Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
Всесоюзное промышленное объединение "Союзстанкоремналадка"
ЦЕНТРАЛЬНОЕ ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКОЕ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ БЮРО
АВТОМАТИЗАЦИИ И МОДЕРНИЗАЦИИ
ДЕЙСТВУЮЩЕГО МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

РЕМОНТ И МОДЕРНИЗАЦИЯ ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА МОДЕЛИ 2Н125

Часть III. Сменяемые детали

Издание II

Тула 1985

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

1. ВРЕМЕННЫЕ НОРМЫ РАСХОДА СМЕНЯЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРИ КАПИТАЛЬНОМ РЕМОНТЕ СТАНКОВ МОДЕЛЕЙ 2Н125, 2Н125А 4

2. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ СМЕНЯЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ 13

2.1. Колонна, стол, плита Н125.10.01 13

2.2. Коробка скоростей Н125.20.01 27

2.3. Привод Н125.21.01 62

2.4. Насос плунжерный Н125.22.01 67

2.5. Механизм переключения скоростей Н125.23.01 70

2.6. Плунжерный насос 2Н125.24.01 97

2.7. Коробка подач Н125.30.01 100

2.8. Сверлильная головка Н125.40.01 140

2.9. Сверлильная головка Н125А.45.01 175

2.10. Шпиндель Н125.50.01 200

1. ВРЕМЕННЫЕ НОРМЫ РАСХОДА СМЕНЯЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ПРИ КАПИТАЛЬНОМ РЕМОНТЕ СТАНКОВ моделей 2Н125, 2Н125А

№ поз.	Наименование детали, узла	Обозначение чертежа	Материал	Масса, кг	Количество деталей на один станок	Норма расхода на капитальный ремонт 100 станков, шт.
	Колонна, стол, плита Н125.10.01					
1	Колонна	Н125.10.14	Отливка СЧ15 ГОСТ 1412-79	6,80	1	10
2	Втулка	Н125.10.15	Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79	3,00	1	30
3	Шкив	Н125.10.18	Отливка СЧ15 ГОСТ 1412-79	1,20	1	60
4	Втулка	Н125.10.19	Отливка СЧ15 ГОСТ 1412-79	0,20	1	30
5	Клин	Н125.10.26	Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79	3,10	1	25
6	Вал	Н125.10.31	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1,40	1	15
7	Винт	Н125.10.32	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	3,25	1	40
8	Шестерня	Н125.10.33	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	2,06	1	35
9	"	Н125.10.34	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,35	1	35
10	Ось	Н125.10.36	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,48	1	40
11	Рейка	Н125.10.45	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,70	1	40
12.	Сухарь	Н125.10.49К	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,18	2	160
	Коробка скоростей Н125.20.01					
13	Вилка	Н125.20.14	Отливка СЧ30 ГОСТ 1412-79	0,30	1	20
14	"	Н125.20.15К	Отливка СЧ30 ГОСТ 1412-79	0,40	1	20

Продолжение

№ поз.	Наименование детали, узла	Обозначение чертежа	Материал	Масса, кг	Количество деталей на один станок	Норма расхода на капитальный ремонт 100 станков, шт.
15	Вилка	Н125.20.16	Отливка СЧ30 ГОСТ 1412-79	0,70	1	20
16	Фланец	Н125.20.22	Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79	0,35	1	15
17	Шестерня	Н125.20.33	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	2,30	1	35
18	"	Н125.20.34	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,36	1	35
19	"	Н125.20.35	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,17	1	35
20	"	Н125.20.38	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,40	1	35
21	Вал-шестерня	Н125.20.39	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,19	1	40
22	Вал Ш	Н125.20.41	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,80	1	15
23	Шестерня	Н125.20.42	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	1,42	1	35
24	Вал П	Н125.20.46	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,78	1	15
24	"	Н125.20.109	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,76	1	15
25	Шестерня	Н125.20.47	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,28	1	35
26	"	Н125.20.48	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,19	1	35
27	"	Н125.20.50	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,38	1	35
28	"	Н125.20.52	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,63	1	35
29	"	Н125.20.54	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,96	1	35
30	"	Н125.20.55	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,28	1	35
31	"	Н125.20.56	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,42	1	35
32	"	Н125.20.57	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,[illegible]8	1	35
33	"	Н125.20.58К	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,92	1	35
34	Стяжка	Н125.20.6[illegible]	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1,05	4	60
35	Штанга	Н125.20.8[illegible]	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,50	1	15
36	"	Н125.20.89	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,32	1	15
37	"	Н125.20.90	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,55	1	15

Продолжение

№ поз.	Наименование детали, узла	Обозначение чертежа	Материал	Масса, кг	Количество деталей на один станок	Норма расхода на капитальный ремонт 100 станков, шт.
38	Ось	Н125.20.92	Сталь 20Х ГОСТ 4543-71	0,04	1	40
39	Рычаг	Н125.20.93	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,42	1	20
40	Вал 1	Н125.20.94К	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,90	1	15
41	Гильза	Н125.20.96К	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	1,80	1	25
42	Эксцентрик	Н125.20.105	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,18	1	35
43	Шестерня	Н125.20.106	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	2,00	1	35
44	"	Н125.20.107	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,71	1	35
	Привод Н125.21.01					
45	Полумуфта	Н125.21.31К	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	2,10	1	50
46	Ось	Н125.21.36	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1,00	1	40
47	Полумуфта	Н125.21.37К	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1,50	1	50
48	Шестерня	Н125.21.39	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,42	1	35
	Насос плунжерный Н125.22.01					
49	Корпус насоса	Н125.22.11К	Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79	1,14	1	80
50	Плунжер	Н125.22.31	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,27	1	35
	Механизм переключения скоростей Н125.23.01					
51	Фланец	Н125.23.32	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	2,00	1	15
52	Кольцо фиксаторное	Н125.23.33	Труба 76х19 ГОСТ 8732-78 / А45 ГОСТ 8731-74	0,30	1	40
53	Колесо зубчатое	Н125.23.34	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,075	1	35
54	Рычаг	Н125.23.35	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,11	1	20

Продолжение

№ поз.	Наименование детали, узла	Обозначение чертежа	Материал	Масса, кг	Количество деталей на один станок	Норма расхода на капитальный ремонт 100 станков, шт.
55	Рычаг	Н125.23.36	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,09	1	20
56	"	Н125.23.37	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,11	1	20
57	"	Н125.23.38	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,23	1	20
58	"	Н125.23.39	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,08	1	20
59	Вал	Н125.23.41К	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,62	1	15
60	"	Н125.23.42	Сталь 20Х ГОСТ 4543-71	0,42	1	15
61	Ось	Н125.23.43	Сталь 20Х ГОСТ 4543-71	0,14	1	40
62	"	Н125.23.44	Сталь 20Х ГОСТ 4543-71	0,04	1	40
63	"	Н125.23.45	Сталь 20Х ГОСТ 4543-71	0,04	1	40
64	"	Н125.23.46	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,002	1	40
65	"	Н125.23.47	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,02	1	40
66	"	Н125.23.49	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,008	2	40
67	"	Н125.23.50	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,20	1	40
68	Кулачок	Н125.23.51	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,90	1	35
69	Стрелка	Н125.23.56	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,03	1	10
70	Толкатель	Н125.23.58К	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,36	1	20
71	Таблица	Н125.23.62	Лист Б1 ГОСТ 19904-74 / 3-П ГОСТ 16523-70	0,04	1	80
72	"	Н125.23.63	Лист Б1 ГОСТ 19904-74 / 5-П-10 ГОСТ 16523-70	0,04	1	80
73	Сектор	Н125.23.69	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,32	1	30
74	Камень	Н125.23.71	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,01	4	80
75	Втулка	Н125.23.72	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,006	1	30

№ поз.	Наименование детали, узла	Обозначение чертежа	Материал	Масса, кг	Количество деталей на один станок	Норма расхода на капитальный ремонт 100 станков, шт.
	Плунжерный насос 2Н125.24.01					
76	Корпус насоса	2Н125.24.011	Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79	0,82	1	80
77	Плунжер	2Н125.24.038	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,24	1	35
	Коробка подач Н125.30.01					
78	Вилка	Н125.30.15	Отливка СЧ30 ГОСТ 1412-79	0,32	1	20
79	"	Н125.30.16	Отливка СЧ30 ГОСТ 1412-79	0,50	1	20
80	Рычаг	Н125.30.17	Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79	0,32	1	20
81	Шестерня	Н125.30.33	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,20	2	70
82	"	Н125.30.34	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,41	1	35
83	"	Н125.30.35	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,11	1	35
84	"	Н125.30.40	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,30	1	35
84	"	Н125.30.91	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,30	1	35
85	"	Н125.30.42	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,24	1	35
86	Валик	Н125.30.43	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,36	1	40
87	Шестерня	Н125.30.44	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,15	1	35
88	"	Н125.30.46	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,12	1	35
88	"	Н125.30.90	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,12	1	35
89	Шестерня двухвенцовая	Н125.30.47К	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,29	1	40
90	Шестерня	Н125.30.53	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,38	1	35
91	"	Н125.30.54	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,36	1	35
92	"	Н125.30.55	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,25	1	35
93	"	Н125.30.56	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,50	1	35
94	Валик	Н125.30.57	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,36	1	40

Продолжение

№ поз.	Наименование детали, узла	Обозначение чертежа	Материал	Масса, кг	Количество деталей на один станок	Норма расхода на капитальный ремонт 100 станков, шт.
94	Вал	Н125.30.93	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,36	1	15
95	Валик	Н125.30.58	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,34	1	40
96	Полумуфта	Н125.30.60	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,13	1	50
97	Валик	Н125.30.61	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,29	1	40
98	Шестерня	Н125.30.63	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,075	1	35
99	Кольцо фиксаторное	Н125.30.71	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,24	1	40
100	Вал	Н125.30.72К	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,58	1	15
101	Валик	Н125.30.73	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,28	1	40
102	Вал	Н125.30.74	Сталь 20Х ГОСТ 4543-71	0,16	1	15
103	Ось	Н125.30.75	Сталь 20Х ГОСТ 4543-71	0,03	1	40
104	Колесо зубчатое	Н125.30.76	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,17	1	35
105	То же	Н125.30.77	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,32	1	35
106	Рычаг	Н125.30.78	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,12	1	20
107	Втулка	Н125.30.81	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,36	1	30
108	Гайка	Н125.30.83	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,057	1	10
109	Таблица	Н125.30.84	Лист Б1 ГОСТ 19904-74 / 5-П-10 ГОСТ 16523-70	0,04	1	80
110	"	Н125.30.85	Лист Б1 ГОСТ 19904-74 / 3-П Ст.3 ГОСТ 16523-70	0,04	1	80
	Сверлильная головка* Н125.40.01					
111	Клин	Н125.40.12К	Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79	5,50	1	25
112	Фланец	Н125.40.18К	Отливка СЧ20 ГОСТ 1412-79	1,70	1	15

*Применяется на станке модели 2Н125.

Продолжение

№ поз.	Наименование детали, узла	Обозначение чертежа	Материал	Масса, кг	Количество деталей на один станок	Норма расхода на капитальный ремонт 100 станков, шт.
113	Втулка	Н125.40.20К	Отливка СЧ15 ГОСТ 1412-79	0,48	1	30
114	Колесо червячное	Н125.40.22К	Отливка СЧ30 ГОСТ 1412-79	0,95	1	35
115	Вал	Н125.40.31	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	2,30	1	15
116	Шестерня	Н125.40.32	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,11	1	35
117	"	Н125.40.33	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1,10	1	35
118	Кольцо	Н125.40.34	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1,10	1	25
119	Червяк	Н125.40.38К	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,70	1	20
120	Полумуфта	Н125.40.39	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,28	1	50
121	"	Н125.40.40	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,45	1	50
122	Червяк	Н125.40.42К	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	2,35	1	20
123	Втулка	Н125.40.48К	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,16	1	30
124	"	Н125.40.49К	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,28	1	30
125	Вал-шестерня	Н125.40.52К	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,45	1	55
126	Вал	Н125.40.54	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,65	1	15
127	Кулачок	Н125.40.55К	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,10	1	50
128	"	Н125.40.57К	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,21	1	50
129	Колодка	Н125.40.61К	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,16	1	25
130	Втулка	Н125.40.62К	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,40	1	30
131	Ось	Н125.40.63К	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,17	1	40
132	Кулачок	Н125.40.64	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,10	1	50
133	Нониус	Н125.40.70	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,12	1	35
134	Муфта	Н125.40.76	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1,60	1	50
135	Обойма	Н125.40.79К	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	2,50	1	15

Продолжение

№ поз.	Наименование детали, узла	Обозначение чертежа	Материал	Масса, кг	Количество деталей на один станок	Норма расхода на капитальный ремонт 100 станков, шт.
136	Диск зубчатый	Н125.40.80	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,62	1	30
137	То же	Н125.40.81	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	1,00	1	30
138*	Втулка	Н125.40.91	Бр.АЖ9-4Л ГОСТ 493-79	1,70	1	30
139	"	Н125.40.92	Бр.АЖ9-4Л ГОСТ 493-79	0,76	1	30
140	Червячное колесо	Н125.40.93	Бр.О6-Ц6-С3 ГОСТ 613-79	3,50	1	35
	Сверлильная головка** Н125А.45.01					
141	Шестерня	2Н125.45.31	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,30	1	35
142	Колесо коническое	2Н125.45.32	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,47	1	35
143	Червяк	Н125А.45.33	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,90	1	20
144	Вал	Н125А.45.50	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,70	1	15
145	Муфта	Н125А.45.51	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1,80	1	50
146	Шестерня	Н125А.45.52	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,10	1	35
147	Полумуфта	Н125А.45.61	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,55	1	50
148	Вал	Н125А.45.76	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	2,50	1	15
149	Полумуфта	Н125А.45.78	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1,30	1	50
150	Ступица	Н125А.45.79	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	2,00	1	15
151	Втулка	Н125А.45.81	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1,00	1	30
152	Обойма	Н125А.45.82	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	2,80	1	15
153	Кулачок	Н125А.45.85К	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,11	1	50
154	"	Н125А.45.86	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,13	1	50
155	"	Н125А.45.92	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,11	1	50

**Применяется на станке модели 2Н125А

Продолжение

№ поз.	Наименование детали, узла	Обозначение чертежа	Материал	Масса, кг	Количество деталей на один станок	Норма расхода на капитальный ремонт 100 станков, шт.
156	Втулка	H125A.45.94	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,21	1	30
157	"	H125A.45.96	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,15	1	30
158	Ось	H125A.45.97	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,14	1	40
159	Палец	H125A.45.103	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,11	1	25
160	Вал	H125A.45.110	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1,74	1	15
161	Втулка	H125A.45.116	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,30	1	30
162	"	H125A.45.117	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,30	1	30
163	"	H125A.45.118	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,31	1	30
	Шпиндель H125.50.01					
164	Шпиндель	H125.50.31	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	4,40	1	50
165	Пиноль	H125.50.32	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	6,30	1	80
166	Кулачок	H125.50.33	Сталь 45Л-П ГОСТ 977-75	0,08	1	50
167	Втулка	H125.50.36	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	0,68	1	30
168	Ось	H125.50.39	Сталь 45 ГОСТ 1050-74	0,09	1	40