

## I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

I.1. Станок радиально-сверлильный 2А554 предназначен для широкого применения в промышленности.

Благодаря своей универсальности станок находит применение везде, где требуется обработка отверстий - от ремонтного цеха до крупносерийного производства.

На станках можно производить сверление в сплошном материале, рассверливание, зенкерование, развертывание, подрезку торцов, нарезку резьбы метчиками и другие подобные операции.

Применение приспособлений и специального инструмента значительно повышает производительность станков и расширяет круг возможных операций, позволяя производить на них выточку внутренних канавок, вырезку круглых пластин из листа и т. п. При соответствующей оснастке на станке можно выполнять многие операции, характерные для расточных станков.

I.2. Вид климатического исполнения УХЛ4 и 04 по ГОСТ 15150-69

I.3. Общий вид станка 2А554 представлен на рис. I.

## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

### 2.1. Техническая характеристика (основные параметры и размеры по ГОСТ 1222-80)

Класс точности станка по ГОСТ 8-82 ..... Н

Наибольший условный диаметр, мм:

сверления:

в стали 45 по ГОСТ 1050-74 ..... 50  
в чугуне СЧ 20 по ГОСТ 1412-79 .. 63

нарезаемой резьбы:

в стали 45 по ГОСТ 1050-74 ..... М52х5  
в чугуне СЧ 20 по ГОСТ 1412-79 .. М54х4

Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны (вылет), мм:

наибольшее ..... 1600  
наименьшее ..... 375

Наибольшая масса инструмента, устанавливаемого на станке, кг .....

15

Диаметр гильзы шпинделя, мм .....

90<sub>-0,02</sub>

Обозначение конца шпинделя по

ГОСТ 24644-81 ..... Морзе 5 AT6

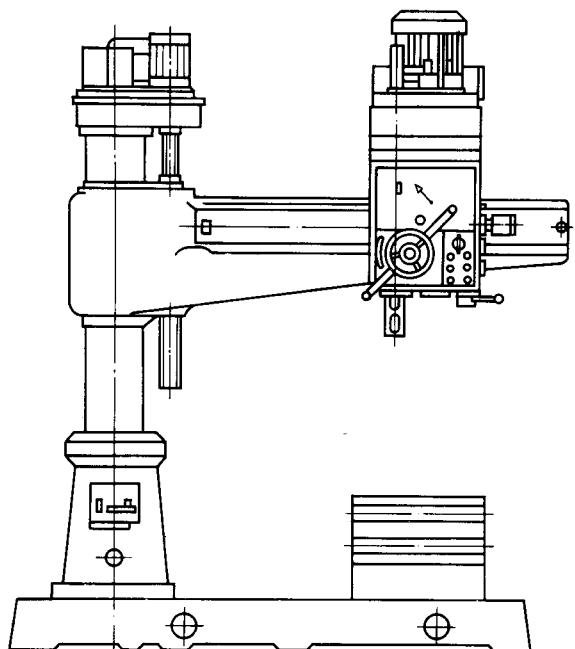


Рис. I. Общий вид станка

Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности плиты, мм:

наибольшее ..... 1600  
наименьшее ..... 450

Перемещение шпинделя, мм:

наибольшее ..... 400  
на один оборот лимба ..... 120  
на одно деление лимба ..... 1

Наибольшее перемещение сверлильной головки по рукаву, мм ..... 1225

Наибольшее вертикальное перемещение рукава по колонне, мм ..... 750

Наибольший угол поворота рукава вокруг оси колонны, град. ..... 360

Скорость вертикального перемещения рукава, м/с (м/мин) ..... 0,023 (1,4)

Скорость ускоренного отвода шпинделя м/с (м/мин) ..... 0,06 (3,5)

Пределы частоты вращения шпинделя, мин<sup>-1</sup> 18...2000