

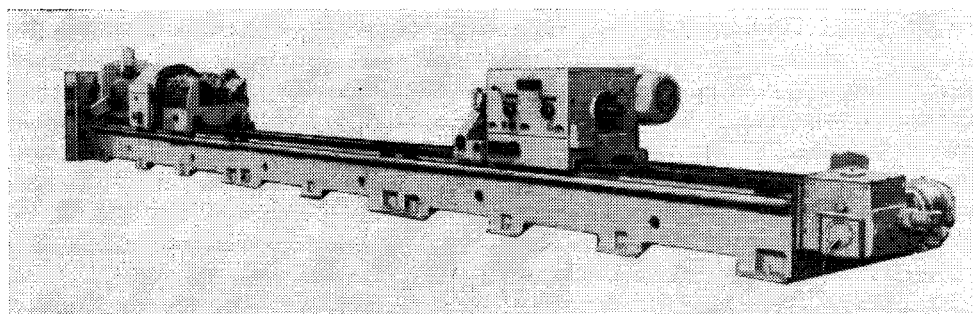
2. Станки сверлильно-расточной группы

08. Станки специальные сверлильно-расточные

РЯЗАНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

СТАНОК ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЙ ДЛЯ
ГЛУБОКОГО СВЕРЛЕНИЯ И РАСТАЧИВАНИЯ

Модель РТ 604



Станок предназначен для сверления отверстий диаметром 40—80 мм, кольцевого сверления диаметром 63—200 мм, растачивания диаметром 50—360 мм в деталях с наружным диаметром 100—400 мм и длиной 600—4000 мм; применяется в механических цехах машиностроительных и станкостроительных заводов.

Класс точности Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности R_z 20 мкм.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не должен превышать 108 дБА.

Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемой детали, мм:		Высота центров над направляющими станины, мм	400
зажимаемой в патроне бабки изделия,		Частота вращения шпинделя бабки изделия, об/мин	40—500
маслоприемнике и люнете роликовом	100—400	Количество скоростей шпинделя бабки изделия	12
зажимаемой в люнете кольцевом	100—390	Частота вращения шпинделя бабки стебля, об/мин	100—630
Диаметр обрабатываемого отверстия, мм:		Длина хода бабки стебля, мм	450±60
сверление сплошное	40—80	Количество скоростей шпинделя бабки стебля	9
сверление кольцевое	63—200	Рабочая подача, мм/мин	5—3000
расточивание	50—360		
Длина обрабатываемого изделия, мм:			
наименьшая	600		
наибольшая	4000		

Регулирование подач	Бесступенчатое	Род тока электроприводов станка	Переменный трехфазный, постоянный от собственных преобразовательных агрегатов
Скорость быстрого перемещения бабки стебля, мм/мин	3000	Напряжение, В: электроприводов станка	Переменное 380; постоянное 220
Производительность насосной установки, л/мин	100; 200; 300	цепей управления	Переменное 110
Рабочее давление жидкости, кг/см ²	До 25	Электродвигатели:	
Бабка изделия:		бабки изделия:	
расстояние до оси шпинделя, мм:		тип	4A200L8/4У3
от направляющих станины	400	мощность, кВт	20/28
от подошвы станины	1050	частота вращения, об/мин	735/1470
наружный диаметр изделия, зажимаемого в патроне, мм:		бабки стебля:	
наименьший	100	тип	4A180MЧ-У3
наибольший	400	мощность, кВт	30
наибольшая допускаемая масса изделия, устанавливаемого в патроне, кг	3000	частота вращения, об/мин	1460
тип приводного ремня	Клиновой	насосов подачи СОЖ:	
размеры ремней	В1900 ГОСТ 1284—68	тип	4A132МБ-У3; 4A160МБ-У3
количество ремней	7	мощность, кВт	7,5; 15
Бабка стебля:		частота вращения, об/мин	970; 970
расстояние до оси шпинделя, мм:		гидростанции:	
от направляющих станины	400	тип	АО2-31-6
от подошвы станины	1050	мощность, кВт	1,5
скорость быстрого перемещения, мм/мин	3000	частота вращения, об/мин	1000
Люнет направляющий:		люнета кольцевого:	
диаметр отверстия под вкладыши, мм	300Н7	тип	4АХ80-86
перемещение люнета по станине:		мощность, кВт	1,1
ручное за один оборот квадрата, мм	3,3	частота вращения, об/мин	920
механическое, мм/мин	3700	люнета направляющего:	
Патроны:		тип	4АХ80-86
число патронов, устанавливаемых на станке	3	мощность, кВт	1,1
тип	Несамоцентрирующие	частота вращения, об/мин	920
число кулачков в патроне	4	коробки подач:	
диаметр изделия, зажимаемого в патроне, мм	100—400	тип	ПБСТ-53
Люнет кольцевой:		мощность, кВт	4,8
диаметр отверстия в шпинделе люнета, мм	400	частота вращения, об/мин	1500
диаметр изделия, зажимаемого в патроне люнета, мм	100—390	Количество электродвигателей	8
перемещение по станине:		Мощность суммарная, кВт	90
ручное за один оборот квадрата, мм	3,3		
механическое, мм/мин	3300		
Люнет стебля:			
диаметр отверстия под вкладыши, мм	220Н7		
перемещение по станине ручное за один оборот квадрата, мм	75		
Люнет роликовый:			
диаметр изделия, устанавливаемого в люнете, мм:			
наименьший	100		
наибольший	400		
число опорных роликов	3		
диаметр опорных роликов, мм	180		
перемещение по станине ручное за один оборот квадрата, мм	73		
перемещение пинолей за один оборот квадрата, мм	3,0		
наибольшая допускаемая масса изделия, устанавливаемого на роликах люнета, кг	1700		
Привод, габарит и масса станка			
Питающая электросеть:			
род тока	Переменный трехфазный	Марка масла для смазки	Индустриальное И-20А
частота, Гц	50	Тип СОЖ	ГОСТ 20799—75 Сульфозфрезол
напряжение, В	380	Габарит станка, мм	ГОСТ 122—54
		Масса станка, кг	14 500×2500×1700 23 300

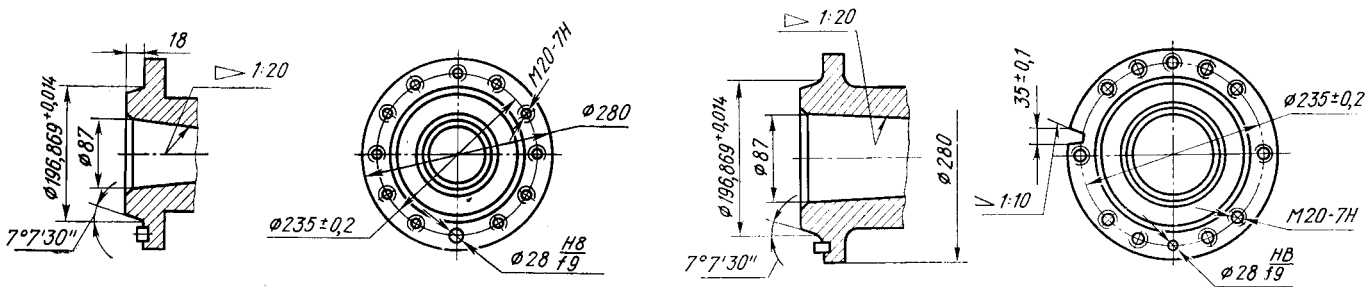
Гидроборудование, система смазки и охлаждения

Насосы:	
подачи СОЖ:	
тип	Г12-25А; Г12-26А
производительность, л/мин	100; 200
гидростанции:	
тип	Г12-31А
производительность, л/мин	5
смазки бабки изделия:	
тип	МН30 32-61
производительность, л/мин	8,2
смазки бабки стебля:	
тип	МН30 32-61
производительность, л/мин	8,2
смазки люнета кольцевого:	
тип	С23-32
производительность, см ³ /дв.ход	1,0
смазки люнета направляющего:	
тип	Плунжерный оригинальной конструкции
производительность, см ³ /дв.ход	1,0
смазки саней:	
тип	С23-32
производительность, см ³ /дв.ход	1,0
смазки коробки подач:	
тип	С23-33
производительность, см ³ /дв.ход	2,5

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
РТ604	Станок в сборе	1		<i>Документация</i>			
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Руководство по эксплуатации станка	1	
	Принадлежности	1 компл.			Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Запасная электроаппаратура	1 компл.			Руководство по эксплуатации гидрооборудования	1	

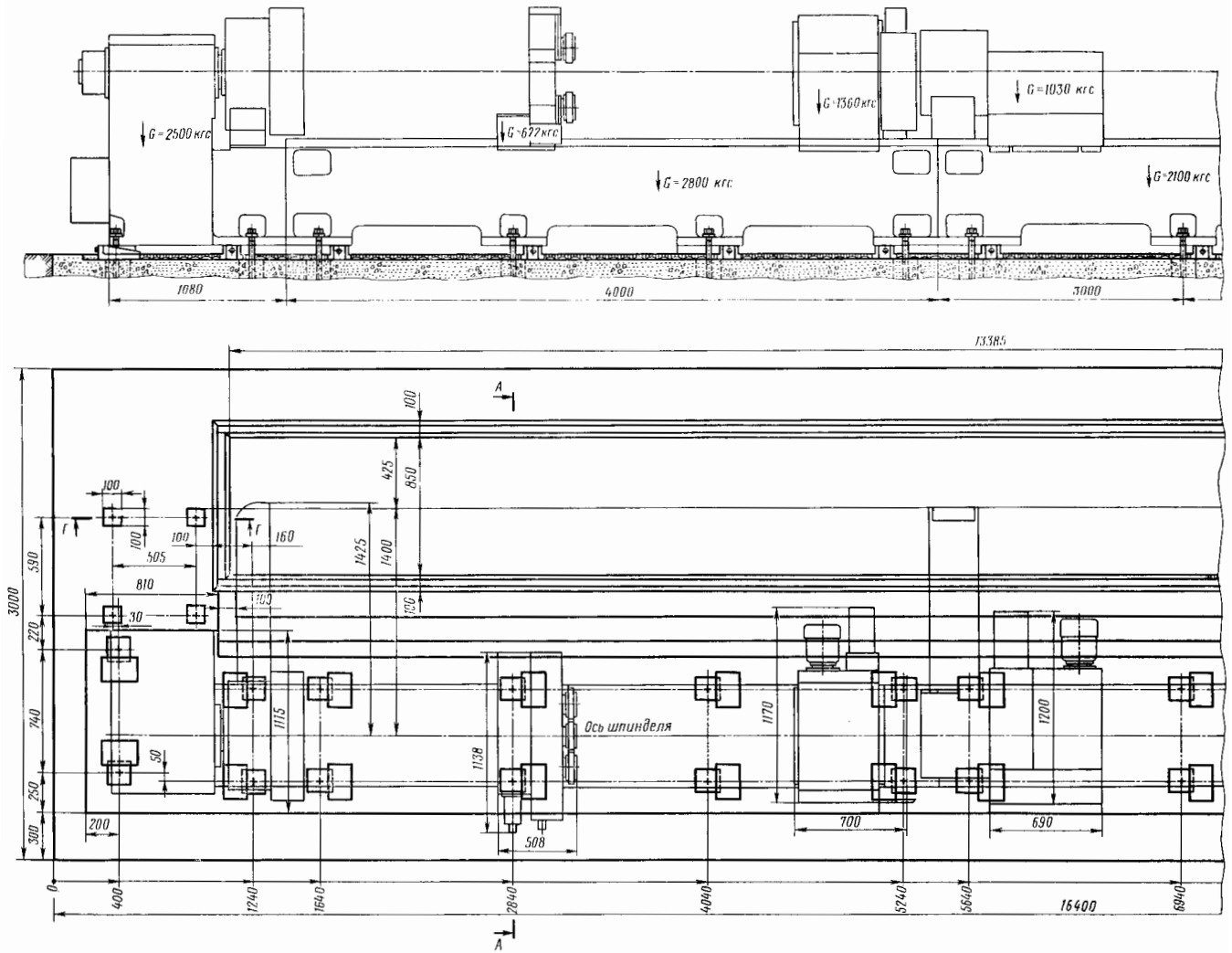
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



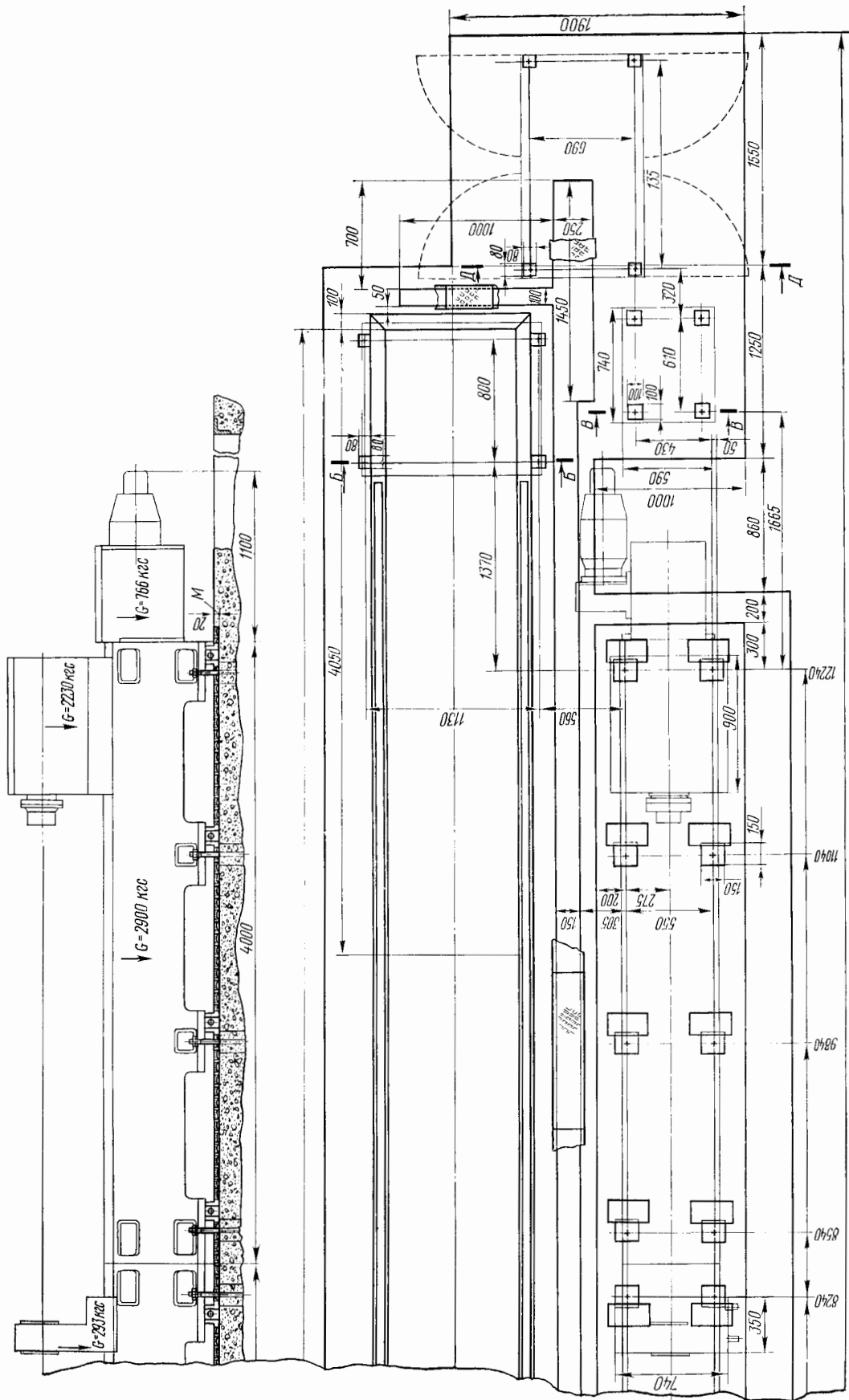
Шпиндель бабки изделия

Шпиндель бабки стебля

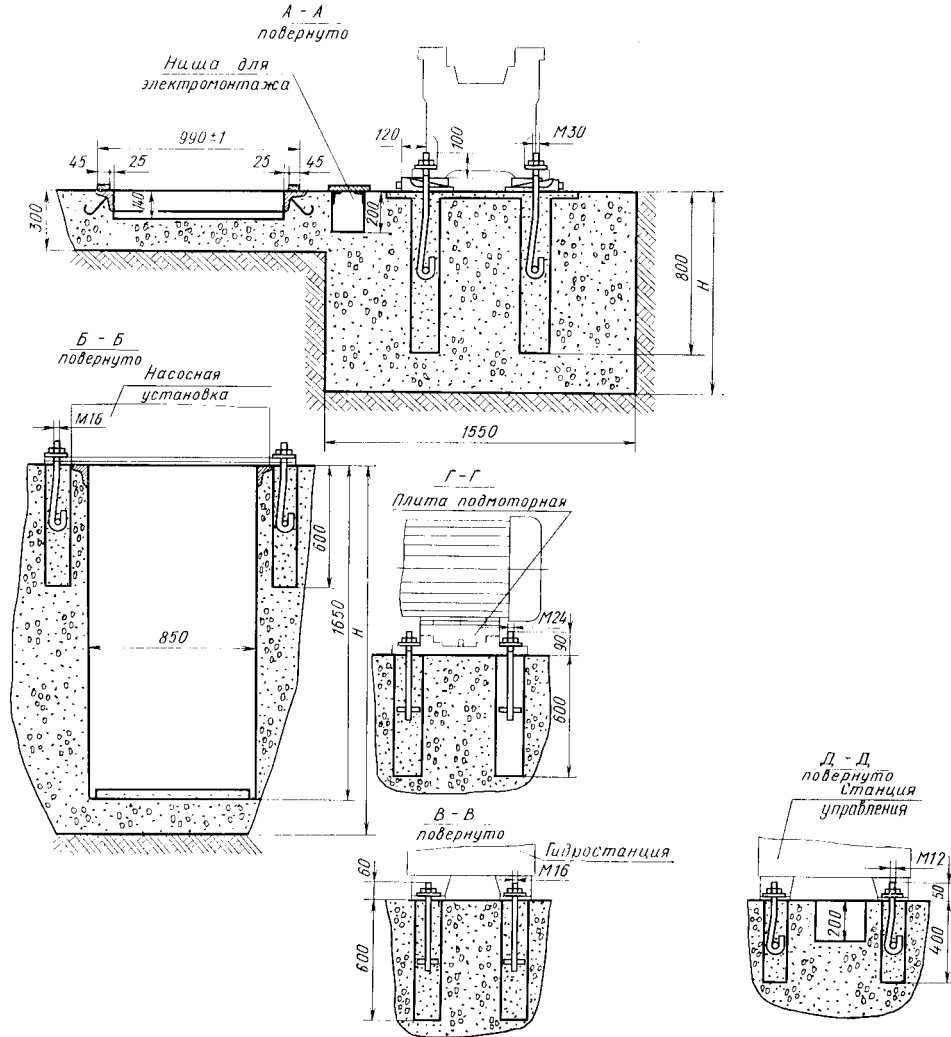
ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Примечания:

1. Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта с учетом основных нагрузок.
2. На размер M залить цементным раствором после окончательной выставки станка.
3. Станция управления может устанавливаться без фундамента в удобном для заказчика месте.