



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

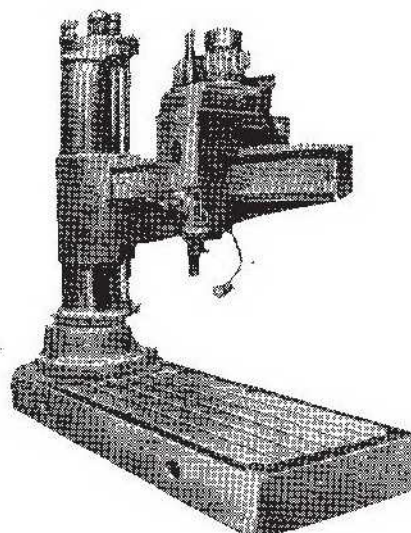
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 2М58-1



Станок предназначен для обработки отверстий в крупных корпусных деталях и используется в единичном, мелкосерийном и среднесерийном производстве.

На станке можно производить: сверление в сплошном материале, зенкерование, развертывание, нарезание резьб метчиками, растачивание отверстий, подрезку торцов.

При оснащении станка приспособлениями и специальными инструментами его можно использовать в качестве вертикально-расточного для обработки отверстий в корпусных деталях.

Класс точности станка — II по ГОСТ 8—77.

Категория качества станка — I.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не превышает 102 дБА.

Основанием станка является фундаментная плита, на которой крепится внутренняя неподвижная колонна. На последней вращается поворотная часть станка, состоящая из наружной гильзы и рукава с перемещающейся по его направляющим сверлильной головкой. Рукав перемещается по наружной гильзе при помощи механизма подъема.

Зажим рукава на колонне производится автоматически по окончании его подъема или опускания.

Зажим гильзы на колонне осуществляется гидравлическим механизмом.



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

Установленная на рукаве сверлильная головка является самостоятельным силовым агрегатом и может перемещаться вдоль рукава вручную или механически. Сверлильная головка вмещает коробку скоростей и подач, механизм подачи, сверлильный шпиндель.

Особенностью станка является наличие в нем

прессективного гидравлического управления скоростями и подачами.

Год принятия станка к серийному производству — 1975.

Проектная организация — Специальное конструкторское бюро расточных станков, г. Иваново.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший условный диаметр сверления по стали 45, мм	100	Тип автомата на вводе	AK63-3MГ
Расстояние от оси шпинделя до образующей колонны (вылет шпинделя), мм	500; 3150	Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А:	
Расстояние от нижнего торца шпинделя до рабочей поверхности фундаментной плиты, мм	370; 2500	для напряжения, В:	
Наибольшее вертикальное перемещение шпинделя, мм	630	220	50
Конус шпинделя	Морзе 6	380	52
Наибольшее вертикальное перемещение рукава, мм	1500	Электродвигатели:	
Угол поворота рукава вокруг колонны, град	360	главного привода:	
Наибольшее горизонтальное перемещение сверлильной головки по направляющем рукава, мм	2650	тип	АО2-61-4
Количество скоростей шпинделя	22	мощность, кВт	13
Частота вращения шпинделя, об/мин	10; 12; 5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250	частота вращения, об/мин	1440 (50 Гц) 1750 (60 Гц)
Количество механических подач шпинделя	18	насоса охлаждения:	
Подача шпинделя, мм/об	0; 0,63; 0,08; 0,10; 0,125; 0,16; 0,20; 0,25; 0,315; 0,40; 0,50; 0,63; 0,80; 1,25; 1,60; 2,00; 2,5; 3,15	тип	ПА-22
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	280,0	мощность, кВт	0,12
Наибольшее усилие подачи, кгс	5000	частота вращения, об/мин	2880 (50 Гц) 3400 (60 Гц)
Привод, габарит и масса станка		производительность, л/мин	22
Питающая электросеть:		гидронасоса головки:	
род тока	Переменный трехфазный	тип	4AX80B4
частота, Гц	50(60)	мощность, кВт	1,5
напряжение, В	220; 380	частота вращения, об/мин	1400 (50 Гц) 1690 (60 Гц)
		гидронасоса колонны:	
		тип	4AX71B4
		мощность, кВт	0,75
		частота вращения, об/мин	1370 (50 Гц) 1640 (60 Гц)
		перемещения рукава:	
		тип	АО2-32-4
		мощность, кВт	3
		частота вращения, об/мин	1420 (50 Гц) 1730 (60 Гц)
		Габарит станка, мм	4850×1830×4885
		Масса станка с выносным оборудованием, кг	18 000