



ГОМЕЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНОЧНЫХ УЗЛОВ

GOMEL MACHINE TOOL UNITS PLANT

Вертикально-сверлильные станки 2Т150

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: gzs@nt-rt.ru || www.gzsu.nt-rt.ru

Станок предназначен для: сверления, рассверливания, зенкерования, развертывания и нарезания резьбы. Вертикально-сверлильный станок с перемещающимися по круглой колонне и поворачивающимся на ней столом. На станке можно обрабатывать мелкие детали на столе, более крупные - на фундаментной плите.

- Ручная и механическая подача шпинделя.
- Настойка на глубину обработки с автоматическим отключением подачи.
- Нарезание резьб с ручным и автоматическим реверсированием шпинделя на заданной глубине.
- Обработка мелких деталей на столе.
- Контроль перемещения шпинделя по линейке.
- Встроенное охлаждение.
- **Технические характеристики**

Наибольший условный диаметр сверления, мм	
сталь 45	50
чугун СЧ20	60
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм, в стали	M42
Точность отверстий после развертывания	H9
Конус шпинделя	Морзе 5 AT6
Расстояние от оси шпинделя до образующей колонны (вылет), мм	360 ± 2
Наибольшее перемещение шпинделя, мм	260
Расстояние от торца шпинделя до стола, мм	210-750
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до плиты, мм	1200
Наибольшее перемещение стола, мм	540
Размер рабочей поверхности, мм	
стола	610x605
плиты	615x630
Диаметр колонны, мм	180
Количество скоростей шпинделя	12
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин.	40...1730
Количество подач шпинделя	9
Величина подач шпинделя, мм/об.	0,06...1,5
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм	400

Наибольшие усилие подачи, Н	15000
Угол поворота стола вокруг колонны	180°
Отключение подачи при достижении заданной глубины сверления	ручное, автоматическое
Реверсирование шпинделя при достижении заданной глубины резьбы	ручное, автоматическое
Род тока питающей сети	Трехфазный переменный
Напряжение, В	380 ± 38
Мощность привода главного движения, кВт	4
Суммарная мощность электродвигателя, кВт	4,18
Класс точности станка ГОСТ 8-82 Н	Н
Габаритные размеры станка (LxBxH), мм, не более	960x630x2590
Масса станка (нетто/брутто), кг, не более	850/1040
Габаритные размеры упаковки (LxBxH), мм, не более	2850x1180x960

Входит в комплект и стоимость станка.

Втулки ГОСТ 13598:

6100-0142 - 1 шт.

6100-0144 - 1 шт.

6100-0146 - 1 шт.

6100-0147 - 1 шт.

Клин ГОСТ 3025-78:

7851-0012 – 1 шт.

7851-0013 – 1 шт.

7851-0014 – 1 шт.

2K52 -1.89.10.000 ключ для электрошкафа – 1 шт.

007.2000.001 ключ для сливных пробок – 1 шт.

Поставляется по требованию заказчика за отдельную плату

Патрон сверлильный 6150-4029-03 – 1 шт.

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

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

Примечание: 1**. Допускается поставка других тисков, которые обеспечивают возможность их крепления на станке и обработку в них деталей.

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