

ОКП РБ 29.40.22.350

ОКП 381217

Утвержден
545.0000.000 ЛУ



MM03



006

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ГОМЕЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНОЧНЫХ УЗЛОВ»

СТАНОК РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ МОДЕЛИ ГС545

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
545.0000.000 РЭ

1 Описание и работа

1.1 Описание и работа станка

1.1.1 Назначение станка.

Станок предназначен для обработки отверстий в мелких, средних и крупных деталях под углом $\pm 45^\circ$ в плоскости рукава.

На станке можно выполнять сверление, рассверливание, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы в стали, чугуне и других металлах и сплавах, за исключением тех сплавов, обработка которых на станке может привести к пожароопасной ситуации.

1.1.2 Технические характеристики станка

Технические характеристики станка приведены в таблице 1.1.

Таблица 1.1

Наименование параметра	Значение параметра
1	2
Наибольший диаметр сверления в стали 45 ГОСТ1050, мм	45
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы (Сталь 45)	M24
Вылет шпинделя (расстояние от оси шпинделя до образующей колонны, измеряемое в плоскости, параллельной направляющим рукава и проходящей через ось колонны), мм: наибольший, не менее наименьший, не более	1100 320
Радиус сверления (расстояние от оси шпинделя до оси колонны), мм: наибольший, не менее наименьший, не более	1130 430
Расстояние от нижнего торца шпинделя до зеркала основания, мм: наибольшее, не менее наименьшее, не более (ниже зеркала плиты)	1250 Минус 60
Число ступеней частоты вращения шпинделя	12
Частота вращения шпинделя, об/мин	45, 63, 90, 125, 180, 250, 355, 500, 710, 1000, 1400, 2000
Число ступеней механических подач шпинделя	4
Механические подачи шпинделя, мм/об	0,056; 0,1; 0,18; 0,32
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Н·м	180
Наибольшее усилие подачи, кН	12
Мощность привода главного движения, кВт	3
Габаритные размеры станка, мм: Длина ширина высота	1800 925 2260
Масса станка без приспособлений, поставляемых за отдельную плату, кг, не более	1480

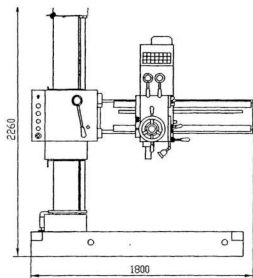


Рисунок 1. Общий вид станка

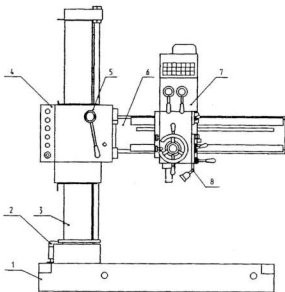


Рисунок 2. Состав станка

1.1.5 Устройство и работа станка

Кинематическая схема станка (рисунок 3) содержит семь кинематических цепей: вращения шпинделя, подачи, вертикального перемещения рукава, перемещения сверлильной головки, поворота рукава, поворота сверлильной головки, зажима корпуса на колонне.