

ОСПОРАД

СТАНКИ РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЕ

Модель 2A576

Модель 2A587

Руководство по эксплуатации

2A576.00.00.000 РЭ

Альбом I

Всего альбомов 3

чет
156
157
36

Взам. инв. № Инв. № подл. Подл. и дата

861
2000-3-12 27

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения о станках.....	4
2. Основные технические данные и характеристики.....	8
3. Комплектность.....	17
4. Указания мер безопасности.....	38
5. Состав станков.....	43
6. Устройство, работа станков и их составных частей.....	47
7. Электрооборудование станков 2A576; 2A587.....	Альбом 2.1.
Электрооборудование станков 2A576FI; 2A587FI.....	Альбом 2.2.
8. Гидравлическая и смазочная системы.....	112
9. Порядок установки.....	127
10. Порядок работы.....	158
11. Возможные неисправности и методы их устранения.....	164
12. Особенности разборки и сборки при ремонте.....	168
13. Сведения по запасным частям.....	Альбом 3
14. Сведения о приемке.....	171
15. Хранение.....	177
16. Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту.....	178

Приложения:

1. Техническое обслуживание покупной электроаппаратуры
2. Карта планового технического обслуживания
3. Инструктивно-технологическая карта технического обслуживания
4. Учет оперативного времени работы оборудования
5. Учет технического обслуживания и ремонта оборудования

2A576.00.00.000P3

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	30	30.86	Станки	радиально-свер-
Проект	30	30.86	Модельные	
Принят	30	30.86	Модель	2A576, 2A576FI *
Н. контр.	30	30.86	Модель	2A587, 2A587FI *
Утв.	30	30.86	Устройство по эксплуа-	тации

Лит.	Лист	Листов
A	2	196
O*		

нет
156,
157

Альбом 1 "Инструкция"

Изм. № дубл. Подпись и дата

Изм. инт. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

861 28.08.87

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКАХ

1.1. Станки радиально-сверлильные модели 2A576; 2A576PI, 2A587 и 2A587PI.

Классы точности II (ГОСТ 8-82) предназначены для широкого применения на сверлильных операциях при обработке крупногабаритных деталей.

Благодаря своей универсальности эти станки находят применение как в механических и сборочных цехах индивидуального, серийного и крупносерийного производства тяжелого, энергетического и других видов машиностроения, так и при изготовлении металлоконструкций, при ремонте и монтаже крупных машин и т.п. работах в промышленности и др. отраслях народного хозяйства.

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

Применение приспособлений и специального инструмента значительно расширяет перечень выполняемых операций, позволяя производить выточку внутренних канавок, вырезку круглых пластин из листа и т.п. работы, повышает производительность сложных сверлильных работ.

Благодаря повышенной жесткости шпиндельного узла, при соответствующей оснастке, возможно и выполнение операций, характерных для расточных станков.

При обработке отверстий с подачей 20 мм/мин и частотой вращения шпинделя 355 об/мин возможно появление вибрации станка. Для уменьшения вибрации следует либо изменить подачу, либо сдвинуть сверлильную головку в другое положение на рукаве, при котором уровень вибрации будет ниже.

1.2. Максимальному повышению производительности обработки способствует оснащение станков регулируемым приводом подач (от высокомоментного двигателя) и на базе механизмов автоматического управления стандартными циклами сверления, подрезки торцов, нарезки резьбы, обработки отверстий с кольцевыми выточками и зашифрованными по глубине между обрабатываемыми поясами. Регулирование величины подачи можно производить на ходу не выключая вращения. Станки также снабжены устройством автоматического захвата и удаления инструмента.

1.3. Вид климатического исполнения УХЛ4 и ТВ4 ГОСТ 15150-69

Изм. № 1

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2A576.00.00.000 P3

Лист
4

Станкоимпорт

СТАНКИ РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЕ

Модель 2A576

Модель 2A587

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

2A576.00.00.000P3

Электрооборудование

Альбом 2.1

Всего альбомов 3

1987

инв. 867
2A587