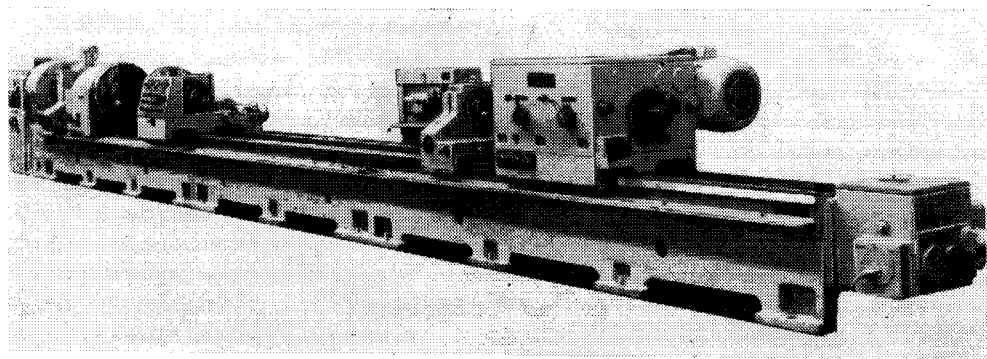


2. Станки сверлильно-расточной группы

08. Станки специальные сверлильно-расточные

РЯЗАНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
СТАНОК ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЙ
 Модель РТ601



Станок предназначен для сверления отверстий диаметром 40—80 мм и растачивания отверстий диаметром 50—250 мм в изделиях длиной 600—4000 мм с наружными диаметрами 50—300 мм; применяется в механических цехах машиностроительных и станкостроительных заводов.

Класс точности Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности при сверлении R_a 2,5 мкм, при растачивании R_a 1,25 мкм.

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

Категория качества — высшая.

Станки могут выпускаться в рядовом, экспортном и тропическом исполнениях.

Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемой детали, мм: зажимасмой в патронах бабки изделия и люнета кольцевого	50—300	Частота вращения шпинделя бабки изделия, об/мин	40—500
зажимасмой в люнете изделия и маслоприемнике	100—300	Количество скоростей шпинделя баб- ки изделия	12
Диаметр обрабатываемого отверстия, мм:		Частота вращения шпинделя бабки стебля, об/мин	100—630
сплошное сверление	40—80	Длина хода бабки стебля, мм	4500±50
расточивание	50—250	Количество скоростей шпинделя баб- ки стебля	9
Длина обрабатываемого изделия, мм:		Рабочая подача, мм/мин	5—3000
наименьшая	600	Регулирование подач	Бесступенчатое
наибольшая	4000	Скорость быстрого перемещения баб- ки стебля, мм/мин	3000
Высота центров над направляющими станшны, мм	315		

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
 МОСКВА 1982

Производительность насосной установки, л/мин 100; 200; 300
 Рабочее давление жидкости, кгс/см² До 25
 Бабка изделия:
 расстояние до оси шпинделя, мм:
 от направляющих станины 315
 от подошвы станины 965
 наружный диаметр изделия, зажимаемого в патроне, мм 50—300
 наибольшая допускаемая масса изделия, устанавливаемого в патроне, кг 2500
 тип приводного ремня Клиновой
 размеры ремней В 1900, ГОСТ 1284—68
 количество ремней 7

Бабка стебля:
 расстояние до оси шпинделя, мм:
 от направляющих станины 315
 от подошвы станины 965
 скорость быстрого перемещения, мм/мин 3000

Люнет направляющий:
 диаметр отверстия под вкладыш, мм 300Н7
 перемещение люнета по станине:
 ручное за один оборот квадрата, мм 3,3
 механическое, мм/мин 3300

Патроны:
 число патронов, устанавливаемых на станке 3
 тип Несамодвижущий
 число кулачков в патроне 4
 диаметр изделия, зажимаемого в патроне, мм 50—300

Люнет кольцевой:
 диаметр отверстия в шпинделе, мм 315
 диаметр изделия зажимаемого в патроне люнета, мм 50—300
 перемещение люнета по станине:
 ручное за один оборот квадрата, мм 3,3
 механическое, мм/мин 3300

Люнет стебля:
 диаметр отверстия под вкладыши, мм 220Н7
 перемещение по станине ручное за один оборот квадрата, мм 75

Люнет изделия:
 диаметр изделия, устанавливаемого в люнете, мм 100—300
 число опорных роликов 3
 диаметр опорных роликов, мм 180
 перемещение по станине ручное за один оборот квадрата, мм 73
 перемещение пиннолей за один оборот квадрата, мм 3,0

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:
 род тока Переменный трехфазный
 частота, Гц 50
 напряжение, В 380

Род тока электроприводов станка Переменный трехфазный, постоянный от собственных преобразовательных агрегатов

Напряжение, В:
 электроприводов станка Переменное 380; постоянное 220
 цепей управления Переменное 110
 цепей местного освещения Переменное 24

Электродвигатели:
 бабки изделия:
 тип АО2-81-8/4
 мощность, кВт 18,9/27,7
 (по заказу — до 75)
 частота вращения, об/мин 735/1460
 бабки стебля:
 тип АО2-72-4
 мощность, кВт 30 (по заказу до 55)
 частота вращения, об/мин 1435
 коробки подачи:
 тип ПБСТ-53
 мощность, кВт 4,8
 частота вращения, об/мин 1500
 люнета направляющего:
 тип АО2-22-6
 мощность, кВт 1,1
 частота вращения, об/мин 930
 люнета кольцевого:
 тип АО2-22-6
 мощность, кВт 1,1
 частота вращения, об/мин 930
 гидростанции:
 тип АО2-31-6
 мощность, кВт 1,5
 частота вращения, об/мин 950
 установки подачи СОЖ:
 тип АО2-51-6; АО2-61-6
 мощность, кВт 5,5; 10
 частота вращения, об/мин 960
 Количество электродвигателей на станке 8
 Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт 92

Гидрооборудование и система смазки

Насосы:
 установки СОЖ:
 тип Г12-25А; Г12-26А
 производительность, л/мин 100; 200
 тип фильтра ФМ-3
 гидростанции:
 тип Г12-21А лопастной
 производительность, л/мин 5
 тип фильтра 0,12 Г41-22 пластинчатый
 смазки бабки изделия:
 тип МН3032—61, шиберный
 производительность, л/мин 8,2
 тип фильтра Сетчатый оригинальной конструкции
 смазки бабки стебля:
 тип МН3032—61, шиберный
 производительность, л/мин 8,2
 тип фильтра Сетчатый оригинальной конструкции
 смазки подшипников люнета кольцевого:
 тип 11—12 МН3031—61
 производительность, л/мин 0,06
 тип фильтра Сетчатый оригинальной конструкции
 смазки коробки подачи:
 тип Плужерный
 производительность (номинальная), л/мин 0,12
 тип фильтра Сетчатый оригинальной конструкции

смазки саней:
тип
производительность (номиналь-
ная), л/мин
тип фильтра

Плужерный
0,12
Сетчатый
оригинальной
конструкции

смазки люнета направляющего:
тип

Плужерный
оригинальной
конструкции

производительность Ручная подача за
1 дв.ход. — 1 см³
тип фильтра Сетчатый
оригинальной
конструкции
Габарит станка, мм 14500×2500×1550
Масса станка, кг 22600

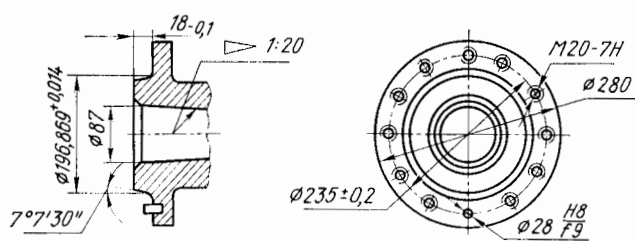
Примечание. Предприятие-изготовитель оставляет за собой право заменять указанное гидрооборудование или электрооборудование на другое, соответствующее указанным техническим данным.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

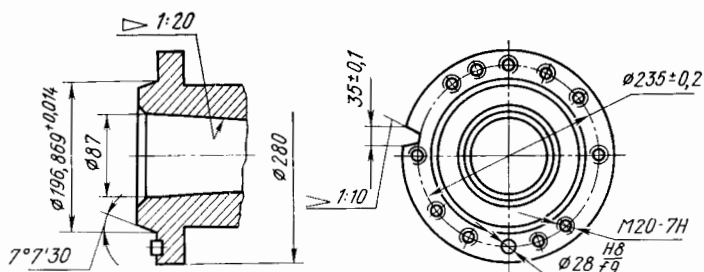
ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
РТ601	Станок в сборе	1		<i>Принадлежности</i>			
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка							
<i>Запасные части</i>							
ГОСТ 2204—74	Лампа миниатюрная МН6, 3-022 с резь- бовым цоколем Р10/13-1	6		Фланец		3	
ОСТ160.536.001—72	Пускатель магнитный ПМЕ111 (110-2р-23)	3		Стакан сварной		1	
ТУ16.535.937—74	Лампа электрическая М024-40-У3	2		Кольцо		4	
ТУ16.535.872—74	Лампа РН 110-8	2		Прокладка		1	
ТУ16.523.472—74	Реле времени РВП72-3221-00У4; РВП72-3222-00У4	2	110 В	Устройство для пере- мещения тележки сварной		1	
ТУ16.10.523.251—70	Реле промежуточное РПУ1—363 РПУ1—362	2	110 В	Шайба		1	
РСО.452.012ТУ	Реле электромагнит- ное РМУГ.РС4.523. 402	2	24 В	Ось		1	
ТУ25-04-844—75	Прибор контактный М286К	1		Корпус		1	
	Диод кремниевый Д226Б	6		Цанга		4	
<i>Инструмент</i>				Втулка		1	
	Ключ для квадрата	1	S=17	Проставка		2	
	Ключ торцовый 7812-04-17	1		Стакан		1	
	Ключ торцовый 7812-04-22	1		Втулка		1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шести- гранным углубле- нием «под ключ»	6	S=5; 6; 7; 8; 12; 14	Гайка		1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с от- крытым зевом дву- сторонний	2		Амортизатор		4	
ГОСТ 16984—79	Ключ для круглых гаек шлицевых	2		<i>Документация</i>			
ГОСТ 16985—71	Ключ шарнирный для круглых гаек шли- цевых	1		Руководство по экс- плуатации станка		1	
				Руководство по экс- плуатации электро- оборудования		1	
				Руководство по экс- плуатации гидро- оборудования		1	
				Руководство по экс- плуатации системы программного уп- равления		1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
ГОСТ 2675—71	Изделия, входящие в комплект, но поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату			РТ60142.90.000	Патрон трехкулачковый самоцентрирующийся с механизированным зажимом изделий диаметром 100—300*		
		Стебли для закрепления сверл сплошного сверления отверстий диаметром 63—180 мм	1 компл.	РТ601.90.000	Патрон четырехкулачковый несамодцентрирующийся с диаметром зажима 50—300*		
		Стебли для закрепления расточных головок на расточку отверстий диаметром 40—250 мм	1 компл.				
		Вкладыши под стебли сплошного сверления	1		Бабка изделия с изменением частоты вращения шпинделя	1	
		Вкладыши под стебли кольцевого сверления	1		Бабка стеблевая с изменением частоты вращения шпинделя	1	
		Вкладыши под стебли для расточки отверстий	1		Устройство цифровой индикации	1	
		Специальные втулки для направления режущего инструмента в начальный момент резания	1 компл.		Система адаптивного управления процессом резания	1	
	Патрон трехкулачковый самоцентрирующийся с диаметром зажима 100—400*						
				* Тип, размер и количество устанавливаются при согласовании заказа на обработку конкретной детали.			

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель бабки изделия



Шпиндель бабки стебля

ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ

