



Предназначен для выполнения всех видов сверльных работ: сверления, рассверливания, зенкования, зенкования, развертывания, нарезания резьбы машинными метчиками, а также растачивания отверстий, полустогового и чистового фрезерования.

Наиболее рационально станок может быть использован в условиях мелкосерийного и серийного производства.

Климатическое исполнение - УХЛ4 или Т3 по ГОСТ 15150-69.

Класс точности станка - П (по заказу В) по ГОСТ 8-82Е.

Отличиям нового станка от заменяемого станка модели 2С132 являются:

возможность обработки в полуавтоматическом режиме по управляемой программе;

наличие координатного, автоматически позиционируемого стола;

возможность растачивания и фрезерования.

Основные данные

Размеры рабочей поверхности крестового стола (под установку обрабатываемой детали), мм:

ширина 250
длина 630

Наибольшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности крестового стола, мм 750

Наибольший размер сверления в стали средней твердости, мм. 35

Частота вращения шпинделя, мин⁻¹ 3I,5-4000;
45-2000;
3I,5-I400

Показатели точности и шероховатости обработки (в партии) образцов изделий

Точность позиционирования, мкм:

X 30
Y 30

Отклонение от фрезерования контура, мкм . . ± 0,03

Дискретность, мкм I,0

Показатель производительности

Коэффициент повышения производительности относительно заменяемой модели. . . . 3,86

Показатели надежности

Установленная безотказная наработка в сутки, ч, не менее 2I

Установленная безотказная наработка в неделю, ч, не менее I26

Установленная безотказная наработка, ч, не менее I000

Показатели экономного использования металла и электроэнергии

Удельная масса, металла, $\frac{\text{кг.ед.}}{\text{ед.произв.}}$ 0,42

Удельный расход электроэнергии, $\frac{\text{кВт.ч}}{\text{ед.произв.}}$ 0,26

Разработчик - НПО "ЭНИМС".

Изготовитель - Стерлитамакский станкостроительный завод им.В.И.Ленина.