

Министерство стаккостроительной и инструментальной промышленности СССР
Всесоюзное Объединение по ремонту металлообрабатывающего оборудования "Союзстанкремонт"
ЦЕНТРАЛЬНОЕ ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО АВТОМАТИЗАЦИИ И МОДЕРНИЗАЦИИ
ДЕЙСТВУЮЩЕГО МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

- Ц П К В А М -

"Согласовано":

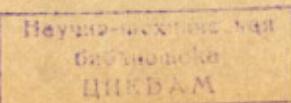
Главный инженер
В/О "Союзстанкремонт"
И. Малышевский

РЕМОНТ И МОДЕРНИЗАЦИЯ
ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА МОДЕЛИ 2А125

Альбом технической документации
Часть I

1205-

Тула - 1970



Харапинк УЛКБАМ С. Чонатан
Лнархий ннкенеп М. Бынатор
Хаярхий ортена Е. Йиркор
Пыкобортемб земби Н. Шеотре

Анпюом соцжонт нээ абыя, ясчэд.

Б непбои эро ясчин яахи огүйе ончаже чарха, огүйе тоноекенга ио нупререндо
кантайхоро пемота, маплутын тэхнолонгечкинг нупреч кантайхоро пемота,
декоменхийн ио босгтахорендо копижчиж и орбецтремийн джетажийн мян пемота,
но орпаке и орчнхе аетамеий и согдажхоро чарха, но монголийн чарха.
Бо бропод ясчин то мөмөнхий пагодынг яспреки и бземенхие хомын пачхана ха
чменихе орчинхамхийн пагодынг яспреки и бземенхие хомын пачхана ха
кантайхоры пыкобортемб земби огүйе тоноекенга ио огүйе тоноекенга.

Анпюом сианетца пыкобортемб земби огүйе тоноекенга ио огүйе тоноекенга.
Бо бропод ясчин то мөмөнхий пагодынг яспреки и бземенхие хомын пачхана ха
чменихе орчинхамхийн пагодынг яспреки и бземенхие хомын пачхана ха
кантайхоры пыкобортемб земби огүйе тоноекенга ио огүйе тоноекенга.

Анпюом сианетца пыкобортемб земби огүйе тоноекенга ио огүйе тоноекенга.
Бо бропод ясчин то мөмөнхий пагодынг яспреки и бземенхие хомын пачхана ха
чменихе орчинхамхийн пагодынг яспреки и бземенхие хомын пачхана ха
кантайхоры пыкобортемб земби огүйе тоноекенга ио огүйе тоноекенга.

Анпюом сианетца пыкобортемб земби огүйе тоноекенга ио огүйе тоноекенга.
Бо бропод ясчин то мөмөнхий пагодынг яспреки и бземенхие хомын пачхана ха
чменихе орчинхамхийн пагодынг яспреки и бземенхие хомын пачхана ха
кантайхоры пыкобортемб земби огүйе тоноекенга ио огүйе тоноекенга.

Анпюом сианетца пыкобортемб земби огүйе тоноекенга ио огүйе тоноекенга.
Бо бропод ясчин то мөмөнхий пагодынг яспреки и бземенхие хомын пачхана ха
чменихе орчинхамхийн пагодынг яспреки и бземенхие хомын пачхана ха
кантайхоры пыкобортемб земби огүйе тоноекенга ио огүйе тоноекенга.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.	Стр.
ПРЕДИСЛОВИЕ	5	
I. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ СТАНКА МОДЕЛИ 2А125		
1. Назначение и краткая техническая характеристика	8	
2. Спецификация основных узлов	9	
3. Органы управления	9	
4. Смазка станка	10	
5. Кинематическая схема станка	13	
6. Основные параметры зубчатых и червячных колес, червиков и винтов	16	
7. Спецификация подшипников качения	20	
8. Электрооборудование станка	24	
9. Спецификация покупного оборудования	28	
II. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КАПИТАЛЬНОМУ РЕМОНТУ СТАНКА		
1. Организационные мероприятия	28	
2. Разборка	30	
3. Восстановление изношенных деталей	33	
4. Сборка	34	
III. МАРШРУТНЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА СТАНКА МОДЕЛИ 2А125		
1. Разборка, промывка и дефектация	40	
2. Сборка, регулировка и обкатка станка и его узлов	48	
3. Испытание, проверка и приемка	69	
IV. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВОССТАНОВЛЕНИЮ КОРПУСНЫХ И ОТВЕТСТВЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРИ РЕМОНТЕ СТАНКА		
1. Восстановление геометрической формы и чистоты поверхностей изношенных деталей :		
а/ типовой маршрутный технологический процесс восстановления точности направляющих колонн	79	
б/ типовой маршрутный технологический процесс восстановления точности направляющих шпиндельной бабки	82	
в/ типовой маршрутный технологический процесс восстановления точности поверхностей стола	86	
2. Восстановление изношенных деталей до名义ных размеров:		
а/ типовой маршрутный технологический процесс восстановления точности шпинделя	83	
б/ типовой маршрутный технологический процесс восстановления точности гильзы	101	
V. ОКРАСКА ДЕТАЛЕЙ И СОБРАННОГО СТАНКА		
1. Требования к окрашенным поверхностям	107	
2. Общее указание по окрасочным работам	108	
3. Типовой технологический процесс окраски на-		

ружных поверхностей деталей из листовых материалов	Стр.	3. Универсальные головки с раздвижными штангами	Стр.
4. Типовой технологический процесс окраски наружных поверхностей литьих деталей	110	4. Механизм автоматического зажима и разжима обрабатываемой детали	122
5. Типовой технологический процесс окраски внутренних поверхностей литьих деталей, а также деталей, находящихся внутри рабочих механизмов	111	УП. ПРИЛОЖЕНИЯ	
6. Типовой технологический процесс окраски стакнов в сборе с применением интразоналей	113	1. Акт технического осмотра перед ремонтом	128
7. Материалы для окрасочных работ	114	2. Акт приемки в ремонт	129
У1. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МОДЕРНИЗАЦИИ СТАНКА МОДЕЛИ 2А125	117	3. Акт технического испытания после ремонта	138
1. Общие положения	121	4. Протокол проверки станка на точность и жесткость по ГОСТ 370-87	140
2. Стол поворотный накладной	122	5. Акт приемки станка после капитального ремонта	142
		6. Ориентировочные нормы расхода металла на капитальный ремонт станка	143
		ПЕРЕЧЕНЬ ИСПОЛЬЗОВАННЫХ МАТЕРИАЛОВ	
		РЕКОМЕНДУЕМАЯ ЛИТЕРАТУРА	

Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
Всесоюзное Объединение по ремонту металлообрабатывающего оборудования "Союзстанкремонт"
ЦЕНТРАЛЬНОЕ ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО АВТОМАТИЗАЦИИ И МОДЕРНИЗАЦИИ
ДЕЙСТВУЮЩЕГО МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

- Ц П К В А М -

"Согласовано":

Главный инженер
В/О "Союзстанкремонт"
И. Малышевский

РЕМОНТ И МОДЕРНИЗАЦИЯ
ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА МОДЕЛИ 2А125

Альбом чертежей сменных деталей

Часть II

- 1455 -

Тула - 1970

Научно-техническая
библиотека
ЦПКВАМ

С О Д Е Р Ж А И Е

ПРЕДИСЛОВИЕ	4
1. СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВРЕМЕННЫЕ НОРМЫ РАСХОДА СМЕННЫХ ОРИГИНАЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРИ ЦЕНТРАЛИЗОВАННОМ КАПИТАЛЬНОМ РЕМОНТЕ СТАНКА мол. 2А125, РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЦПКБАМ ДЛЯ ЗАВОДОВ В/О "СОЮЗСТАНКОРЭМОНТ"	5
II. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ СМЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ	11
1. Коробка скоростей станков выпуска после 1954 г.	12
2. Коробка скоростей станков выпуска до 1954 г.	39
3. Коробка подач	61
4. Механизм подач	84
5. Колонна, стол, плита	121
ПЕРЕЧЕНЬ ИСПОЛЬЗОВАННЫХ МАТЕРИАЛОВ	180