

Станки сверлильные 2К52, 2К522

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

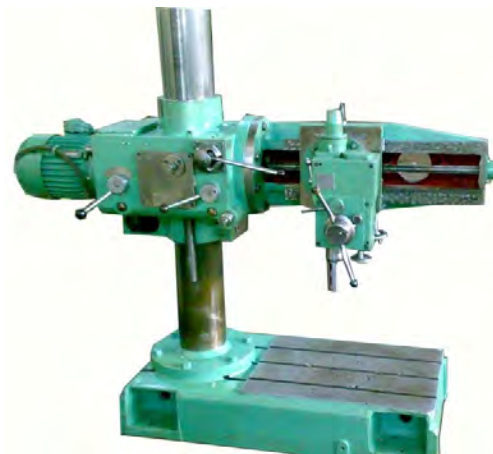
Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: gzs@nt-rt.ru || сайт: <https://gzs.nt-rt.ru/>

2К52 станок радиально-сверлильный переносной



Основание станка

Основание выполнено в виде жесткой отливки. Для повышения устойчивости станка, а также для выставки зеркала плиты в горизонтальной плоскости служат приставные опоры.

На основании монтируется цоколь, в котором устанавливается колонна, вращающаяся на двух подшипниках. Колонна несет на себе бочку с рукавом и сверлильной головкой.

К основанию крепится бачок для охлаждающей жидкости с насосом (поставляется по требованию заказчика).

Бочка

Бочка служит корпусом для ряда сборочных единиц: коробки скоростей, механизма переключения, механизма подъема, механизма зажима и электрооборудования.

Коробка скоростей

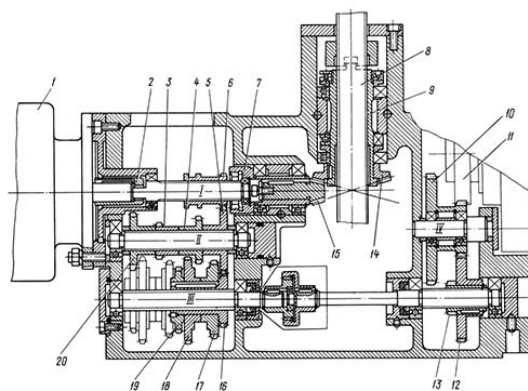


Рис.10. Коробка скоростей и механизм подъема бочки

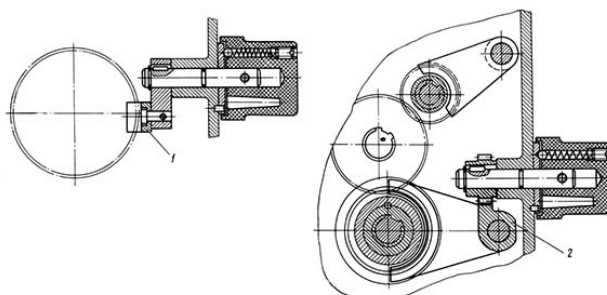


Рис.11. Механизм переключения скоростей

Вращение от электродвигателя 1 (рис.10) через муфту 2 передается на вал I и зубчатыми колесами 5 и 6 на вал II. Далее зубчатыми колесами 3,4,5, 20 с помощью четырехвенцового блока (колеса 16, 17,18,19) и двухвенцового (колеса 12 и 13, вал III) вращение передается на зубчатое колесо 10 рукава (через зубчатое колесо II вала IV).

Механизм переключения скоростей

Механизм (рис.11) предназначен для перемещения двух-и четырехвенцового блоков коробки скоростей. Установка частот вращения шпинделя производится двумя рукоятками, расположенными на панельной стенке, посредством вилок I и 2.

Механизм подъема

Механизм подъема (см. рис.10) предназначен для механического подъема и опускания бочки с рукавом. Привод осуществляется от электродвигателя I через включенное зубчатое колесо 6 с муфтой 7 на коническую пару 14,15. Коническое зубчатое колесо 14 связано с гайкой 9, которая вращаясь по неподвижному винту 8, осуществляет вертикальное перемещение бочки вверх-вниз.

Для ручного опускания бочки предусмотрено подпружиненное коническое колесо, хвостовик которого выведен на переднюю стенку бочки. Коническим колесом пользуются в случае горизонтального расположения шпинделя для облегчения выставки на заданную координату и производят механический подъем бочки выше заданной координаты с последующим опусканием вручную.

В механизме подъема на случай износа гайки 9 предусмотрена предохранительная гайка.

Механизм зажима

Механизм предназначен для зажима бочки на колонне. Зажим - разжим бочки производится рукояткой, расположенной на передней панели бочки. Рукоятка воздействует на кольцевую рейку 4 (рис.12), которая поворачивает вал-шестерню 3, имеющую эксцентриситет, под действием которого и происходит затягивание клеммы бочки.

Рукав

Рукав (рис.13) крепится к корпусу бочки и центрируется на ней деталью, представляющей собой одновременно червячное колесо поворота рукава.

Рукав поворачивается вручную рукояткой.

На валу 4 монтируется предохранительное устройство от перегрузок по крутящему моменту, настроенное на заводе-изготовителе на крутящий момент 90 Н·м.

Технические характеристики радиально сверлильного станка 2К52-1

Наименование параметра	2К52-1	2К522
Основные параметры станка		
Класс точности станка	Н	Н
Наибольший условный диаметр сверления в стали 45, мм	25	32
Диапазон нарезаемой резьбы в стали 45, мм	M16	M16
Расстояние от оси шпинделя до направляющей колонны (вылет шпинделя), мм	300...800	300...800
Наибольшее горизонтальное перемещение сверлильной головки по рукаву, мм	410...900	500
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до плиты, мм	125...1000	-220...960
Наибольшее вертикальное перемещение рукава по колонне (установочное), мм	625	930
Угол поворота рукава вокруг колонны, град	360	360
Угол поворота головки вокруг горизонтальной оси, град	360	360
Размер поверхности плиты (ширина длина), мм	800 x 630 x 180	800 x 630 x 180
Шпиндель		
Наибольшее осевое перемещение пиноли шпинделя (ход шпинделя), мм	250	250
Частота прямого вращения шпинделя, об/мин	63...1600	45...2000
Количество скоростей шпинделя прямого вращения	8	12
Пределы рабочих подач на один оборот шпинделя, мм/об	0,125; 0,2; 0,315	0,056; 0,1; 0,18; 0,32
Число ступеней рабочих подач	3	4
Наибольший допустимый крутящий момент, Н·м	90	120
Наибольшее усилие подачи, кН	5	7
Обозначение конца шпинделя по ГОСТ 24644-81		Морзе 4
Зажим вращения колонны	Ручной/ эл.мех	Ручной/ эл.мех
Зажим рукава на колонне	Ручной	Ручной
Зажим сверлильной головки на рукаве	Ручной	Ручной
Электрооборудование. Привод		
Количество электродвигателей на станке	2/ 3	3
Электродвигатель привода главного движения, кВт	1,5	1,5
Электродвигатель привода перемещения рукава по колонне, кВт	-	0,75
Электродвигатель насоса охлаждающей жидкости, кВт	0,125	0,14
Электродвигатель зажима колонны, кВт		
Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт		
Габариты и масса станка		
Габариты станка (длина ширина высота), мм	1760 x 915 x 1970	1480 x 940 x 1990
Масса станка, кг	1250	950

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: gzs@nt-rt.ru || сайт: <https://gzs.nt-rt.ru/>