

СТАНОК
РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ
2К52-1

Руководство по эксплуатации
2К52-1.00.00.000 РЭ

СССР

СТАНКОИМПОРТ

МОСКВА

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения.....	3	9.2. Транспортирование.....	25
2. Основные данные.....	3	9.3. Порядок установки.....	26
3. Комплект поставки.....	5	9.4. Подготовка к первоначальному	
4. Указания мер безопасности.....	6	пуску и первоначальный пуск.....	26
5. Состав станка.....	7	10. Порядок работы на станке.....	26
6. Устройство и работа станка и		10.1. Настройка, наладка и режим	
его составных частей.....	7	работы.....	26
6.1. Перечень органов управления.....	7	10.2. Регулирование.....	26
6.2. Перечень графических символов		10.3. Предельные допускаемые резцы работы.....	27
на табличках станка.....	8	10.4. Возможные неисправности в работе	
6.3. Кинематическая схема.....	9	станка и методы их устранения.....	27
6.4. Основание станка.....	12	11. Свидетельство о приеме.....	28
6.5. Бочка.....	12	11.1. Испытание станка 2К52-1 на	
6.6. Ручка.....	13	соответствие нормам точности и жесткости.....	28
6.7. Каретка.....	14	11.2. Нормы шума.....	30
6.8. Сверлильная головка.....	15	11.3. Электрооборудование.....	30
6.9. Штурвалное устройство.....	16	12. Свидетельство о приеме.....	31
7. Электрооборудование.....	17	13. Свидетельство о консервации.....	31
7.1. Характеристика электро-		14. Хранение.....	31
оборудования.....	17	15. Указания по техническому обслуживанию,	
7.2. Первоначальный пуск станка.....	17	эксплуатации и ремонту.....	31
7.3. Описание работы электросети.....	19	15.1. Указания по техническому	
7.4. Система защиты электро-		обслуживанию.....	31
оборудования и меры безопасности.....	22	15.2. Требования по эксплуатации.....	31
8. Система смазки.....	23	15.3. Указания по ремонту.....	31
8.1. Перечень точек смазки.....	23	16. Особенности разборки и сборки при ремонте.....	32
8.2. Описание работы системы смазки.....	24		
8.3. Указания по эксплуатации системы смазки.....	25	Приложение 1. Инструктивно-технологическая	
8.4. Перечень применяемых смазочных		карта технического обслуживания.....	33
материалов и их аналогов.....	25	Приложение 2. Карта главного технического	
9. Установка станка.....	25	обслуживания.....	34
9.1. Распаковка.....	25	Приложение 3. Перечень подшипников.....	35

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надежность и улучшающей условия эксплуатации, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем издании.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

В руководстве даны основные сведения по пуску, эксплуатации и обслуживанию радиально-сверлильного переносного станка 2К52-1 (рис. 1), предназначенного для обработки отверстий в средних и крупных деталях. Станок применяется в индивидуальном, мелкосерийном и серийном производстве.

На станке можно выполнять сверление, рассверливание, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы в разных плоскостях и под разными углами. Вид климатического исполнения УХЛ-4 ГОСТ 15150-69.

2. ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Параметры	Данные
Класс точности, ГОСТ 8-82	Н
Наибольший условный диаметр сверления (сталь 45, ГОСТ 1050-74)	25
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы (сталь 45)	M16
Вылет шпинделя (расстояние от оси шпинделя до образующей колонны, измеренное в плоскости, параллельной направляющим рукава и проходящей через ось колонны), мм:	
Наименьший	300
Наибольший	800
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Н·м	90
Наибольшее усилие подачи, Н	5000
Мощность главного привода, кВт	1,5
Габаритные размеры станка, мм:	
Длина	1760
Ширина	915
Высота	1970
Масса станка, кг	1250
Срок службы станка до первого капитального ремонта, лет	13
Наработка на отказ в отработанных тыс. час	1,0

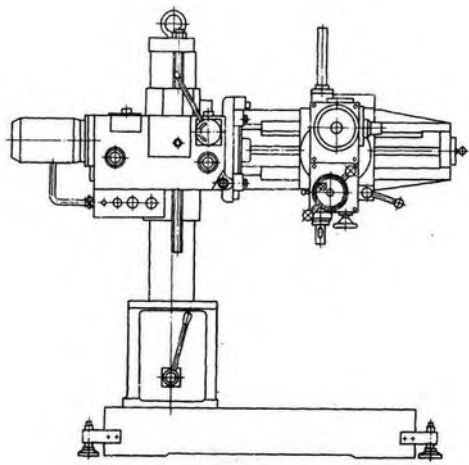


Рис.1 Станок радиально-сверлильный

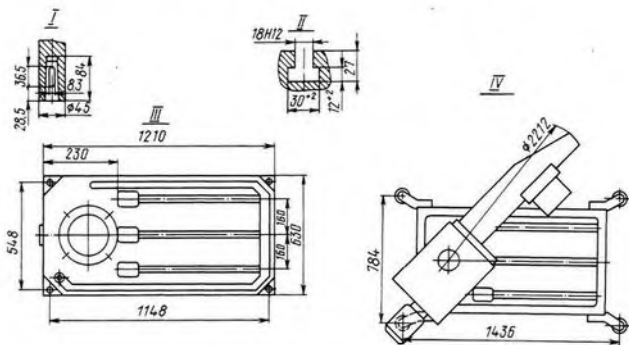


Рис.2. Присоединительные размеры станка:
 I – шпиндель; II – пазы основания; III – основание;
 IV – габарит станка в плане