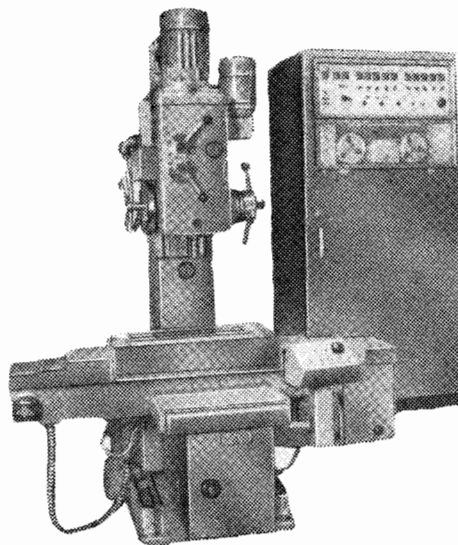


2. Станки сверлильно-расточной группы

07. Станки вертикально-сверлильные

МОЛОДЕЧНЕНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
**ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
 И КРЕСТОВЫМ СТОЛОМ**
Модель 2Н118Ф2



Станок предназначен для сверления, рассверливания, зенкования, развертывания в деталях отверстий, которые заданы в прямоугольной системе координат.

Класс точности станка Н.

Наличие крестового стола с числовым программным управлением позволяет осуществлять координатную обработку деталей типа крышек, фланцев, панелей без предварительной разметки и применения кондукторов.

Крестовый стол работает автоматически по набранной программе.

Цикл перемещения шпинделя автоматизирован. Система кодирования информации по ГОСТ 13052—67.

Станок может быть использован в мелкосерийном и серийном производстве различных отраслей промышленности.

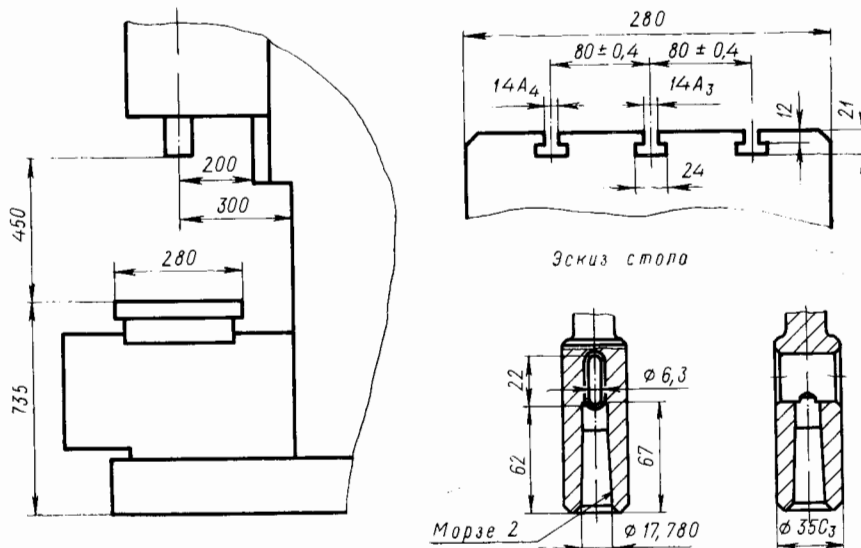
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольший диаметр сверления, мм 18</p> <p>Наибольший вес обрабатываемой детали на столе, кг 150</p> <p>Наибольший ход шпинделя, мм 150</p> <p>Наибольшее расстояние от конца шпинделя до стола, мм 450</p> <p>Вылет шпинделя до направляющих сверлильной головки, мм 200</p> <p>Наибольшее перемещение сверлильной головки, мм 300</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин 180; 250; 355; 500; 710; 1000; 1420; 2000; 2800</p> <p>Подачи шпинделя, мм/об 0,1; 0,14; 0,2; 0,28; 0,4; 0,56</p> <p>Наибольшее усилие подачи, кгс 560</p> <p>Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м 8,8</p> <p>Размеры рабочей поверхности стола (длина×ширина), мм 450×280</p> <p>Перемещение стола, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">продольное 380</p> <p style="padding-left: 20px;">поперечное 220</p> <p>Точность установки продольных и поперечных координат, мм 0,05</p> <p>Дискретность задания перемещения, мм 0,01</p> <p>Система программного управления . . . Координата С70</p> <p>Тип системы программного управления Позиционная</p> <p>Программоноситель Восьмидорожечная перфолента</p> <p>Максимальная величина линейных перемещений, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">по координате X 1999,99</p> <p style="padding-left: 20px;">по координате Y 999,99</p> <p>Тип считывающего устройства Контактный</p> <p>Режим работы Автоматический, полуавтоматический, преднабор, ручное управление</p>	<p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса станка</p> <p>Питающая электросеть:</p> <p style="padding-left: 20px;">род тока Переменный трехфазный</p> <p style="padding-left: 20px;">частота тока, гц 50</p> <p style="padding-left: 20px;">напряжение, в 220/380</p> <p>Тип аппарата на вводе АК-63-3М</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а 20</p> <p>Электродвигатели:</p> <p style="padding-left: 20px;">привода главного движения:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АО2-22-4</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 1,5</p> <p style="padding-left: 40px;">частота вращения, об/мин 1420</p> <p style="padding-left: 20px;">привода поперечного и продольного перемещения стола:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АОЛ2-11-4</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 0,6</p> <p style="padding-left: 40px;">частота вращения, об/мин 1370</p> <p style="padding-left: 20px;">привода ускоренного перемещения шпинделя:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АОЛ-22-2/ФЗ</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 0,6</p> <p style="padding-left: 40px;">частота вращения, об/мин 2800</p> <p style="padding-left: 20px;">привода насоса охлаждения:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип ПА-22</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 0,125</p> <p style="padding-left: 40px;">производительность, л/мин 22</p> <p>Габарит станка без выносного оборудования (длина×ширина×высота), мм 1460×1300×2155</p> <p>Масса станка, кг:</p> <p style="padding-left: 20px;">без электрооборудования 1285</p> <p style="padding-left: 20px;">с электрооборудованием 1720</p>
--	---

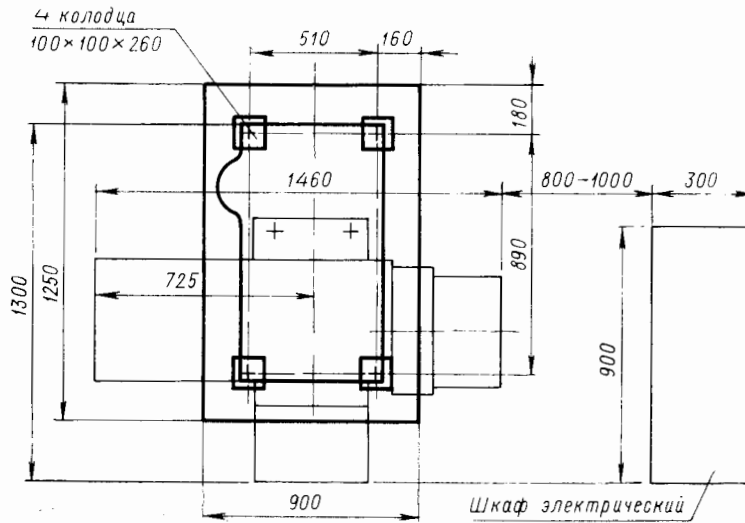
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка			
ГОСТ 8522—70	Патрон сверлильный П-26/9-121	1	
ГОСТ 2682—44	Оправка с укороченным конусом Морзе	1	2×26
ГОСТ 14904—69	Тиски слесарные и станочные	1	
	Втулка переходная короткая для инструмента с коническим хвостовиком	1	
ГОСТ 3025—69	Клин к инструменту с конусным хвостовиком	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	4	S=12×14; 8×10; 17×19; 22×24
ГОСТ 11737—66	Ключ	3	S=7; 8; 10
	Шприц штоковый для смазки	1	
ГОСТ 14730—69	Сухарь к пазам станочным	1	
	Отвертка	1	
	Руководство по эксплуатации	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА. ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

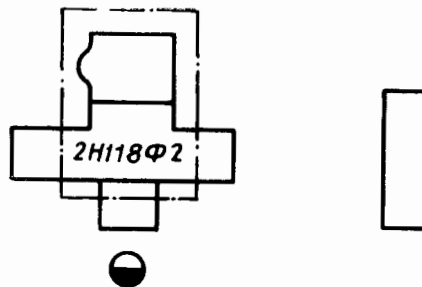


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИМАШ, 1974

Т-09152
Тираж 5100 экз.

Подписано в печать 12/VIII 1974 г.
Изд. № 396-7(8)

Заказ № 1831

Объем печ. л. 0,5
Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка