

Лист
№ 2.05.004

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ
Каталог-справочник

ОКП 38 1250

УДК 621.952.2

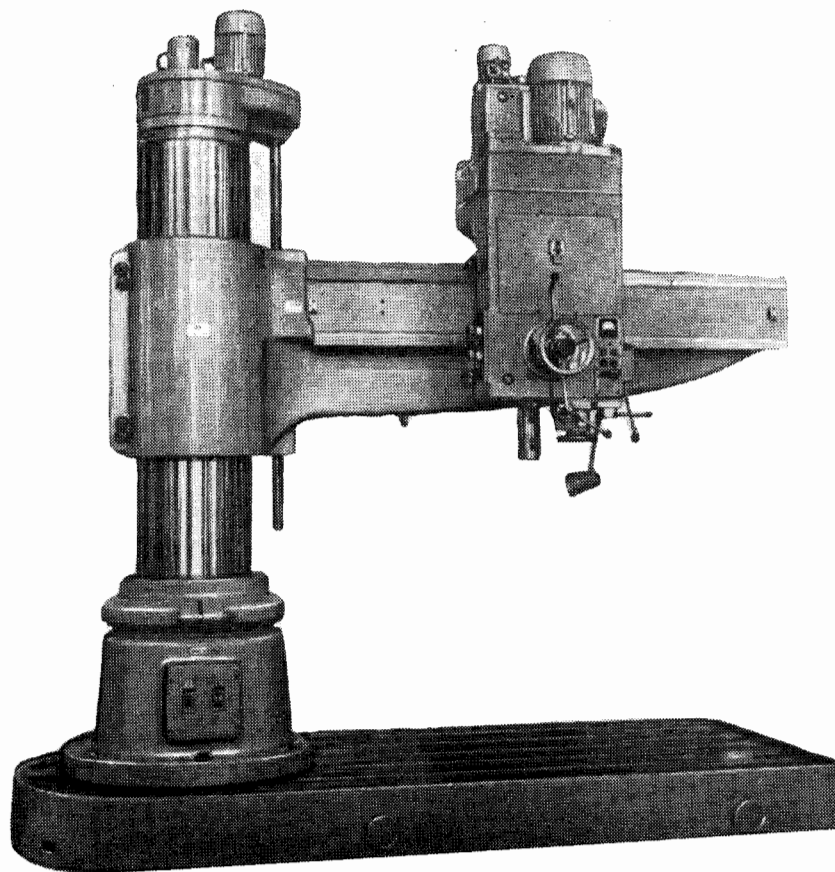
2. Станки сверлильно-расточной группы

05. Станки радиально-сверлильные

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

РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 2М57



Станок предназначен для обработки отверстий, сверления в сплошном материале, рассверливания, зенкерования, развертывания, подрезки торцов, нарезания резьбы метчиками.

Класс точности станка Н.
Шероховатость обработанной поверхности в зависимости от вида работ $\nabla 3$ — $\nabla 7$.

МОСКВА 1974

ОДЕССКИЙ МАТ. ЗАВОД

ОДЕССКИЙ МАТ. ЗАВОД

ОДЕССКИЙ МАТ. ЗАВОД

Применение приспособлений и специального инструмента значительно повышает производительность станка, позволяет производить расточку кольцевых канавок в отверстиях, вырезку круглых пластин из листового материала.

Включение и реверсирование вращения шпинделя производится фрикционной муфтой с гидравлическим управлением.

Изменение чисел оборотов и величин подач шпинделя осуществляется преселективным управлением.

Станок имеет механизм автоматического выключения подачи при достижении заданной глубины обработки, механизм ускоренного перемещения сверлильной головки по рукаву, предохранительное устройство, исключающее поломку станка вследствие перегрузок.

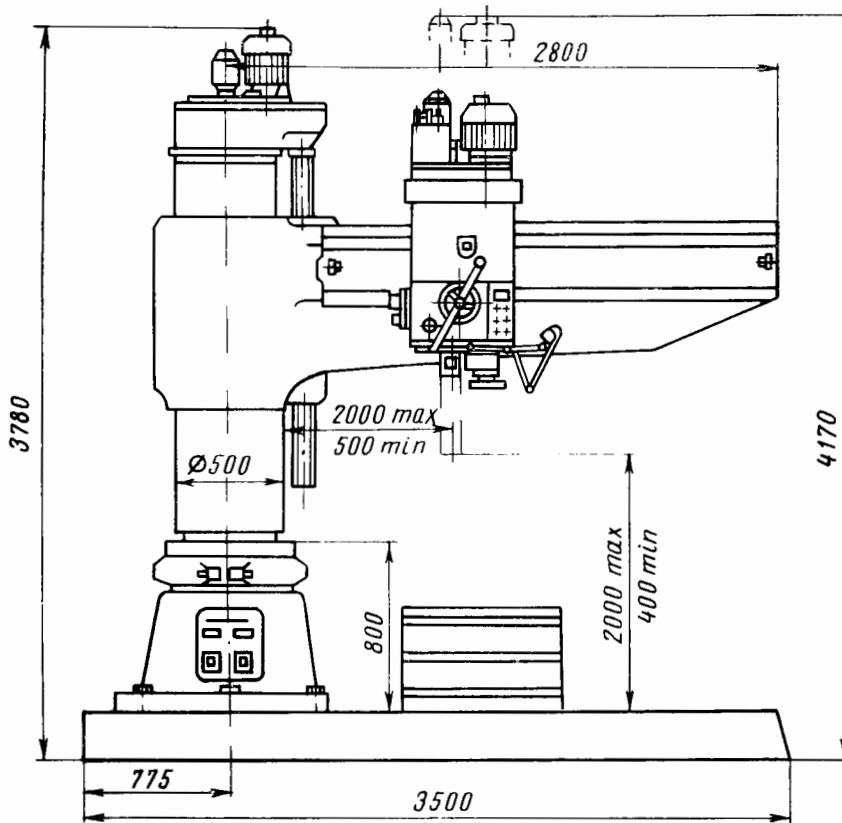
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр сверления, мм	75	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а	16
Вылет шпинделя, мм:		Электродвигатели:	
наибольший	2000	привода вращения шпинделя:	
наименьший	500	тип	АО2-51-4-С2
Расстояние от торца шпинделя до плиты, мм:		мощность, квт	7,5
наибольшее	2000	число оборотов в минуту	1460
наименьшее	400	привода перемещения рукава:	
Числа оборотов шпинделя в минуту	12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600	тип	ЛОЛС2-31-4-С2
Подача шпинделя, мм/об	0,063; 0,08; 0,1; 0,125; 0,160; 0,2; 0,25; 0,315; 0,4; 0,5; 0,63; 0,8; 1,0; 1,25; 1,6; 2,0; 2,5; 3,15	мощность, квт	3
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·см	14 000	число оборотов в минуту	1350
Наибольшее усилие подачи, кгс	3200	привода гидравлики головки:	
Наибольший ход рукава по колонне, мм	1100	тип	ЛОЛ12-12-4-С2
Скорость вертикального перемещения рукава, м/мин	0,75	мощность, квт	0,8
Наибольший угол поворота вокруг оси колонны, град	360	число оборотов в минуту	1400
Наибольший ход сверлильной головки по направляющим рукава, мм	1500	привода гидравлики колонны:	
Скорость горизонтального перемещения сверлильной головки, м/мин	8	тип	ФДПТ-22-4-С2
Перемещение шпинделя, мм:		мощность, квт	0,5
на один оборот лимба	150	число оборотов в минуту	1410
на одно деление шкалы лимба, мм	1	привода насоса охлаждения:	
Конус шпинделя	Морзе 6	тип	ПА-22
		мощность, квт	0,125
		число оборотов в минуту	2800
		Насосы:	
		установки сверлильной головки:	
		тип	Г12-41
		производительность при давлении 50 кгс/см ² и 1450 об/мин, л/мин	8
		гидравлического зажима колонны:	
		тип	Г12-41А
		производительность при давлении 50 кгс/см ² и 1450 об/мин, л/мин	5
		смазки колонны:	
		тип	Плунжерный IC13-12
		производительность, см ³ /100 дв. ходов	130
		охлаждения:	
		тип	ПА-22
		производительность, л/мин	22
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	1500×1630×4170
		Масса станка, кг	10 500
Привод, габарит и масса станка			
Питающая электросеть:			
род тока	Переменный трехфазный		
частота, гц	50		
напряжение, в	380		
Тип автомата на вводе	АК63-3МГ		

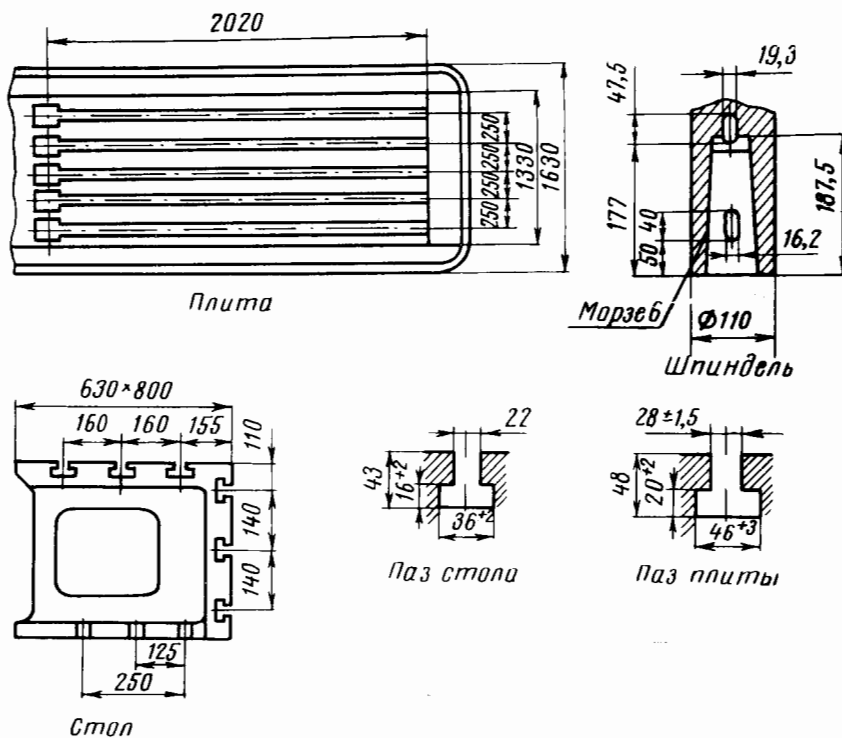
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Пружина стальная	1	
	Кольцо тормозное	1	
	Кольцо	1	
	Болт пазовый	8	M24×100
	Втулка	5	
	Головка шприца	1	
ГОСТ 5927—70	Гайка	16	M24 (12); M48 (4)
	Клин	4	
ГОСТ 2839—71	Ключ гасный с открытым зевом двухсторонний	1	S=8×10
ГОСТ 2841—71	Ключ гасный с открытым зевом односторонний	1	S=30
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1	
Д73-72	Ключ к электрошкафу	1	
	Ключ	1	S=17×17
	Ключ для регулировки пружины механизма подачи	2	
	Ключ торцовый	3	
ГОСТ 2682—44	Оправка с укороченным конусом	1	
ГОСТ 8522—70	Патрон сверлильный трехкулачковый с ключом	1	
	Стол коробчатый	1	630×800×500
	Скоба	1	
	Труба сливная	1	
ГОСТ 11371—68	Шайба	16	
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый	1	Емкость 120 см ³
	Шпилька	2	M24; M48
	Штуцер манометра	1	
	Якорь	6	M48 (4); M24 (2)
	<i>Документация</i>		
	Руководство по эксплуатации с приложением (чертежи быстроизнашивающихся деталей)	1	
Документация, поставляемая по особому заказу за отдельную плату			
	Рабочие чертежи деталей для ремонтных целей	1	

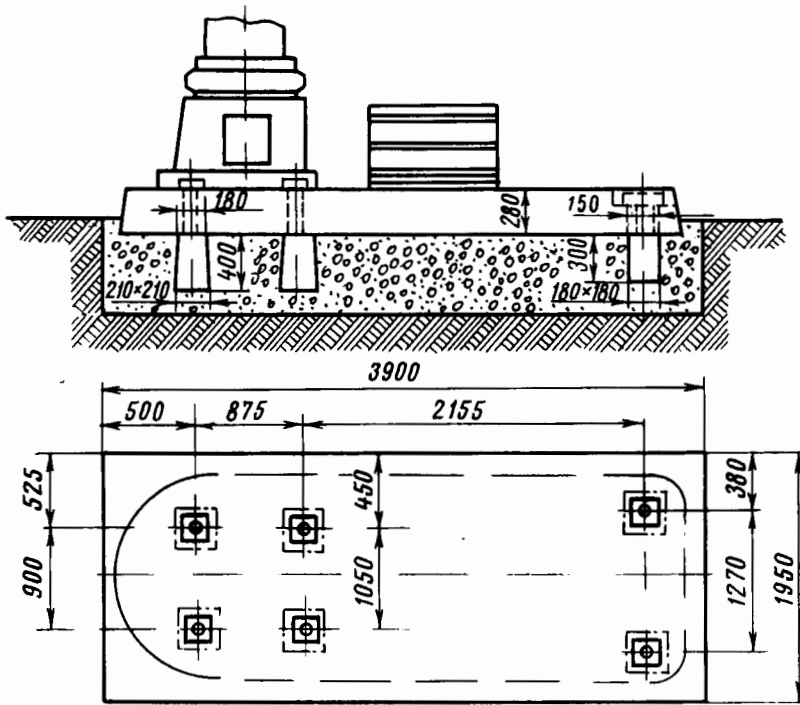
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100

