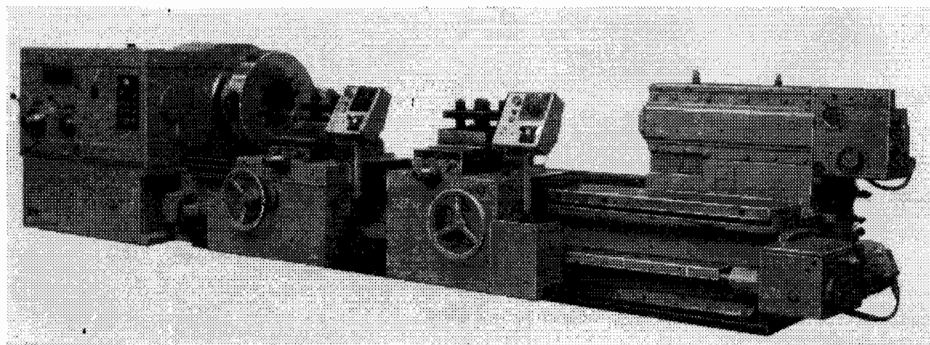


СТАНОК ВАЛЬЦЕТОКАРНЫЙ ОБДИРОЧНЫЙ

Модель РТ 501



Станок предназначен для черновой обработки бочки, шеек и торцов бочки валков мелко- и среднесортных прокатных станов. Копировальное устройство позволяет обрабатывать конические шейки валков. На станке обрабатываются валки с диаметром бочки до 500 мм и общей длиной до 3000 мм.

Применяется в механических цехах металлургических заводов.

Класс точности Н по ГОСТ 8—77.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не должен превышать 108 дБА.

Категория качества — высшая.

Большая жесткость конструкции станка и достаточная мощность позволяют производить обработку валков из отбеленного чугуна и закаленной стали на высоких режимах.

Станок имеет два продольных суппорта, оснащенных электрокопировальными устройствами.

На станке механизированы основные вспомогательные операции: зажим обрабатываемого изделия в патроне посредством пневмоключа, зажим инструмента на суппорте, перемещение пиноли задней бабки.

Высокая твердость направляющих станины под суппортами, опоры шпинделя, выполненные на подшипниках качения, высокая прочность всех узлов гарантируют долговечность и надежность станка в работе.

Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого изделия, мм	100—500	мощность, кВт	30
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	3000	частота вращения, об/мин	980
Центр в шпинделе передней бабки по ГОСТ 18259—72	7032—0072	ускоренного перемещения задней бабки:	
Центр в пиноли задней бабки по ГОСТ 18259—72	7032—0072	тип	4АХС80В6
Высота реза, устанавливаемого в резцедержателе, мм	50	мощность, кВт	1,2
Количество скоростей шпинделя	18	частота вращения, об/мин	960
Частота вращения шпинделя, мин	1,6—80	перемещения пиноли задней бабки:	
Количество продольных и поперечных подач	Регулирование бесступенчатое	тип	4АХ100Л6
Подача, мм/об:		мощность, кВт	2,2
продольная	0,2—10	частота вращения, об/мин	920
поперечная	0,063—3,15	ускоренного перемещения суппорта:	
Диаметр изделия, зажимасмого в патроне, мм	150—290; 250—345	тип	4АХ80В4
Суппорт:		мощность, кВт	1,5
размеры державки под резец (высота × ширина), мм	50×50	частота вращения, об/мин	1400
наибольшее перемещение суппорта, мм:		насоса смазки передней бабки:	
продольное	2400	мощность, кВт	0,27
поперечное	280	частота вращения, об/мин	1400
глубина врезания по копиру, мм:		транспортера:	
при продольном перемещении	1	тип	4АХ100Л4
при поперечном перемещении	0,05	мощность, кВт	3
перемещение за один оборот лимба, мм:		частота вращения, об/мин	960
продольное	100	коробки подач:	
поперечное	8	тип	ПБСТ-43
Скорость ускоренного перемещения суппорта, мм/мин:		мощность, кВт	3,8
продольная	2000	частота вращения, об/мин	2200
поперечная	600	насоса гидрозажима резцов:	
Допустимое тяговое усилие на каретке, кг:		тип	4АХ80ВБ
при продольной подаче	5000	мощность, кВт	1,1
при поперечной подаче	6000	частота вращения, об/мин	920
Бабка задняя:		Род тока электрооборудования станка	Переменный трехфазный
наибольшее перемещение пиноли, мм	250	Напряжские электроприводов станка цепей управления, В	380 (переменный); 110 — переменный; 24 — постоянный
скорость перемещения, мм/мин	2200	Напряжение цепей местного освещения, В	24—переменный
скорость перемещения пиноли, мм/мин	130	Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	44,47
допустимое усилие поджима пинолью, кгс	10 000		

Системы смазки

Привод, габарит и масса станка			
Питающая электросеть:		Марка масла для смазки	Индустриальное ИЗОА ГОСТ 20799—75
род тока	Переменный трехфазный	Тип насоса смазки передней бабки	ВГ11-11
частота, Гц	50	Производительность насоса, л/мин	8 (при 1400 об/мин)
напряжение, В	380	Тип фильтра пластинчатого	Г41-12
Количество электродвигателей на станке (с электронасосом)	9	Номинальная точность фильтрации, мкм	120
Электродвигатели приводов, мм:		Габарит станка, мм:	
главного движения:		с транспортером	7540×2780×1440
тип	АО2-81-6	без транспортера	7540×1970×1440
		Масса станка, кг	22 000

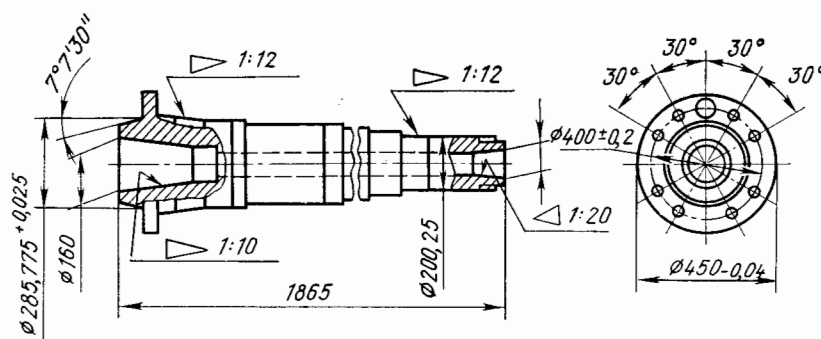
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		для внутренних поставок	для экспорта				для внутренних поставок	для экспорта	
РТ501	Станок в сборе					<i>Инструмент</i>			
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка					Ключ	8	8	
	<i>Запасные части</i>					Рукоятка	1	1	
	Гайка	1	1		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	4	
	Колесо червячное	2	2						
	Гайка	1	1		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	5	5	
	Штифт	6	6		ГОСТ 16984—79	Ключ для круглых гаек шлицевых	1	1	
ГОСТ 6969—54	Манжета	2	2	32×52					
ПАЕ-511	Комплект запасных частей к пускателю по спецификации завода-изготовителя с катушкой 110 В		3		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	3	3	
						<i>Принадлежности</i>			
ПАЕ-512	То же		1			Цапфа	2	2	
ПМЕ-111	»		11			Шаблон	4	4	
ПМЕ-211	»		3			Винт грузовой	2	2	
РВП22-3221-00У4	Комплект запасных частей к реле времени пневматическому по спецификации завода-изготовителя с катушкой 110 В		7		ГОСТ 3643—75	Шприц штоковый для смазки	1	1	
					С86-501	Головка	1	1	
					ГОСТ 8922—69	Винт 7095-0024	1	1	
					ГОСТ 4751—73	Рым-болт	3	3	М12 М20(2)
						<i>Документация</i>			
РВП-22-3222-00У4	Комплект запасных частей к реле времени пневматическому по спецификации завода-изготовителя с катушкой 380 В		1			Руководство по эксплуатации станка	1	1	
						Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	1	
РВП22-3222-00У4	Комплект запасных частей к реле времени пневматическому по спецификации завода-изготовителя с катушкой 110 В		4			Руководство по эксплуатации гидрооборудования	1	1	
						Эксплуатационная документация на тиристорный привод ЭТЗР	1	1	

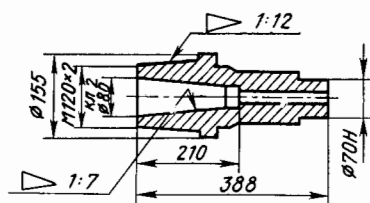
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		для внутренних поставок	для экспорта				для внутренних поставок	для экспорта	
Изделия, поставляемые по особому заказу за особую плату					РТ528.15.000	Привод	1		$N=40$ кВт; $n=3,15-160$ об/мин
РТ501.48.000	Резцедержавка коробчатая	1							
РТ501.55.000	Транспортер	1							

Примечание. Для станков с тропическим исполнением количество запасных деталей удваивается.

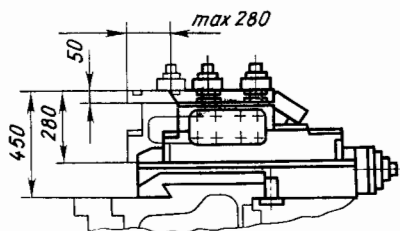
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель бабки передней

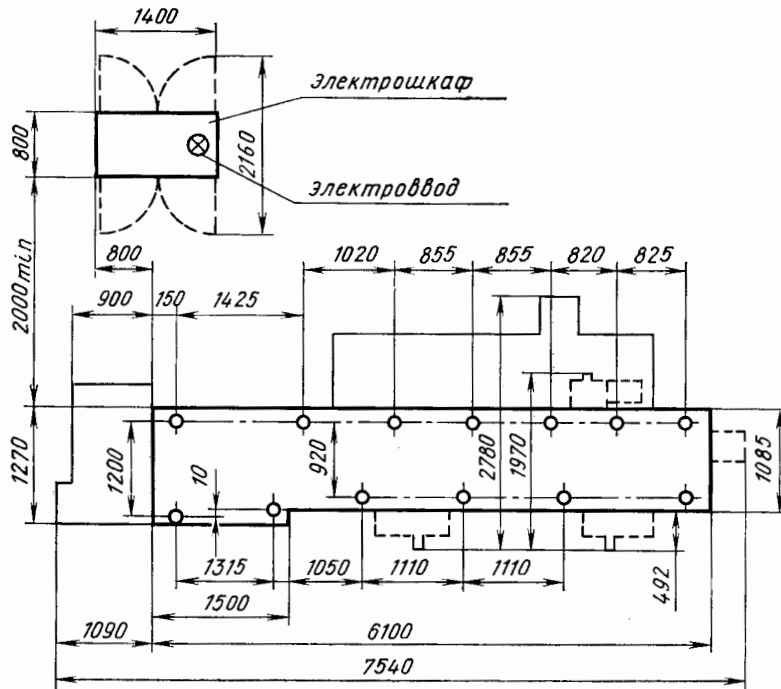


Шпиндель бабки задней



Суппорт

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

