

**ПЕРЕНОСНЫЙ РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ  
СТАНОК  
2Е52**

**Руководство**

**СССР**

**СТАНКОИМПОРТ**

**МОСКВА**

## ПАСПОРТ

Тип станка ..... радиально-сверлильный,  
переносный  
Модель ..... 2E52  
Завод-изготовитель ..... Г. Октябрьский  
Заводской № ..... 9465  
Год выпуска ..... 1971

Руководство не отражает незначительных конструктивных изменений в станке, внесенных заводом-изготовителем после подписания настоящего руководства в печать.

## НАЗНАЧЕНИЕ

Переносный радиально-сверлильный станок модели 2E52 предназначен, главным образом, для сверления средних и крупных деталей в условиях индивидуального и серийного производства.

На станке можно производить сверление, рассверливание, зенкование, развертывание, подрезку торцов и нарезание резьбы метчиками в разных плоскостях и под различными углами.

Условный максимальный диаметр сверления в стали с временным сопротивлением разрыву  $\sigma_B = 55-65 \text{ кг/мм}^2$  установлен 25 мм при усилия подачи 500 кг.

Станок применяется на заводах тяжелого машиностроения, станкостроения, судостроения и в других отраслях промышленности.

## РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

При погрузке и выгрузке упакованного станка запрещается подлаживать под ящик катки диаметром более 60-70 мм, ставить ящик на ребро, кантовать и наклонять.

В случае погрузки и выгрузки на катках по наклонной плоскости угол наклона должен быть не более  $15^\circ$ .

В целях предотвращения повреждения деталей станка распаковочным инструментом при вскрытии ящика рекомендуется вначале снять верхний щит, а затем - боковые.

Транспортировку станка в распакованном виде следует производить кривоком I через грузовой винт II (см. рис.3), предварительно отведя шпindelную головку станка к колонне и зажав ее на минимальном вылете. Остальные узлы станка должны быть прочно закреплены.

При транспортировке необходимо предохранять выступающие части станка от повреждения.

## СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Назначение .....	3
Распаковка и транспортировка .....	3
Фундамент, монтаж, установка .....	4
Органы управления .....	6
Основные данные .....	6
Кинематика станка .....	8
Спецификация подшипников качения .....	12
Краткое описание конструкции станка .....	16
Электрооборудование .....	21
Система смазки .....	25
Подготовка станка к первоначальному пуску, первоначальный пуск и указания по технике безопасности .....	27
Наладка станка .....	28
Ведомость комплектации .....	28
Спецификация быстрозажимных деталей, поставляемых на отдельную плату и по осо- бому заказу .....	29
Акт приемки .....	39

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

(рис. 3)

- 1 - Рукоятка переключения скоростей шпинделя
- 2 - Рукоятка ручного перемещения траверсы
- 3 - Рукоятка переключения перебора
- 4 - Рукоятка включения шпинделя и механического перемещения траверсы
- 5 - Рукоятка переключения механической подачи шпинделя
- 6 - Рукоятка зажима каретки на направляющих траверсы
- 7 - Рукоятка перегрузочной муфты
- 8 - Рукоятка механической подачи шпинделя и подачи вручную
- 9 - Маховичок тонкой подачи шпинделя вручную
- 10 - Маховичок перемещения сверлильной головки по траверсе
- 11 - Рукоятка зажима лимба
- 12 - Винты зажима шпиндельной головки
- 13 - Винты зажима траверсы на коробке скоростей
- 14 - Квадрат поворота траверсы
- 15 - Винт регулировки зажима рукава
- 16 - Толкатель конечного выключателя "Вверх"
- 17 - Вводный выключатель
- 18 - Толкатель конечного выключателя "Вниз"

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Вылет шпинделя (расстояние от оси шпинделя до наружной поверхности колонны), мм:	
наименьший .....	325
наибольший .....	800
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности плиты, мм .....	900
Наибольший ход шпинделя, мм .....	132
Конус шпинделя .....	Морзе 3
Диаметр колонны, мм .....	180

Механика станка

Количество скоростей шпинделя .....	8
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту .....	56-1400
Количество подач .....	3
Пределы подач, мм/об .....	0,1-0,2

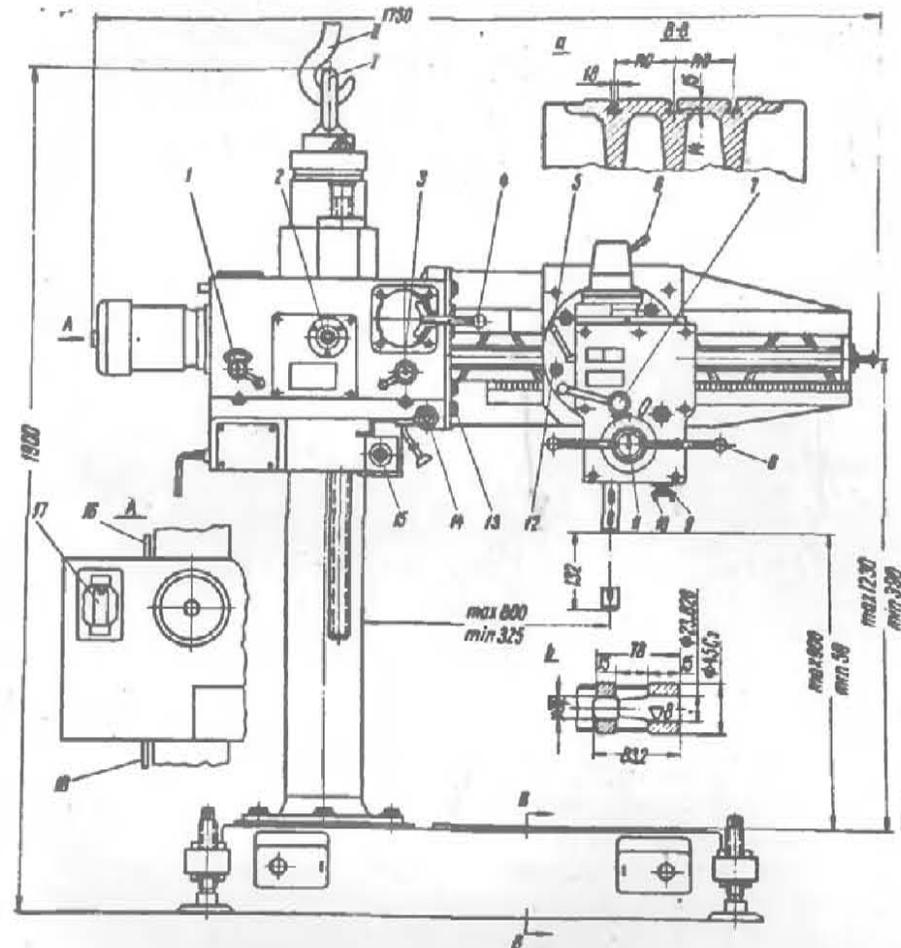


Рис. 3. Габаритные размеры станка, рабочего пространства и расположение органов управления:  
а - разрез плиты по Т-образным пазам; б - разрез конца шпинделя