



E-mail: [sale@gig-ant.com](mailto: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

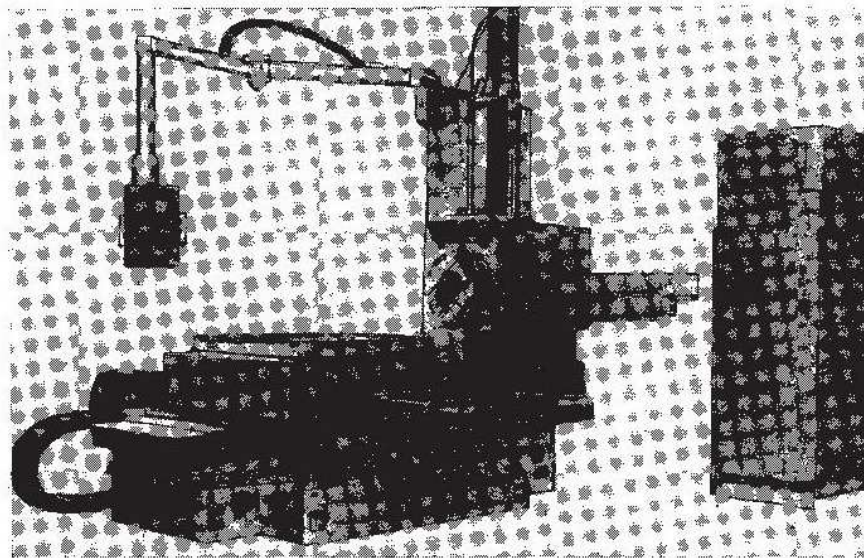
Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

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

### СТАНКИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ

Модели 2Н614, 2Н615

Разработчик и изготовитель — 0222845, Чаренцаванский станкостроительный завод  
(378562, Армянская ССР, г. Чаренцаван)



Предназначены для обработки корпусных деталей, имеющих точные отверстия, связанные между собой точными межосевыми расстояниями.

Класс точности станков — Н по ГОСТ 8—82Е.

Вид климатического исполнения — УХЛ4.1 и 04.1(Т) по ГОСТ 15150—69. Высота над уровнем моря до 1000 м, температура окружающего воздуха от +5 до +35° С, окружающая среда — не взрывоопасная, не содержащая значительного количества пыли, а также агрессивных газов и паров.

На станках можно производить сверление, зенкерование, растачивание и развертывание отверстий, фрезерование плоскостей и пазов.

Станок мод. 2Н614 в отличие от станка мод. 2Н615 оснащен встроенной планшайбой с радиальным суппортом, с помощью которого можно обтачивать торцы, протачивать кольцевые канавки и растачивать отверстия большого диаметра.

Станок мод. 2Н615 имеет усиленный выдвижной шпиндель, отличается повышенной жесткостью и виброустойчивостью шпиндельной системы и предусматривает использование различных навесных приспособлений, закрепленных на неподвижной лобовой плите шпиндельной бабки.

На станках шпиндельные устройства имеют фрезерно-расточное исполнение, что позволяет эффективно производить фрезерование плоскостей



# 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.

E-mail: sale@gig-ant.com

торцовыми фрезами, закрепленными на гильзе выдвижного шпинделя.

Наличие механизированного зажима инструмента, раздельных приводов подач с использованием высокомоментных электродвигателей и передача винт-гайка качения, регулируемого главного привода постоянного тока большой мощности и других современных конструктивных решений позво-

ляют вести на станках точную производительную обработку деталей с наименьшей затратой машинного и вспомогательного времени.

На станках предусмотрена возможность использования оперативных систем ЧПУ и УЦИ.

По требованию заказчика станки изготавливаются с увеличенным поперечным перемещением стола.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	2Н614	2Н615		2Н614	2Н615
Диаметр выдвижного шпинделя, мм	80	90	Масса станка без электро- и гидрооборудования установленного вне станка и без принадлежностей, не более, кг:		
Конец выдвижного шпинделя по ГОСТ 24644—81 с конусом для крепления инструмента по ГОСТ 15945—82	40АТ5	40АТ5	с поперечным перемещением поворотного стола:		
Размеры встроенного поворотного стола по ГОСТ 6569—75, мм:			1250 мм	11 300	11 300
ширина	1000	1000	1600 мм	12 000	12 000
длина	1120	1120	<i>Электрооборудование</i>		
Размеры Т-образных пазов стола по ГОСТ 1574—75, мм:			Питающая электросеть:		
расстояние между пазами	100	100	род тока		Переменный трехфазный 50;
ширина паза	22	22	частота тока, Гц		по требованию заказчика 60
число Т-образных пазов	9	9	Напряжение, В:		380;
Наибольшее продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм	630	630	силовых цепей		по требованию заказчика 220, 400, 440
Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм	1000	1000	цепей управления и освещения рабочей зоны	110	(переменный ток)
Наибольшее продольное перемещение встроенного поворотного стола, мм	800;	800;	электромагнитов муфт и распределительных золотников	24	(постоянный ток)
	по требованию заказчика 1000	по требованию заказчика 1000	Род тока привода главного движения и приводов подач		Постоянный от собственных преобразователей
Наибольшее поперечное перемещение встроенного поворотного стола, мм	1250;	1250;	Электродвигатель:		
	по требованию заказчика 1600	по требованию заказчика 1600	главного движения:		
Радиальное перемещение суппорта встроенной планшайбы, мм	130	—	мощность, кВт, не менее		15,9
Частота вращения, мин <sup>-1</sup> :			частота вращения, мин <sup>-1</sup>		80—4000
выдвижного шпинделя	10—2000	10—2000	приводов подач:		
встроенной планшайбы	5—250	—	номинальный момент, Н·м		35 (в режиме 1)
Наибольший допустимый крутящий момент, Н·м:			максимальная частота вращения, мин <sup>-1</sup>		1500
на выдвижном шпинделе	985	985	привода насоса гидростанции:		
на встроенной планшайбе	1430	—	мощность, кВт		4
Наибольшее допустимое усилие подачи шпинделя, кгс	1000	1000	частота вращения, мин <sup>-1</sup>		1000
Подача, мм/мин:			Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт		31,8
выдвижного шпинделя, бабки, стола	1,6—4000	1,6—4000	<i>Гидрооборудование и система смазки</i>		
суппорта планшайбы	0,8—2000	—	Марка масла, применяемого в гидросистеме и системе смазки		И-20А ГОСТ 20799—75 или ИГНСл-20 ТУ38.101798—79
Скорость быстрых установочных перемещений, не менее, мм/мин:			Класс чистоты масла по ГОСТ 17216—71		12
выдвижного шпинделя, бабки, стола	8000	8000	Вместимость бака насосной станции, л		160
суппорта планшайбы	4000	—	Давление в системе, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ):		
Наибольшее допустимое усилие продольной подачи стола, кгс	1200	1200	гидроуравновешивания, зажимов подвижных органов, смазки направляющих		4,9 (50)
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	3000	3000	смазки механизмов шпиндельной бабки, не более		0,98 (10)
Корректированный уровень звуковой мощности на рабочем месте, LpA, дБ	102	1—2	переключения скоростей механизма главного движения, не более		1,47 (15)
Средний уровень звука, LA, дБ	83	83	Производительность насоса системы гидроуравновешивания, зажимов подвижных органов, смазки направляющих и переключения скоростей, л/мин		5
Габарит станка, не более, мм:			Производительность насоса смазки механизмов шпиндельной бабки, л/мин		18
длина	4881	4881			
ширина с поперечным перемещением стола:					
1250 мм	3700	3700			
1600 мм	4080	4080			
высота	3266	3266			