

11373

Государственное Акционерное объединение станкостроительной и инструментальной
промышленности

СТАНОК ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ

МОДЕЛЬ 2С163БО01

Руководство по эксплуатации

Часть 1

2С163БО01.00.000РЭ

Альбом

1992

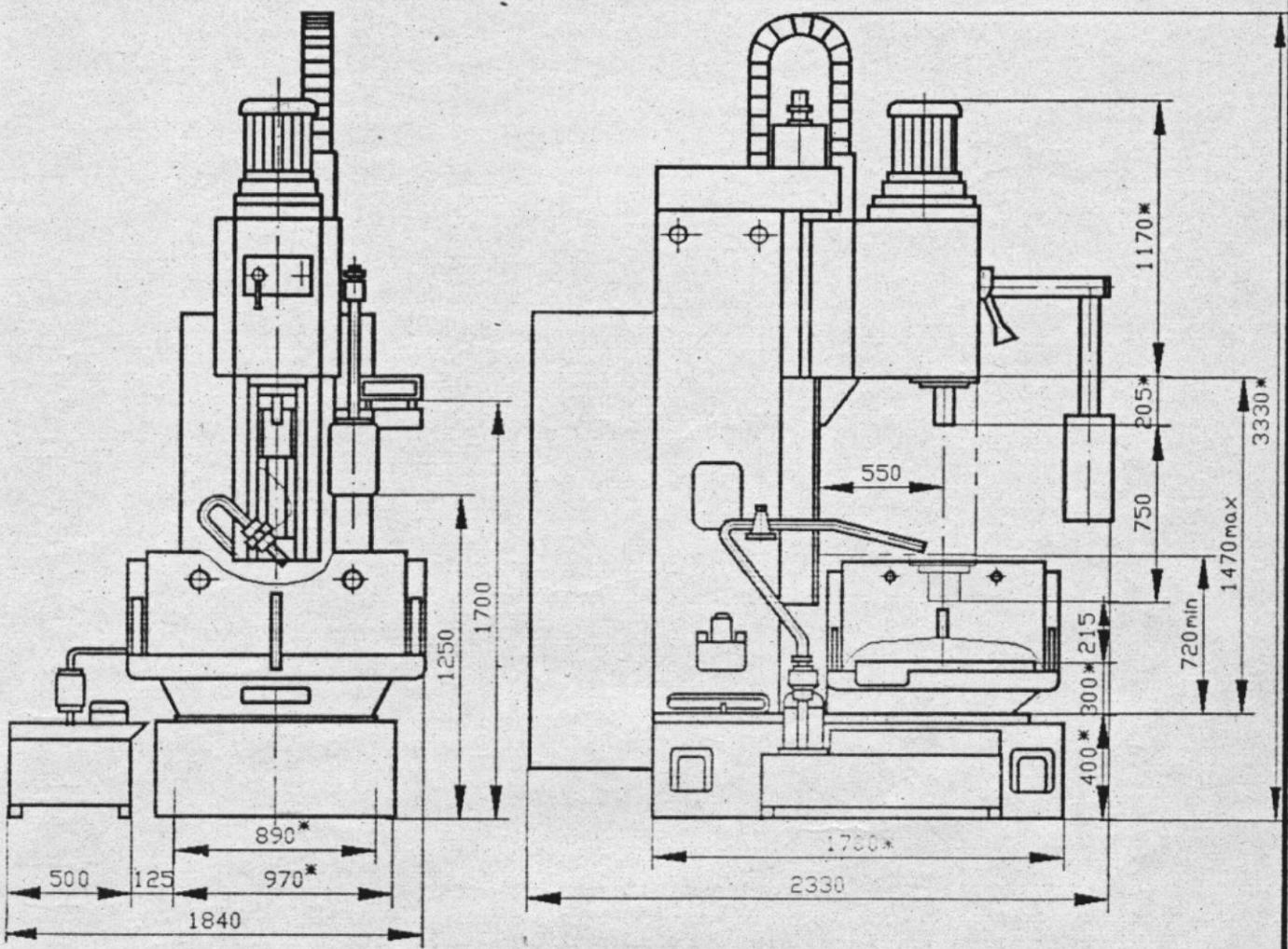


Рис1. Общий вид, установочные и присоединительные размеры станка.

Инв. № подл.	Подл. и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подл. и дата

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Технические характеристики, основные параметры и размеры согласно ОСТ2Н62-1-85, ОСТ2Н62-2-79, ГОСТ 24644-81.

2.2. Технические характеристики (основные параметры и размеры), приведены в табл. 1.

Таблица 1

Наименование	Значение
1. Наибольшая высота заготовки, мм	750
2. Размеры рабочей поверхности стола- тумбы, мм ширина длина	630 1000
3. Количество Т-образных пазов, шт	5
4. Ширина направляющего паза, мм	18Н7
5. Расстояние между Т-образными пазами, мм	125
6. Высота стола, мм	300
7. Размеры рабочей поверхности плиты, мм ширина х длина	800x900 800x1000*
8. Высота фундаментной плиты, мм	400
9. Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг	1000
10. Наибольший условный диаметр сверления в стали 45 по ГОСТ1050-88, мм	63
11. Пределы диаметров сверления в стали средней твердости, мм	5 ... 80
12. Пределы диаметров нарезания резьбы в стали средней твердости, мм	М5 ... М48
13. Размер внутреннего конуса шпинделя ГОСТ 25557-82	Морзе 5, Морзе 6*
14. Наибольшее рабочее перемещение сверлильной головки, не менее, мм	750
15. Наибольшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, не менее, мм при конусе Морзе 6	965 900*
16. Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны, мм	550
17. Количество скоростей шпинделя, шт	12
18. Пределы частот вращения шпинделя, мин ⁻¹	22,5 ... 1000
19. Количество ступеней рабочих подач сверлильной головки, шт	23
20. Пределы величин подач сверлильной головки, мм/мин	20 ... 5000
21. Скорость быстрых (установочных) перемещений сверлильной голо- вки, мм/мин	12000
22. Наибольший крутящий момент на шпинделе, Н.м	600
23. Наибольшее осевое усилие подачи на шпинделе, Н	23500
24. Род тока питающей сети напряжение, В частота, Гц	переменный, трехфазный 380+10% 50+2%
25. Электродвигатель главного движения номинальная мощность, кВт частота вращения, мин ⁻¹	4 1434
26. Электродвигатель привода подач номинальная частота вращения, мин ⁻¹ номинальный момент на валу двигателя, Нм	750(1000) 21

Инв. №

Подп. и дата

Взамен

Инв. №

Подп. и дата

Инв. подп.

Изм	Лист	N	Докцм.
			Подп. Дата

Лист

2

2С163БО1.00.000РЭ

Наименование	Значение
27. Электронасос станции СОЖ номинальная мощность, кВт производительность, л/мин емкость бака в системе СОЖ, м ³ максимальное количество жидкости, м ³	0,12 22 0,134 0,108
28. Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	6,71
29. Станция импульсная смазочная Электродвигатель станции номинальная мощность, кВт Номинальное рабочее давление, МПа (кгс/см ²) Емкость бака, дм ³	0,09 1,6 (16) 2,5
30. Габаритные размеры станка, не более, мм длина ширина высота	1840+5% 2330+5% 3330+5%
31. Общая площадь станка в плане, не более, м ²	4,3
32. Масса станка, кг	4500+2%
33. Точность размеров обрабатываемых отверстий при сверлении при развертывании при расставливании	H12 H8 H7
34. Шероховатость внутренней поверхности образца-изделия, Ra после сверления после развертывания после расставливания	6,3 1,60 1,60
35. Цикл работы станка	полуавтоматический, ручной
36. Управление станком	кнопочное
37. Устройство цифровой индикации (УЦИ) положения сверлильной головки	Ф5290
38. Допустимые марки масел с системе смазки	ИНСп-40, ИНСп-65 ТУ38.101.672-77, И-20А ГОСТ20799-75, ЛКС-2 ТУ3840171-80
39. Сведения о содержании драгоценных материалов Драгоценные материалы использованы только в электрооборудовании Общий вес 1) золото 2) серебро 3) палладий	2,7569 91,2631 0,631

* По заказу.

Примечания: 1. Предприятие-изготовитель оставляет за собой право производить замену покупного электрооборудования, других комплектующих, при условии сохранения технологических и функциональных возможностей станка.

2. При поставке станка на экспорт возможно изменение основных параметров в соответствии с требованиями заказ-наряда.

АКЦИОНЕРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
"СТЕРЛИТАМАКСКИЙ СТАНКОЗАВОД ИМЕНИ ЛЕНИНА"

СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ
МОДЕЛЬ 2С163Б001

Руководство по эксплуатации
Часть 2

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ
2С163Б001.00.000 РЭ1

АКЦИОНЕРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
"СТЕРЛИТАМАКСКИЙ СТАНКОЗАВОД ИМЕНИ ЛЕНИНА"

1. КРАТКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

1.1. Электродвигатели.

Характеристики электродвигателей исполнительных органов станка приведены в табл. 1.

Табл. 1

Исполнительное устройство и электропривод	Электродвигатели				
	Обозначение	Тип	Мощность, кВт	Момент, Н*м	Напряжение, В
ПЕРЕМЕННОГО ТОКА					
Электропривод подачи ЭПБ2	4M1	синхронный ДВУМ215LET1	-	35	
асинхронные					
Вентиляторы электрошкафа	2M1, 2M2	ВО-1 или УВО-2,6	0,12 0,04	- -	380 220
Электронасос станции СОЖ	2M4	П-32 МС или П-25М	0,18 0,12	- -	380 380
Электронасос импульсной смазки	2M6	АИР50А2 или 4АА50А2	0,09 0,09	- -	380 380

1.2. Датчики.

Блок путевых микровыключателей 1SQ1-1SQ5, 4SQ1 управляет глубиной резания, ограничивает ход быстрых перемещений, производит аварийное отключение, расположен на сверлильной головке с правой стороны снизу. Назначение переключателей представлено в табл. 2.