

# Станки сверлильные 2К550

## 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

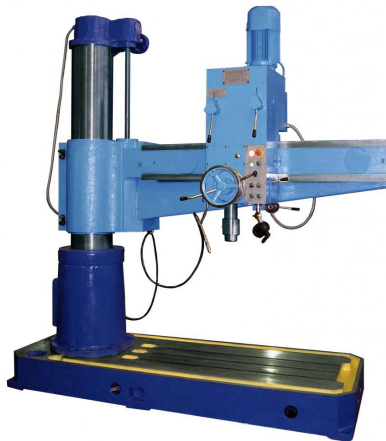
Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: [gzs@nt-rt.ru](mailto:gzs@nt-rt.ru) || сайт: <https://gzs.nt-rt.ru/>

# Радиально-сверлильный станок 2K550 2K550



## Радиально-сверлильный станок 2K550

Промышленный радиально-сверлильный станок 2K550 от компании 'Невастанкомаш' - это надежное и мощное оборудование, которое заслуженно пользуется популярностью у профессионалов в различных отраслях промышленности.

### Особенности и преимущества станка 2K550:

Высокая производительность и точность сверления

Надежная конструкция и долгий срок службы

Удобное управление и настройка параметров сверления

Возможность работы с различными материалами 2K550 и деталями

Эффективное охлаждение инструмента и защита от перегрева

Радиально-сверлильный станок 2K550 предназначен для сверления отверстий различного диаметра и глубины в металлических, деревянных и других материалах.

Он идеально подходит для производства металлических конструкций, мебели, обработки труб и профилей.

### Сферы применения станка 2K550:

Машиностроение и металлообработка

Строительство и ремонтные работы

Производство мебели и деревообработка

Производство металлических конструкций

Приобретая радиально-сверлильный станок 2K550, вы получаете надежное и высокотехнологичное оборудование, которое поможет вам увеличить производительность и качество работы в вашем производстве.

Радиально-сверлильный 2K550 (аналог 2K55, 2H55, 2A55) предназначен для широкого применения в промышленности. Благодаря техническим возможностям станка, он может применяться 2K550 для обработки отверстий как в ремонтных цехах, так и в цехах крупносерийного производства. Радиально-сверлильный станок 2K550 позволяет выполнять: сверление в сплошном материале, рассверливание, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы. Применение на станке приспособлений и специального инструмента значительно повышает производительность станка и расширяет перечень возможных операций.

**ПРЕИМУЩЕСТВА РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА 2К550**  
 простое и надежное решение механизмов коробки скоростей и подач;  
 направляющие рукава и колонны термообработаны;  
 отключение подачи при достижении заданной глубины сверления производится в ручном или автоматическом режиме;  
 включение 2К550 реверса шпинделя при достижении заданной глубины резьбы производится в ручном или автоматическом режиме;  
 зажим рукава на колонне и зажим колонны в цоколе производится автоматически;  
 наличие механизированного удаления инструмента из шпинделя.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА 2К550

| Наименование параметра, размерность   | Величина параметра        |
|---|---------------------------|
| Наибольший условный диаметр сверления, мм:<br>- в стали 45 ГОСТ 1050-88, НВ 207..229<br>- в чугуне Ч20 ГОСТ 1412-85 | 55<br>60                  |
| Наибольший диаметр нарезаемой резьбы в стали<br>45 ГОСТ 1050-88   | M42                       |
| Вылет шпинделя (max/min), мм  | 1600/370                  |
| Обозначение конца шпинделя по ГОСТ 24644  | Морзе 5 АТ6               |
| Расстояние от нижнего торца шпинделя до рабочей поверхности плиты (max/min), мм                                     | 1600/580                  |
| Наибольшее вертикальное перемещение рукава по колонне, мм, не менее   | 720                       |
| Наибольшее перемещение сверлильной головки по рукаву, мм  | 1280                      |
| Ход шпинделя, мм, наибольший на оборот штурвала   | 300                       |
| Число ступеней частот вращения шпинделя   | 12                        |
| Пределы оборотов шпинделя, об/мин   | 40...1730                 |
| Число ступеней рабочих подач  | 9                         |
| Пределы подач шпинделя, мм/об   | 0,06:1,5                  |
| Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм  | 600                       |
| Наибольшее усилие подачи, Н   | 20000                     |
| Размеры рабочей поверхности плиты, мм:<br>- длина (до ланца колонны)<br>- ширин                                     | 1670<br>900               |
| Отключение подачи при достижении заданной глубины сверления   | ручное,<br>автоматическое |
| Включение реверса шпинделя при достижении заданной глубины резьбы   | ручное,<br>автоматическое |
| Зажим рукава на колонне   | автоматический            |

|  |                  |
|--|------------------|
| Зажим колонны в цоколе   | автоматический   |
| Удаление инструмента из шпинделя   | механизированное |
| Номинальная мощность электродвигателя привода главного движения, кВт       | 4                |
| Класс точности станка ГОСТ 8-82  | H                |
| Габаритные размеры станка, мм, длина/ширина/высота                         | 2500/900/2700    |
| Масса 2К550 станка без съемных приспособлений (нетто брутто), кг, не более | 3500/4000        |
| Габаритные размеры 2К550 упаковки, мм, длина/ширина/высота                 | 2840/1240/3000   |

## Комплектация

Станок 2К550

Инструкция по эксплуатации

Упаковка.

Ключ для электрошкафа 2К52-1.89.10.000 - 1шт.

Ключ для сливных пробок 007.2000.001 - 1шт.

Втулки ГОСТ 13598:

6100-0142 - 1шт.

6100-0144 - 1шт.

6100-0146 - 1шт.

6100-0147 - 1шт.

Клинья ГОСТ 3025:

7851-0012 - 1шт.

7851-0013 - 1шт.

7851-0014 - 1шт.

## Дополнительная комплектация

Стол коробчатый 055.0000.010-01;

Патрон сверлильный 6150-4029-03;

Тиски 7200-0220-02;

Патрон резьбонарезной 6162-4003-03 (M14 - M24)

Патрон резьбонарезной 6162-4003-05 (M27 - M42)

Комплект предохранительных головок для резьбонарезного патрона.

## 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](mailto:gzs@nt-rt.ru) || сайт: <https://gzs.nt-rt.ru/>