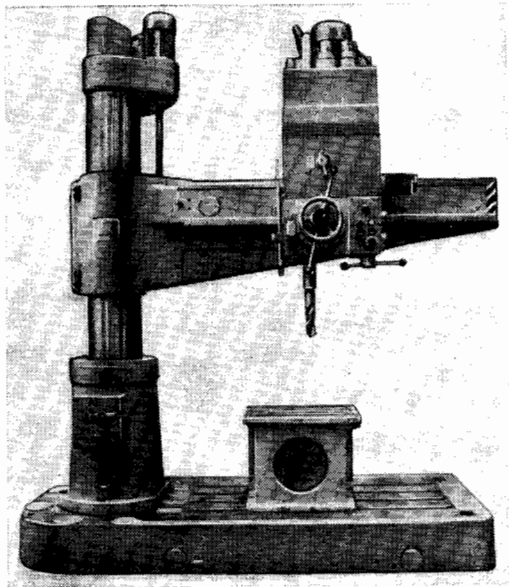


2. Станки сверлильно-расточной группы

05. Станки радиально-сверлильные

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

РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК
Модель 2А554



Предназначен для широкого применения в промышленности.

Благодаря своей универсальности станок находит применение везде, где требуется обработка отверстий, — от ремонтного цеха до крупносерийного производства.

На станках можно производить сверление в сплошном материале, рассверливание, зенкерование, развертывание, подрезку торцов, нарезку резьбы метчиками и другие подобные операции.

Применение приспособлений и специального инструмента значительно повышает производительность станков и расширяет круг возможных операций, позволяет производить на них выточку внутренних канавок, вырезку круглых пластин из листа и т. д.

При соответствующей оснастке на станке можно выполнять многие операции, характерные для расточных станков.

Сосредоточение всех органов управления на сверлильной головке, наличие гидрозажима колонны, сблокированного с зажимом сверлильной головки, автоматизация зажима рукава, наличие системы предохранительных устройств, исключающих поломку станка вследствие перегрузок, позволяют максимально сократить вспомогательное время и достичь высокой производительности.

Разработчик — Одесское специальное конструкторское бюро алмазно-расточных и радиально-сверлильных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр сверления по стали 45, мм	50
Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны (вылет шпинделя), мм	375—1600
Наибольшее горизонтальное перемещение сверлильной головки по рукаву, мм	1225
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности фундаментной плиты, мм	450—1600
Наибольшее вертикальное перемещение рукава по колонне, мм	750
Угол поворота рукава вокруг колонны, град	360
Наибольшее вертикальное перемещение шпинделя, мм	400
Конус отверстия в шпинделе	Морзе 5
Частота вращения шпинделя, об/мин	18—2000
Механические подачи шпинделя, мм/об	0,045—5,0
Резьбовые подачи, мм/об	1,0—5,0
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·см	7100
Наибольшее усилие подачи, кгс	2000

Электродвигатели:

главного движения:

тип	4AX112MA4Y3
мощность, кВт	5,5
синхронная частота вращения, об/мин	1500
механизм перемещения рукава:	
тип	4AX90LA4Y3
мощность, кВт	2,2
синхронная частота вращения, об/мин	1500
насоса гидростанции:	
тип	4AX71B4Y3
мощность, кВт	0,75
синхронная частота вращения, об/мин	1500
ускоренного перемещения шпинделя:	
тип	4AA63B2Y3
мощность, кВт	0,55
синхронная частота вращения, об/мин	3000
насоса охлаждения:	
тип	ПА-22У2
мощность, кВт	0,125
синхронная частота вращения, об/мин	3000
Габарит станка, мм	2665×1030×3430
Масса станка, кг	4700

Электрооборудование

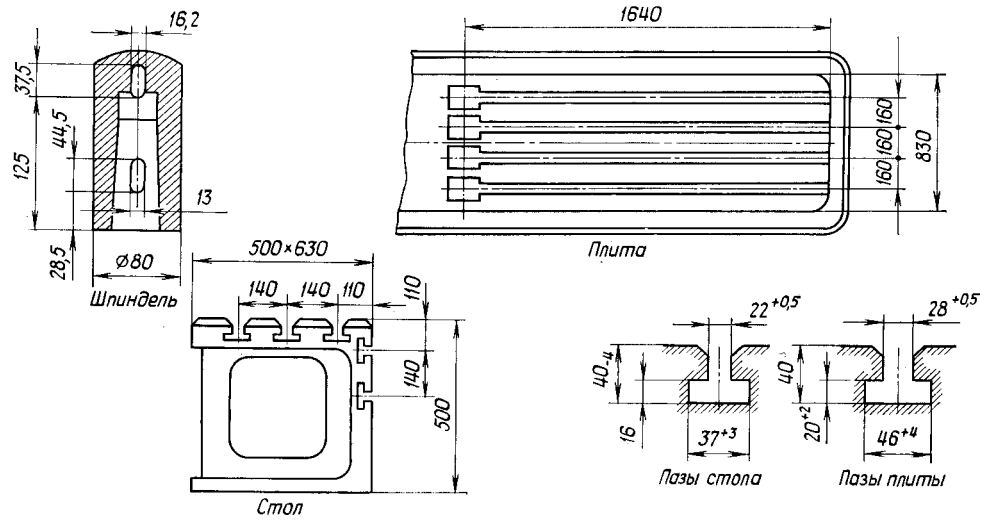
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

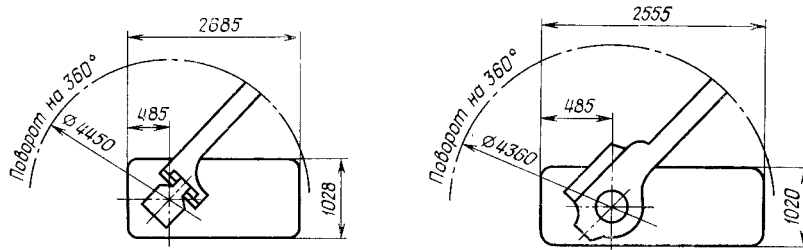
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2A554	Станок в сборе	1			7851-0014	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				7851-0015	1	
	<i>Инструмент и принадлежности</i>				ГОСТ 2682—72	1	Оправка 6039—0009 или 6039—0012
Д73-072	Ключ к электрошкафу	1	27×30 мм	ГОСТ 8522—79	Патрон 13—В16 или 16—В18	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ	1		ГОСТ 3643—75Е	Шприц 2-УХЛ1	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1		<i>Документация</i>			
	Скоба	2		Руководство по эксплуатации станка			
	Болт пазовый	4		Изделия и документация, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату			
	Шпилька М20	2		<i>Инструмент и принадлежности</i>			
	Шпилька М24	4		2М55.00.43.000	Грузоподъемное устройство	1	
2М55.00.00.011	Стол коробчатый*	1		2М55.00.45.000	Тиски станочные 7202-001902 с насосной установкой 12АГ48-22Н	1	
Д19-070	Головка	1		2М55.00.46.000	Тиски станочные 7202-0019-02 с пневмогидроусилителем 437021-0003	1	
ГОСТ 5927—70	Гайки:			2М55.00.47.000	Гидростанция автономная для привода зажимов обрабатываемой детали	1	
	М20.6.05	4					
	М24.6.05	6	2М55.00.00.011	Стол коробчатый	1		
ГОСТ 11371—78	Шайбы:		2М55.00.44.000	Наклонный стол	1		
	2-20.05.05	4	2М55.00.48.000	Стойка делительная с гидроприводом от автономной гидростанции	1		
	2-24.05.05	6					
ГОСТ 13598—68	Втулки:		<i>Документация</i>				
	6100-0142	1	2А554.00.00.000.	Комплект рабочих чертежей для ремонтных целей	1		
	6100-0143	1	ОП				
	6100-0146	1					
	6100-0147	1					
ГОСТ 3025—78	Клинья:						
	7851-0012	1					
	7851-0013	1					

* При заказе наклонного стола 2М55.00.44.000 коробчатый стол 2М55.00.00.011 поставляется только по требованию потребителя.

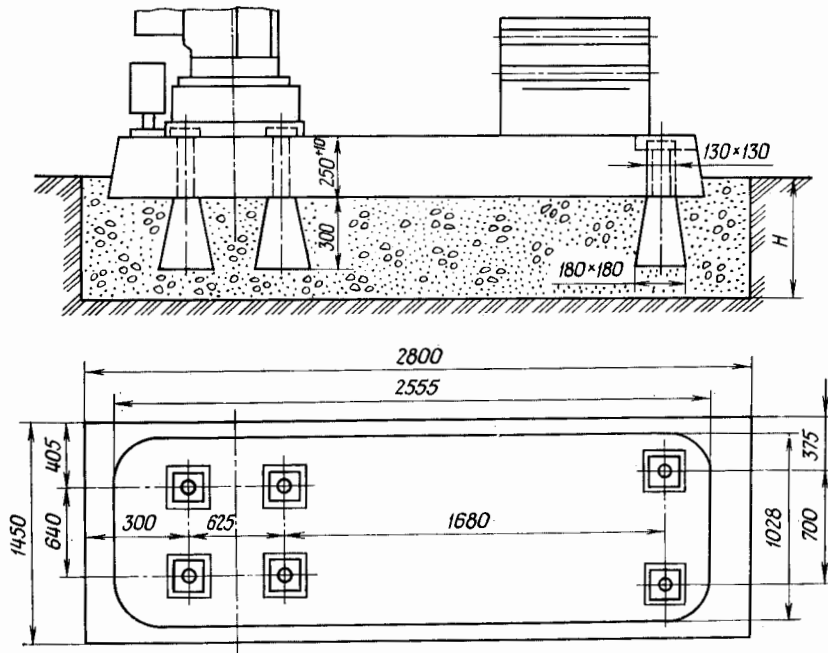
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ



Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

2A554

