



ГОМЕЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНОЧНЫХ УЗЛОВ

GOMEL MACHINE TOOL UNITS PLANT

Радиально-сверлильный станок 2К522, ГС545

Технические характеристики



Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
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
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
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
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

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
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
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
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)22948 -12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: gsz@nt-rt.ru || www.gzsu.nt-rt.ru

Станки предназначены для обработки отверстий в мелких, средних и крупных деталях.

На станках можно выполнять: сверление, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы в различных плоскостях и под разными углами.

Оригинальная конструкция станка 2К522 обеспечивает широкие возможности и позволяет:

- поворачивать сверлильную головку и рукав вокруг своих осей на 360°;
- производить обработку отверстий в любой пространственной ориентации;
- вести обработку отверстий, расположенных ниже уровня «пола»;
- производить обработку отверстий в ограниченном пространстве.

Конструкция станка ГС545 обеспечивает широкие возможности и позволяет:

- вести обработку отверстий, расположенных ниже уровня «пола».

Технические характеристики

Модель	2К522	ГС545
Наибольший условный диаметр сверления, мм в стали 45	32	45
Наибольший диаметр нарезания резьбы в стали 45	M16	M24
Точность отверстий после развертывания	H9	
Точность нарезаемой резьбы	7H по ГОСТ 16093	
Вылет шпинделя, расстояние от оси шпинделя до образующей колонны (max/min), мм	800/300	1100/320
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности плиты (max/min), мм	960/-220 (-220 ниже плоскости плиты)	1250/-60 (-60 ниже плоскости плиты)
Радиус сверления (расстояние от оси шпинделя до оси колонны, (max/min), мм	900/430	1220/470
Суммарный угол поворота рукава вокруг колонны (вертикальная ось)	360°	360°
Суммарный угол поворота рукава вокруг горизонтальной оси	360°	---
Наибольшее вертикальное перемещение рукава по колонне, мм, не менее	930	1060
Зажим на колонне	ручной	
Суммарный угол поворота сверлильной головки вокруг горизонтальной оси	360°	±45°
Наибольший ход головки по рукаву, мм, не менее	500	780
Размер конуса шпинделя	Морзе 4 AT6 ГОСТ 25557	

Число ступеней частот вращения шпинделя	12	12
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	45-2000	
Число подач	4	
Пределы рабочих подач, мм/об	0,056; 0,1; 0,18; 0,32	
Мощность привода главного движения, кВт	1,5	3
Наибольшая суммарная мощность электродвигателя, кВт	2,43	4,28
Род тока питающей сети	Трехфазный переменный	
Класс точности станка ГОСТ 8-82		Н
Габаритные размеры станка (LxBxH), мм, не более	1720x940x1990	1800x925x2260
Масса станка (нетто/брутто), кг, не более	1100/1310	1480/1700
Габаритные размеры упаковки (LxBxH), мм, не более	2075x1095x2250	2340x1120x2540

Примечание: 1* По заказу

Входит в комплект и стоимость станков ГС545 и 2К522:

Втулка ГОСТ 13598:

6100-0142 – 1 шт.

6100-0144 – 1 шт.

6100-0145 – 1 шт.

Клин 7851-0012 ГОСТ 3025 – 1 шт.

Ключ 7811-0024 ГОСТ 2839 – 1 шт.

Рукоятка поворота 2К52-1.90.00000 – 1 шт.

Ключ для электрошкафа 2К52-1.89.10.000 – 1 шт.

Ключ для сливных пробок 007.2000.001 – 1 шт.

Поставляется по требованию заказчика за отдельную плату

2К52-1.0000.011 Стол коробчатый съемный с комплектом деталей крепления – 1 шт.

Тиски 7200-0215 ГОСТ 16518 с комплектом деталей крепления – 1 шт.

Патрон сверлильный 6150-7003 ТУ РБ 00223728.021 – 1 шт.

045.0730.000 Патрон резьбонарезной с комплектом предохранительных головок М5...М12 – 1 шт.

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Астана (7172)727-132	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462)77-98-35
Астрахань (8512)99-46-04	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Белгород (4722)40-23-64	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Брянск (4832)59-03-52	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Владивосток (423)249-28-31	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Волгоград (844)278-03-48	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Вологда (8172)26-41-59	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)22948 -12
Воронеж (473)204-51-73	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Екатеринбург (343)384-55-89	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Иваново (4932)77-34-06	Набережные Челны (8552)20-53-41	Симферополь (3652)67-13-56	Череповец (8202)49-02-64
Ижевск (3412)26-03-58	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54	Ярославль (4852)69-52-93
Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81		

Единый адрес для всех регионов: gzs@nt-rt.ru || www.gzs.nt-rt.ru