



ГОМЕЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНОЧНЫХ УЗЛОВ

GOMEL MACHINE TOOL UNITS PLANT

## Вертикально-сверлильные станки 2Т140, 2Т125

### 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](mailto:gsz@nt-rt.ru) || [www.gzsu.nt-rt.ru](http://www.gzsu.nt-rt.ru)

Станки оборудованы механизмом отключения механической подачи при достижении заданной глубины обработки.

На станках допускается нарезание резьбы с ручным управлением реверсирования шпинделя и в автоматическом режиме на заданной глубине резьбы.

## Технические характеристики

| Модель                                                       | 2Т140         | 2Т125         |
|--------------------------------------------------------------|---------------|---------------|
| Наибольший условный диаметр сверления, мм                    |               |               |
| сталь 45                                                     | 40            | 25            |
| чугун СЧ20                                                   | 45            | 32            |
| Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм, в стали 45         | M24           | M20           |
| Конус шпинделя                                               | Морзе 4       | Морзе 3       |
| Расстояние от оси шпинделя до образующей колонны (вылет), мм | 300           | 260           |
| Наибольшее перемещение шпинделя, мм                          | 160           | 160           |
| Расстояние от торца шпинделя до стола, мм                    | 0-700         | 0-820         |
| Расстояние от торца шпинделя до плиты, мм                    | 710-1100      | 940-1100      |
| Перемещение сверлильной головки, мм, не менее                | 240           | --            |
| Перемещение стола, мм, не менее                              | 500           | 670           |
| Суммарный угол поворота стола вокруг колонны                 | 180°          | 180°          |
| вокруг собственной оси                                       | 360°          | ---           |
| Размер рабочей поверхности, мм                               |               |               |
| стола (LxB)                                                  | 500x500       | 400x500       |
| плиты (LxB)                                                  | 560x560       | 500x525       |
| Диаметр колонны, мм                                          | 145           | 120           |
| Количество скоростей шпинделя                                | 8             | 8             |
| Пределы частот вращения шпинделя, об/мин.                    | 75...1800     | 80...2000     |
| Количество подач шпинделя                                    | 3             | 3             |
| Величина подач шпинделя, мм/об.                              | 0,1; 0,2; 0,3 | 0,1; 0,2; 0,3 |
| Наибольшее усилие подачи шпинделя, Н                         | 11400         | 6000          |
| Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм,<br>не менее      | 150           | 70            |

|                                                                     |                        |                |
|---------------------------------------------------------------------|------------------------|----------------|
| Отключение подачи при достижении заданной глубины сверления         | Ручное, автоматическое |                |
| Реверсирование шпинделя на заданной глубине резьбы                  | Ручное, автоматическое |                |
| Класс точности станка ГОСТ 8-82                                     | Н                      | Н              |
| Габаритные размеры станка (LxВxН), мм, не более                     | 950x560x2200*          | 770x540x2140   |
| Масса станка (нетто/брутто), кг, не более                           | 575/705                | 450/580        |
| Габаритные размеры упаковки (LxВxН), мм, не более                   | 2170 x 1120x 845       | 2380 × 980×790 |
| Род тока питающей сети                                              | трехфазный, переменный |                |
| Напряжение, В                                                       | 380 ± 38**             |                |
| Частота тока, Гц                                                    | 50 ± 1**               |                |
| Мощность привода главного движения, кВт                             | 2,2                    | 1,5            |
| Частота вращения, об/мин                                            | 1500 синхронная        |                |
| Производительность насоса системы охлаждения, л/мин, не менее       | 2,5                    | 2,0            |
| Мощность электродвигателя системы охлаждения, кВт                   | 0,18                   |                |
| Наибольшая суммарная мощность электродвигателя, кВт                 | 2,38                   | 1,68           |
| *- при расположении сверлильной головки в крайнем верхнем положении |                        |                |
| ** - если заказ-нарядом не оговорены другие параметры               |                        |                |

Входит в комплект и стоимость станка.

| 2Т140                                                                                                                                                                                                      | 2Т125                                                        |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|
| Втулки ГОСТ 13598: 6100-0142 - 1 шт.<br>6100-0144 - 1 шт.<br>6100-0145 - 1 шт.                                                                                                                             | Втулки ГОСТ 13598:<br>6100-0142 – 1 шт.<br>6100-0143 - 1 шт. |
| Клин     ГОСТ 3025  7851-0012 – 1 шт.<br>2К52-1.9000.000           рукоятка – 1 шт.<br>2К52 -1.89.10.000        ключ для электрошкафа – 1 шт.<br>007.2000.001              ключ для сливных пробок – 1 шт. |                                                              |

**Поставляется по требованию заказчика за отдельную плату к станку 2Т125 и 2Т140**

Тиски 7200-0215-02 ГОСТ 16518 с комплектом деталей крепления– 1 шт.

Патрон сверлильный 6150-7003-03 ТУ РБ 0022.3728.021 – 1 шт.

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

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