

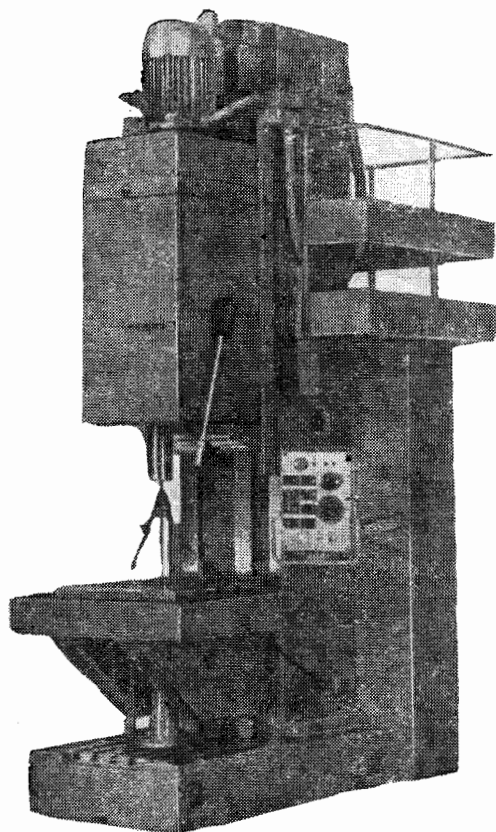
2. Станки сверлильно-расточной группы

07. Станки вертикально-сверлильные

СТЕРЛИТАМАКСКИЙ ОРДЕНА ЛЕНИНА СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ЛЕНИНА

ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 2Г175



Станок предназначен для сверления, рассверливания, зенкерования и развертывания отверстий в различных изделиях в условиях единичного и серийного производства. Станок работает по полуавтоматическому циклу.

Класс точности станка Н.

Наличие на станке тиристорного привода позволяет расширить его технологические возможности, облегчить управление и повысить производительность.

Точность при обработке отверстия чистовым развертыванием не ниже второго класса, чистота поверхности на образце из стали 45— $Ra1,25$.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Условный диаметр сверления по стали 45, мм	75
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	450
Расстояние от колонны до оси шпинделя, мм	400
Наибольший ход сверлильной головки, мм	700
Расстояние от торца шпинделя до стола, мм	150—850
Расстояние от торца шпинделя до фундаментной плиты, мм	650—1350
Размеры стола, мм:	
рабочая поверхности (ширина×длина)	560×630
расстояние между пазами	125
ширина паза	22A ₃
Размеры фундаментной плиты, мм:	
рабочая поверхность (ширина×длина)	700×800
расстояние между пазами	125
ширина паза	22A ₃

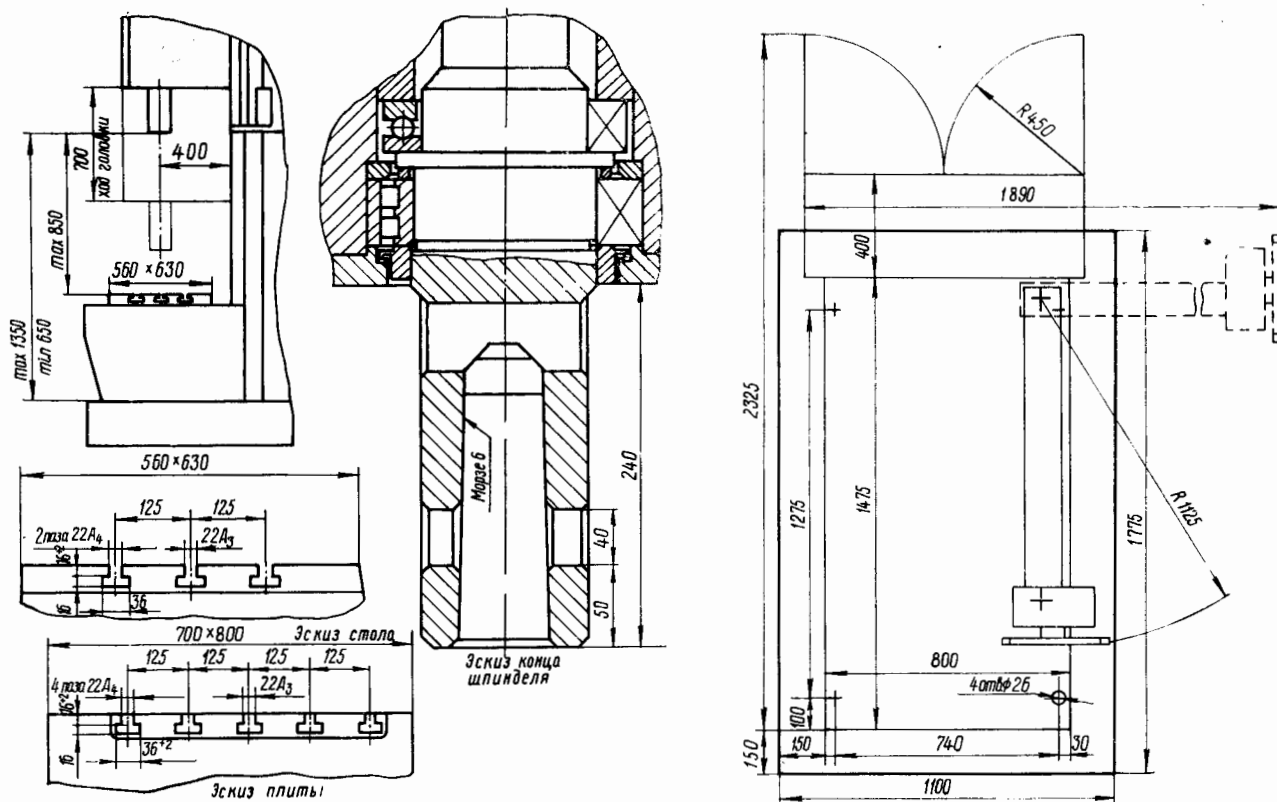
Частота вращения шпинделя, <i>об/мин</i>	18; 25; 35,5; 50; 71; 100; 140; 200; 280; 400; 560; 800	частота, <i>Гц</i>	50
Подачи сверлильной головки (шпинделя), <i>мм/об</i>	0,018; 0,021; 0,025; 0,03; 0,035; 0,042; 0,05; 0,06; 0,07; 0,085; 0,1; 0,118; 0,14; 0,17; 0,2; 0,236; 0,28; 0,335; 0,4; 0,475; 0,56; 0,67; 0,8; 0,95; 1,12; 1,32; 1,6; 1,9; 2,24; 2,65; 3,2; 3,75; 4,5	напряжение, <i>В</i>	380
		Номинальный ток вводного автомата, <i>А</i>	50
		Электродвигатели:	
		главного привода:	
		тип	4A132M4
		частота вращения, <i>об/мин</i>	1500
		насоса охлаждения:	
		тип	ПА-22
		мощность, <i>кВт</i>	0,125
		частота вращения, <i>об/мин</i>	3000
		установки скоростей:	
		тип	РД-09
		мощность, <i>кВт</i>	0,01
		частота вращения после редуктора, <i>об/мин</i>	4,48
Привод, габарит и масса станка		Габарит станка с открывающимися частями (длина×ширина×высота), <i>мм</i>	2325×1890×3530
Питающая электросеть:		Масса станка, <i>кг</i>	4250
род тока	Переменный трехфазный		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2Г175	Станок в сборе	1		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размера- ми 2,5 до 36 <i>мм</i> для деталей с шестигран- ным углублением «под ключ»	1	S=7
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка							
ГОСТ 13598—68	Втулка переходная для инструмента с конусом Морзе, тип I	1		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-мон- тажная	1	
ГОСТ 3025—69	Клин к инструменту с ко- ническим хвостовиком	1		ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки	1	v=200 <i>см³</i>
ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный с откры- тым зевом односторон- ний	1	S=30	ГОСТ 11371—68	Шайба	4	
				ГОСТ 14730—69	Сухарь к пазам станоч- ным обработанным	4	22
				ГОСТ 5927—70	Гайка	4	M20
				ГОСТ 11765—66	Шпилька	4	M20×80
				ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с откры- тым зевом двусторон- ний	1	

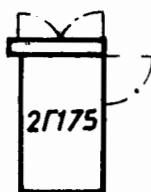
**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**

ГАБАРИТ СТАНКА В ПЛАНЕ И ПЛАН ФУНДАМЕНТА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1976

Т-18065
Тираж 7500 экз.

Подписано в печать 4/X 1976 г.
Изд. № 396-7(12)

Заказ № 2293

Объем печ. л. 0,5
Цена 6 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка