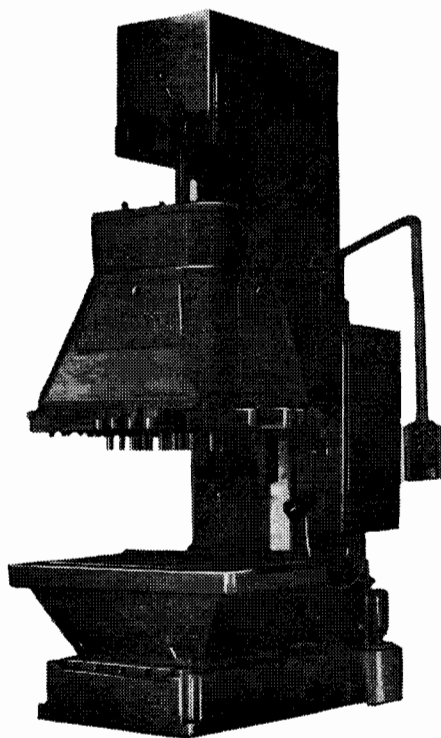


2. Станки сверлильно-расточной группы

07. Станки вертикально-сверлильные

СТЕРЛИТАМАКСКИЙ ОРДЕНА ЛЕНИНА СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
им. ЛЕНИНА**ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЙ СТАНОК
С РАЗДВИЖНЫМИ ШПИНДЕЛЯМИ****Модель 2Г175М**

Станок предназначен для сверления, зенкерования отверстий в различных деталях, а также нарезания резьбы по копируемому устройству машинными метчиками в условиях массового и серийного производства.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—71.

Возможность одновременного сверления сверлами разного диаметра нескольких отверстий значительно увеличивает производительность станка.

Станок может работать по полуавтоматическому циклу.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший условный диаметр сверления, мм	8
Количество одновременно работающих шпинделей	28
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм	M20
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	26A
Размер конуса переходной оправки шпинделя по ГОСТ 2847—67	Морзе 1; 2; 3 (в зависимости от заказа)
Количество приводов шпинделей	28
Наибольшее количество работающих шпинделей при максимальном диаметре сверления 22 мм в стали 45 по ГОСТ 1050—74, допускаемое приводными валиками	8

МОСКВА 1978

Вылет шпинделя от направляющих колонны, мм:	
наименьший	200
наибольший	760
Наибольшее перемещение сверлильной головки, мм	500
Расстояние от торца шпинделя, мм:	
до стола	328—828
до фундаментной плиты	828—1328
Высота стола, мм	500
Рабочая поверхность стола по ГОСТ 6569—70, мм	710×1250
Установочный размер Т-образных пазов по ГОСТ 6569—70, мм:	
стола:	
центрального	22A ₃
крайних	22A ₅
фундаментной плиты:	
центральной	22A ₃
крайних	22A ₅
Расстояние между двумя Т-образными пазами по ГОСТ 6569—70, мм:	
стола	125
плиты фундаментной	160
Наибольшее расстояние между противоположными шпинделями:	
ширина	560
длина	850
Наименьшее расстояние между шпинделями (с применением переходной плиты), мм	65
Наибольшее усилие, Н:	
подачи	40 000
на шпинделе	5000
Наибольший крутящий момент, н·м:	
приводного вала	1800
шпинделя	6,35
Количество скоростей шпинделя	12
Частота вращения шпинделя, об/мин	22; 32; 45; 63; 90; 125; 180; 250; 355; 710; 1000
Количество подач	12

Подача, мм/об	0,05; 0,07; 0,10; 0,14; 0,20; 0,28; 0,40; 0,56; 0,80; 1,12; 1,60; 2,24
Скорость быстрого подвода и отвода сверлильной головки, мм/мин	3000
Допустимое количество рабочих циклов при нарезании резьбы, час	20

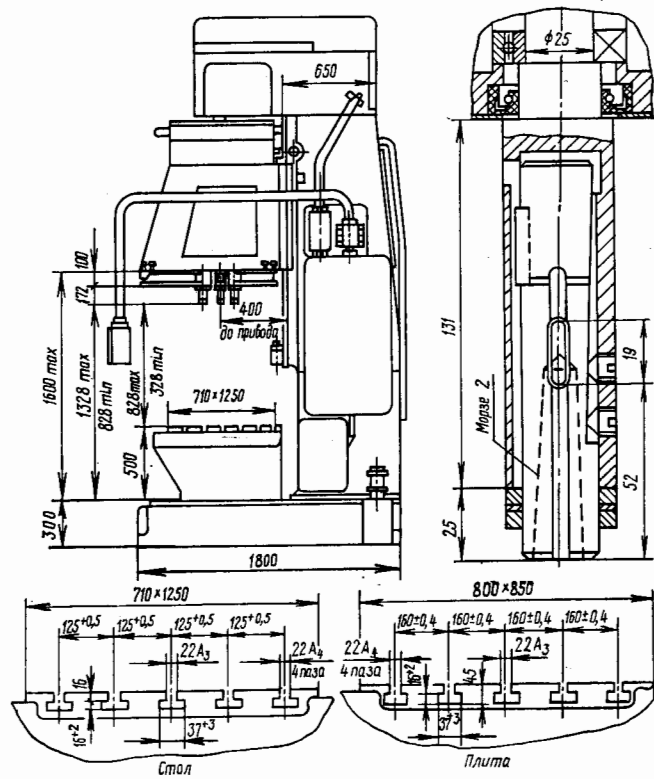
Привод, габарит и масса станка

Питающая сеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, гц	50
напряжение, в	380
Количество электродвигателей на станке (с электронасосом)	4
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4A132M
мощность, квт	11
частота вращения, об/мин	1500
быстрых перемещений:	
тип	4A90A
мощность, квт	2,2
частота вращения, об/мин	1500
станции смазки:	
тип	АОЛ12-4
мощность, квт	0,18
частота вращения, об/мин	750
электронасоса:	
тип	ПА-45
производительность, л/мин	45
мощность, квт	0,125
частота вращения, об/мин	2800
Суммарная мощность всех электродвигателей, квт	13,5
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	1800×1500×3650
Масса станка с электрооборудованием, кг	5000

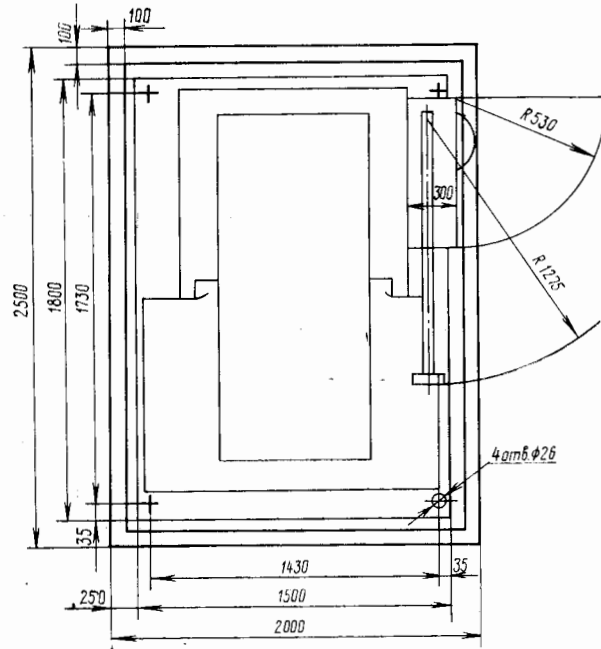
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2Г175М	Станок в сборе	1		Изделия, входящие в комплект и стоимость станка, но поставляемые за отдельную плату			
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка				2Г175М.45.000	Шпиндельный узел для сверления	1—28	
ГОСТ 2833—71	Ключ гаечный двусторонний	3		2Г175М.70.000	Стол для наладок	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=6; 8; 10	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1			Специальная наладка для установки и крепления обрабатываемой детали, инструмента	1	
ГОСТ 3025—69	Клин к инструменту	1	Морзе 2		Стол выкатной	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип I	1	V=200 см ³		Стол маятниковый	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

