЕННЫЙ СТАНОК

Модель 2Л53



Станок предназначен для сверления, рассверливания, зенкерования, развертывания отверстий и нарезания резьбы реверсом электродвигателя главного движения или специальной резьбонарезной головкой в условиях серийного производства.

Класс точности станка Н. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 6$.

Рукав станка не имеет перемещения по колонне, а сверлильная головка перемещается по горизонтальному направляющему рукава и вместе с рукавом поворачивается вокруг колонны.

Бочка с поворотным столом поворачивается вокруг колонны на 320° и перемещается вертикально по ней.

Сверлильная головка поворачивается вокруг вертикальной оси на $\pm 30^\circ$, а поворотный стол — вокруг горизонтальной оси на $+90$ и -75° .

Электроаппаратура смонтирована на откидной дверке и помещается в нише, в передней части бочки.

Электронасос охлаждения монтируется на фундаментной плите. Станок может обрабатывать детали, установленные вне плиты.

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

При изготовлении фундамента в местах установки фундаментных болтов должны быть 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 на 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.

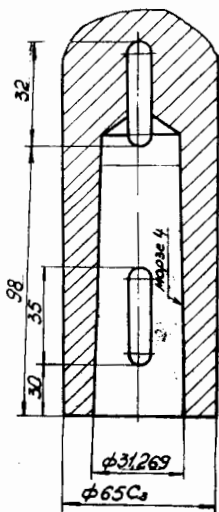
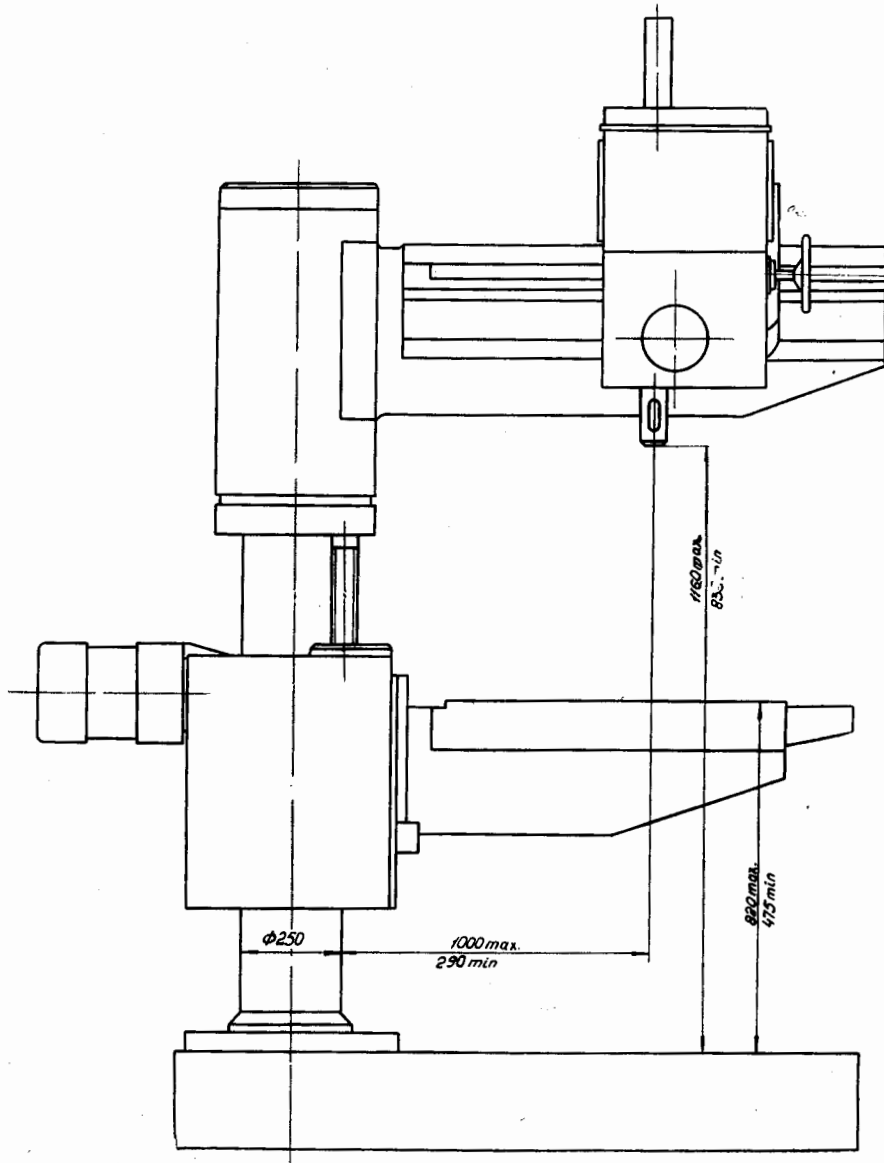
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольший диаметр сверления (по стандарту 45), мм 35</p> <p>Расстояние от оси шпинделя до образующей колонны, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">наибольшее 1000</p> <p style="padding-left: 20px;">наименьшее 290</p> <p>Наибольшее расстояние от нижнего конца шпинделя до плиты, мм 1160</p> <p>Расстояние от нижнего конца шпинделя до стола, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">наибольшее 685</p> <p style="padding-left: 20px;">наименьшее 15</p> <p>Наибольший ход шпинделя, мм 325</p> <p>Число оборотов шпинделя в минуту 35,5—1400</p> <p>Подачи, мм/об 0,1—1,1</p> <p>Допустимый крутящий момент на шпинделе, кгс 18</p> <p>Допустимое усилие подачи на шпинделе, кгс 800</p> <p>Размеры рабочей поверхности плиты, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">ширина 800</p> <p style="padding-left: 20px;">длина 1000</p> <p>Ширина Т-образного паза плиты, мм 22</p> <p>Расстояние между пазами плиты, мм 170</p> <p>Размеры рабочей поверхности стола, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">ширина 560</p> <p style="padding-left: 20px;">длина 800</p> <p>Ширина Т-образного паза стола, мм 22</p> <p>Расстояние между пазами стола, мм 140</p> <p>Диаметр занимаемой площади круга при вращении рукава на 360°, мм 3100</p> <p>Наибольшее вертикальное перемещение поворотного стола по колонне, мм 345</p>	<p>Наибольшее горизонтальное перемещение сверлильной головки по рукаву, мм 720</p> <p>Емкость бака для охлаждающей жидкости, л 28</p> <p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса станка</p> <p>Питающая электросеть:</p> <p style="padding-left: 20px;">род тока Переменный трехфазный</p> <p style="padding-left: 40px;">частота тока, гц 50</p> <p style="padding-left: 40px;">напряжение, в 380</p> <p style="padding-left: 20px;">Тип автомата на вводе АК-63-3МГ</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а 8</p> <p>Электродвигатели:</p> <p style="padding-left: 20px;">привода главного движения:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АО2-31-4</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, квт 2,2</p> <p style="padding-left: 40px;">число оборотов в минуту для подъема и опускания стола: 1400</p> <p style="padding-left: 20px;">тип АОЛ2-11-4</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, квт 0,6</p> <p style="padding-left: 40px;">число оборотов в минуту 1370</p> <p style="padding-left: 20px;">привода насоса охлаждения:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип ПА-22</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, квт 0,125</p> <p style="padding-left: 40px;">число оборотов в минуту 2800</p> <p style="padding-left: 40px;">производительность, л/мин 22</p> <p>Габарит станка (длина×ширина×высота), мм 2000×800×2390</p> <p>Масса станка, кг 2300</p>
---	---

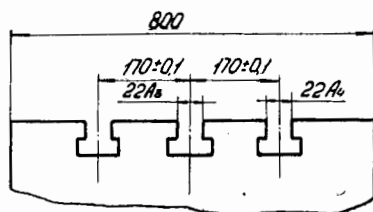
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
ГОСТ 2841—62	Ключ гаечный односторонний	1	S=24
ГОСТ 3643—54	Шприц, тип I	1	Емкость 200 см ³
ГОСТ 13593—68	Втулка переходная	3	
	Ключ	1	
	Скоба	2	
ГОСТ 13152—67	Болт	4	M20×70
ГОСТ 5927—62	Гайка	4	M20
ГОСТ 11371—67	Шайба	4	20
Д73—72	Ключ к замкам электрошкафа	1	
	<i>Документация</i>		
	Ведомость комплектации	1	
	Руководство	1	
	Акт приемки	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Головка резьбонарезная	1	
	Комплект запасных деталей	1	
	Колесо червячное	2	
	Колесо коническое	2	
	Колесо зубчатое	2	
	Вилка	4	

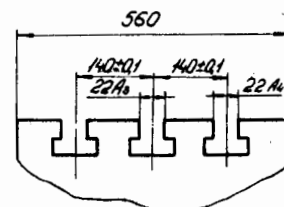
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Эскиз конца шпинделя

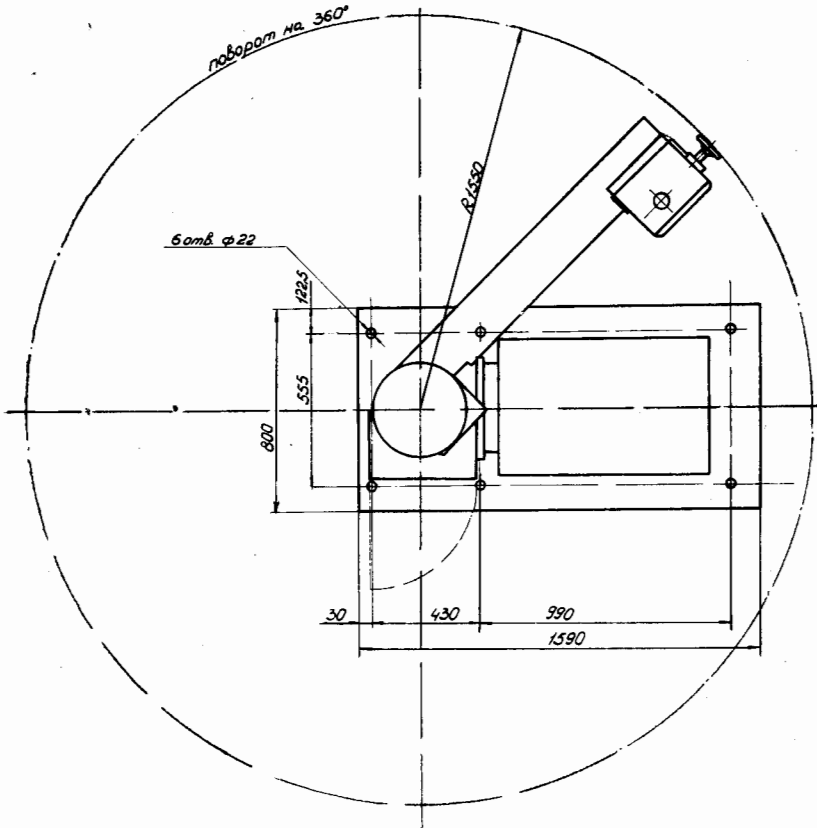


Эскиз плиты



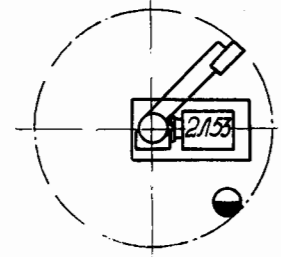
Эскиз стола

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

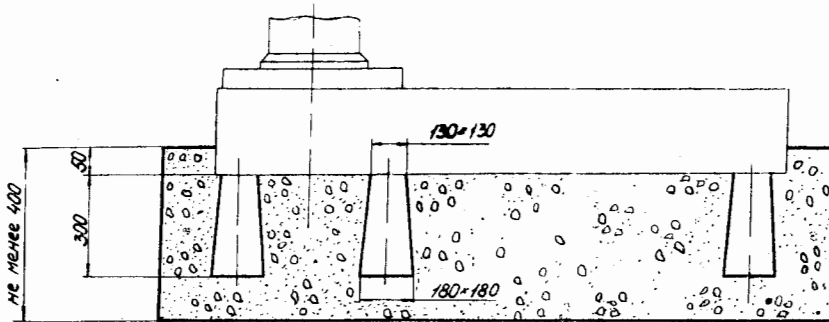


ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ФУНДАМЕНТНЫЙ ЯКОРЬ

