

1. ОРИЕНТИРОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ СТАНКА

Наименование станка:	Радиально сверлильный станок	
Типовое обозначение:		
Год выпуска:	. . . . .	
Заводской номер:	. . . . .	
	Вылет	
	1600	1250
Общая длина:	3050	2700
ширина:	1145	
высота:	3336	
масса:	4300	4000

Рабочее напряжение электродвигателей:

Общая потребляемая мощность: 6 кВА

Станок предназначен для сверления, рассверливания разверткой и резцом с пластинками из металлокерамического сплава и нарезки резьб в средние детали и детали сложной конфигурации. Используется в условиях индивидуального и верийного производства.

Инвентарный номер:	. . . . .
Поставщик:	НОВОСВИТ, н.п., СЕЗИМОВО УСТИ
Номер заказа:	. . . . .
Срок гарантии:	. . . . .
Место и дата установки на фундамент:	. . . . .
Записи о перемещении:	. . . . .

111. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СТАНКА В СТАНДАРТНОМ ОСНАЩЕНИИ

1. Наибольшие диаметры сверления:

Диаметр сверления в стали		
с пределом прочности $600 \text{ Н.мм}^{-2}$	.... мм	50
Диаметр сверления в сером чугуна		
с пределом прочности $250 \text{ Н.мм}^{-2}$	.... мм	60
Диаметр расточки летуче в стали		
с пределом прочности $600 \text{ Н.мм}^{-2}$	.... мм	120
Диаметр расточки с направлением		
в стали с пределом прочности		
$600 \text{ Н.мм}^2$	..... мм	200
Резьба при нарезании в стали		
прочности $600 \text{ Н.мм}^{-2}$	..... мм	M50x1,5
Максимальная резьба из основной		
ряды	..... мм	M30
Резьба при нарезании в сером чугуна		
прочности $250 \text{ Н.мм}^{-2}$	..... мм	M42

осполнение

2. Основные размеры

1                    2

Наибольшее расстояние оси шпинделя		
от направляющих гильз	.... мм	1600            1250
Наименьшее расстояние оси шпинделя		
от направляющих гильз	.... мм	320
Наибольший диаметр распределительной		
окружности сверлильных отверстий	... мм	3735            3039
Наименьший диаметр распределительной		
окружности сверленных отверстий	.... мм	1208
Наибольшее расстояние конца шпинделя		
к основной плите станка	.... мм	1501            1380
Наименьшее расстояние конца шпинделя		
к основной плите станка	.... мм	320
Вертикальное перемещение рукава		
	.... мм	875            750
Перемещение шпиндельной головки		
по рукаву	.... мм	1280            930
Поворот рукава от- до и назад		
		$0^{\circ} \pm 180^{\circ}$



6. Размеры станка

Поверхность горизонтальной проекции станка .....	мм	3100x1145	2750x1145
Высота станка .....	мм	3396	3271

7. Масса станка

Масса станка с электрообору- дованием и нормальными при- надлежностями .....	около кг	4300	4000
Масса станка с упаковкой ...	около кг	4950	4650

1У. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СПЕЦИАЛЬНОГО ОСНАЩЕНИЯ

1. Охлаждающее устройство с электронасосом, рис. 4а смотри  
паспорт
2. Переходные втулки ЧСН 24 1220  
МОРЗЕ .....
3. Квадратный стол Vb50, рис. 18  
Верхняя закрепляющая поверхность ..... мм 550x550  
Боковая закрепляющая поверхность ..... мм 550x420  
Высота ..... мм 550  
Число, ширина и расстояние верхних  
закрепляющих пазов ..... мм 4x22x130  
Число, ширина и расстояние боковых  
закрепляющих пазов ..... мм 3x22x130  
Масса ..... кг 190

4. <u>Квадратный стол Vb3</u> , рис. 18а		
Верхняя закрепляющая поверхность .....	мм	1000x750
Боковая закрепляющая поверхность .....	мм	1000x500
Высота .....	мм	500
Число, ширина и расстояние верхних закрепляющих пазов .....	мм	5x28x160
Число, ширина и расстояние боковых закрепляющих пазов .....	мм	3x28x160
Масса .....	кг	430
5. <u>Наклонный стол Vc50</u> , рис. 19		
Верхняя закрепляющая поверхность .....	мм	550x550
Боковая закрепляющая поверхность .....	мм	550x430
Высота .....	мм	550
Число, ширина и расстояние верхних закрепляющих пазов .....	мм	4x22x130
Число, ширина и расстояние боковых закрепляющих пазов .....	мм	3x22x130
Масса .....	кг	305
6. <u>Наклонный стол Vc8</u> , рис. 19а		
Верхняя закрепляющая поверхность .....	мм	750x600
Боковая закрепляющая поверхность .....	мм	750x400
Высота .....	мм	550
Число, ширина и расстояние верхних закрепляющих пазов .....	мм	5x28x160
Число, ширина и расстояние боковых закрепляющих пазов .....	мм	2x28x160
Масса .....	кг	360
7. <u>Механические тиски 160, PNV-243-135.1</u> , рис. 20		
Зажимающая длина .....	мм	275
Ширина и высота зажимных губок .....	мм	160x63
Масса .....	кг	52

8. Крестовый стол Vf4, рис. 21

Закрепляющая поверхность .....	мм	400x320
Высота .....	мм	220
Число, ширина и расстояние закрепляющих пазов .....	мм	4x18H7x80
Масса .....	кг	210

9. Опорная колонна, рис. 22

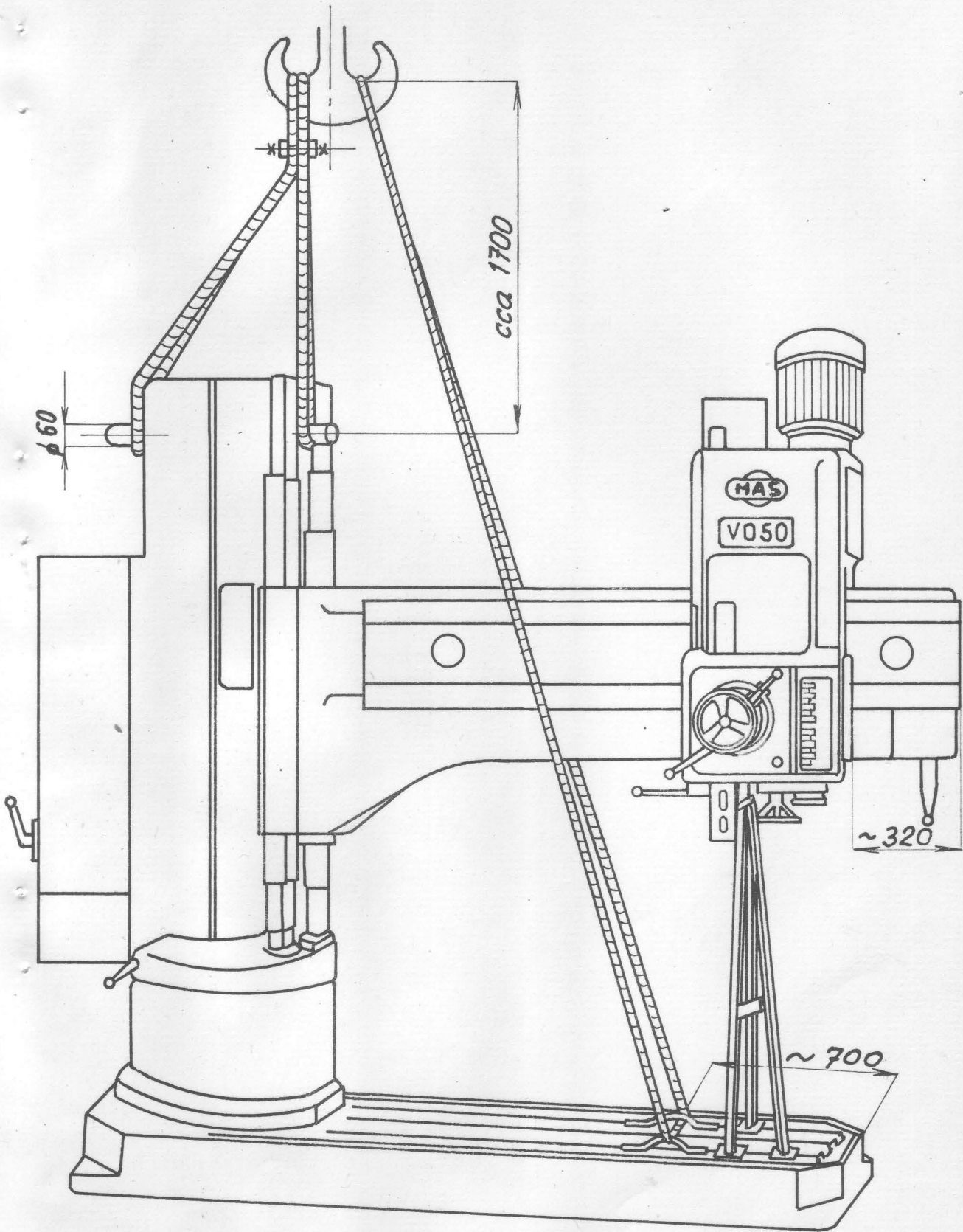
Масса .....	кг	200
-------------	----	-----

При работе квадратный и наклонный столы закрепляются на основной плите станка. При сверлении небольших отверстий достаточно обеспечить стол лишь от поворотов. Соответствующие болты для крепления поставляются вместе со столом.

Наклонение наклонного стола производится следующим образом: Ослабить предохранительный винт 250 (рис. 19а -4383), и вращая рукояткой 259(4313), контролировать по шкале 1235(4309) приблизительный угол наклона; после установки закрепить стол в установленном положении винтом 250(4383). Если требуется точная установка наклона, тогда применяют цилиндр, кубики или синусную линейку и контролируют угол наклона по индикатору часового типа.

У. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

К плите основания, служащей одновременно для установки обрабатываемых изделий, привинчена колонна. Вокруг колонны вращается установленная на шарикоподшипниках гильза коробчатой формы. По направляющим гильзы передвигает в вертикальном направлении рукав (траверса) станка. Перемещение рукава по направляющим гильзы осуществляется от индивидуального электродвигателя через червячную передачу и винтовую пару. От падения при срыве резьбы подъемной гайки рукав обеспечивается предохранительной гайкой. Ограничение зазора в винтовой паре производится автоматически. Вертикальное перемещение рукава ограничивается в крайних положениях конечными выключателями.



VO 50 2  
480/K 151E1