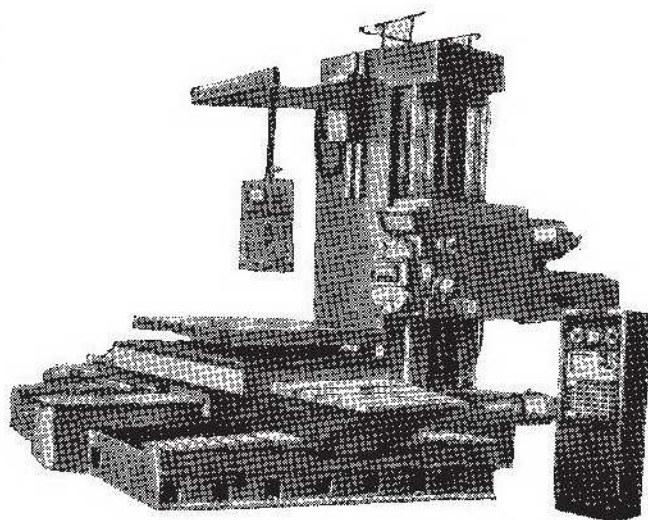


ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК**Модель 2636ГФ-2**

Станок предназначен для обработки корпусных деталей, имеющих отверстия с точными координатами.

На станке можно производить:

сверление, зенкерование, растачивание, развертывание отверстий, связанных координатами; фрезерование плоскостей; фрезерование пазов при круговой подаче стола; нарезание резьбы выдвижным шпинделем.

Класс точности станка Н.

Конструктивные особенности станка

1. Станок оснащен системой программного управления типа «Размер 2М», позволяющей производить последовательную обработку деталей по заданным координатам.

2. Шпиндель вращается на прецизионных подшипниках качения. Выдвижной расточный шпин-

дель имеет твердую азотированную поверхность и перемещается в стальных втулках, закаленных до твердости *HRC* 62, что обеспечивает сохранение точности длительное время.

3. Зазоры в направляющих стола и шпиндельной бабки «выбираются» подружженными роликами, что обеспечивает повышение точности координатных перемещений.

4. Станина имеет три направляющих, из которых средняя — призматическая, крайние — прямоугольные. Широко разнесенные крайние направляющие обеспечивают надежную опору поворотному столу при его поперечном перемещении.

5. Для повышения плавности и чувствительности перемещения подвижных узлов их направляющие снабжены накладками из сплава ЦАМ10-5.

6. Главное движение — от электродвигателя постоянного тока через трехступенчатую коробку скоростей.

7. Подачи всех узлов — от электродвигателей постоянного тока с широким диапазоном регулирования.

8. Автоматический поворот стола с точной остановкой в заданном положении осуществляется с помощью индуктивного устройства.

9. Направляющие нижних сани и станины защищены от попадания стружки и грязи телескопическими устройствами.

10. Управление станком производится с подвешенного пульта, имеющего возможность перемещаться в любое удобное для работы место рабочей зоны.

Наличие радиального суппорта в планшайбе обеспечивает расширение технологических возможностей станка.

Точность обработки изделий на станке: овальность отверстия диаметром 250 мм — 0,02 мм;



ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

E-mail: sale@gig-ant.com

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

конусность отверстия диаметром 250 мм на длине 300 мм — 0,03 мм; параллельность осей отверстий диаметром 70 мм на длине 300 мм — 0,03 мм.	0,030 » » » 200;
	0,040 » » » 320;
Точность установки линейных координатных перемещений стола и шпиндельной бабки, мм	0,050 » » » 500;
	0,063 » » » 800;
0,025 на длине до 125;	0,080 » » » 1250;
	0,100 » » » 1600.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр выдвижного шпинделя, мм	125	мощность, кВт	0,37
Конус для крепления инструмента в выдвижном шпинделе:		частота вращения, об/мин	1500
основное исполнение	M80, ГОСТ 2847 -67	перемещения стрелы:	
по заказу	Конусность 7:24 ГОСТ 15945- 70 № 50	тип	4АА63В4
Размеры встроеного поворотного стола (ширина×длина), мм	1600×1800	мощность, кВт	0,37
Масса обрабатываемого изделия, кг	8000	частота вращения, об/мин	1500
Наибольшее перемещение суппорта плашайбы, мм	200	смазки направляющих саней, шпиндельной бабки, поворотного стола:	
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм	1400	тип	АОЛП1-4
Перемещение стола, мм		мощность, кВт	0,12
продольное	1000	частота вращения, об/мин	1400
поперечное	1600	насоса маслостанции:	
Частота вращения шпинделя, об/мин	6,3; 8; 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 53; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000	тип	АО2-32-4С1
Подачи шпинделя, мм/мин	1,6 2; 2,5; 3,15; 4; 5; 6,3; 8; 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600	мощность, кВт	2,2
Подачи радиального суппорта плашайбы, мм/мин	0,63; 0,8; 1; 1,25; 1,6; 2,25; 3,15; 4; 5; 6,3; 8; 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 200; 250; 315; 400; 500; 630	частота вращения, об/мин	950
Подачи бабки и стола (вдоль и поперек), мм/мин	1; 1,25; 1,6; 2; 2,5; 3,15; 4; 5; 6,3; 8; 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000	электромеханического зажима инструмента:	
Наибольший крутящий момент, кгс·м:		тип	4АВ63А
на выдвижном шпинделе	410	мощность, кВт	0,55
на плашайбе	650	частота вращения, об/мин	3000
Наибольшее усилие подачи шпиндельной бабки вертикально, шпинделя продольно, стола поперечно и продольно, кгс	2000	вентилятора главного привода:	
Чистота обработки	▽6	тип	АОЛ122-2
		мощность, кВт	0,6
		частота вращения, об/мин	2800
		Электродвигатели постоянного тока:	
		главного движения:	
		тип	П182-С1
		мощность, кВт	19
		частота вращения, об/мин	750
		подачи саней пижних:	
		тип	ПБСТ-43-С1
		мощность, кВт	2,8
		частота вращения, об/мин	1500
		перемещения стола и саней верхних:	
		тип	ПБСТ-43-С1
		мощность, кВт	2,8
		частота вращения, об/мин	1500
		подачи шпиндельной бабки:	
		тип	ПБСТ-43-С1
		мощность, кВт	2,8
		частота вращения, об/мин	1500
		подачи шпинделя:	
		тип	ПБСТ-33-С1
		мощность, кВт	1,6
		частота вращения, об/мин	1500
		подачи радиального суппорта:	
		тип	ПБСТ-23-С1
		мощность, кВт	0,85
		частота вращения, об/мин	1500
Привод, габарит и масса станка		Габарит станка (длина×ширина×Х×высота), мм	6960×5070×4805
Питающая электросеть:		Габарит приставного оборудования, мм:	
род тока	Переменный трехфазный	станции управления	1180×630×2114
частота, гц	50	системы программного управления	700×600×1900
напряжение, в	380/220	комплектного преобразователя тиристорного малогабаритного	700×600×1900
напряжение постоянного тока, в	220	Масса станка, кг:	
Тип автомата на вводе	A3124	без выносного оборудования	32500
Номинальный ток расцепителя автомата на вводе, а	100	с электрооборудованием	34200
Максимальный ток срабатывания расцепителя автомата на вводе, а	600		
Электродвигатели переменного тока:			
перемещения пульта:			
тип	4АА63В4		



ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

E-mail: sale@gig-ant.com

Тел.: **8-800-700-27-70** (бесплатный звонок)

Тел.: **(495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.**

Насосная установка гидростанции:		Число управляемых координат	5
тип	5Г12-21	Число одновременно управляемых координат	2
производительность двойного лопастного насоса, л/мин	А02-31-4	Число одновременно индицируемых координат	5
емкость бака, л	8/12	Смещение «нуля» отсчета	По всем программируемым координатам во всем диапазоне перемещения
габарит, мм	63		
	944×700×430		
	Система программного управления		
Тип	«Размер 2М», исполнение 1201	Возможность коррекции длины и радиуса инструмента	Есть
Основное назначение системы	Позиционирование и прямоугольные формообразование	Возможность обработки по постоянным циклам	Есть
Система отсчета	Абсолютная	Программноситель	Восьмидорожечная перфолента
Тип отсчетного устройства	Многоотсчетный емкостный датчик		