



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

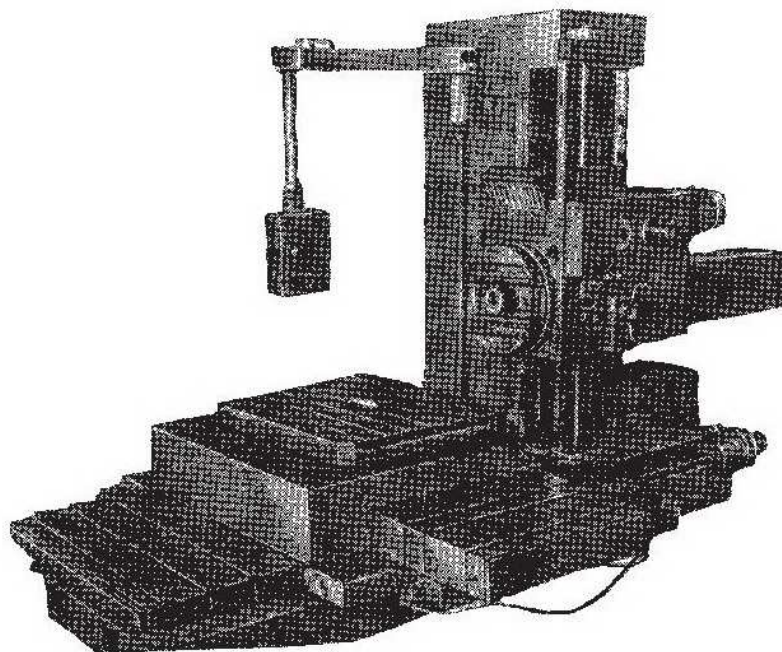
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

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

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

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

Модели 2А620-1; 2А620Ф1-1; 2А620Ф2-1



Станки предназначены для консольной обработки различных крупных корпусных деталей массой до 4000 кг, имеющих точные отверстия, оси которых связаны между собой точными размерами.

Станки снабжены неподвижной передней стойкой и встроенным поворотным столом, имеющим продольное и поперечное перемещение относительно оси шпинделя.

На станках можно производить сверление, зенкерование, растачивание и развертывание точных отверстий по точным координатам, фрезерование и нарезание резьбы.

Конструкция станков позволяет производить фрезерование по восьмиугольному контуру с двумя подачами: поперечной — стола и вертикальной — шпиндельной бабки, а также фрезерование с круговой подачей стола.

Станки моделей 2А620-1, 2А620Ф1-1, 2А620Ф2-1 с радиальным суппортом на встроенной планшайбе отличаются большой универсальностью.

Станок модели 2А620-1 снабжен оптическим отсчетом координат.

Станок модели 2А620Ф1-1 оснащается цифровой индикацией координат.



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

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

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

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

Станок модели 2A620Ф2-1 оснащается системой числового программного управления.

Класс точности станков Н.

В 1975 г. станкам моделей 2A622-1, 2A620-1, 2A622Ф1-1, 2A620Ф1-1 присвоен «Знак качества».

Конструктивные и эксплуатационные особенности станков:

расточный шпиндель с твердой азотированной поверхностью в стальных закаленных втулках большой длины;

повышенная жесткость, виброустойчивость шпинделя;

механизированный зажим инструмента;

шариковинтовые пары;

закаленные токами высокой частоты боковые направляющие качения для подвижных узлов;

специальная прецизионная ошора качения поворотного стола;

автоматический поворот стола через 90°;

автоматический зажим и отжим подвижных узлов станка на направляющих;

подвесной жесткий электрический пульт;

телескопическая защита направляющих;

электрический штурвал для точной установки подвижных узлов с чувствительностью до 0,005 мм;

централизованная, автоматизированная смазка направляющих;

тиристорный привод подачи.

Станки могут быть оснащены различными системами числового программного управления как отечественного, так и зарубежного производства.

ТОЧНОСТНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СТАНКОВ

Точность:	
установки координат, мм	±0,025
установки поворотного стола через 90°, сек	3

установки поворотного стола на промежуточный угол, мин	3
Радиальное биение оси конического отверстия шпинделя, мм	0,01

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр выдвижного шпинделя, мм	90
Конец выдвижного шпинделя по ГОСТ 2701—72 с конусом для крепления инструмента по ГОСТ 15945—70	45
Размеры встроенного поворотного стола по ГОСТ 6569—70, мм:	
ширина	1120
длина	1250
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	4000
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм	1000
Продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм	710
Поперечное перемещение встроенного поворотного стола, мм	1250
Продольное перемещение встроенного поворотного стола, мм	1000
Радиальное перемещение суппорта планшайбы, мм	160
Частота вращения выдвижного шпинделя, об/мин	10—1600
Количество ступеней скорости вращения выдвижного шпинделя	23
Частота вращения планшайбы, об/мин	6,3—160
Количество ступеней скорости вращения планшайбы	15
Наибольший допустимый крутящий момент на выдвижном шпинделе, кгс·м	140
Наибольший крутящий момент на планшайбе, кгс·м	250
Пределы подачи, мм/мин:	
шпинделя выдвижного	2—2000
шпиндельной бабки, стола в поперечном и продольном направлениях	1,25—1250
суппорта планшайбы	0,8—800
Скорость быстрых установочных перемещений шпиндельной бабки, стола в поперечном и продольном направлениях (не менее), мм/мин	5000

Привод, габарит и масса станков

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, гц	50
напряжение, в	380 или 220 (по заказу)

Род тока:	
электропривода подачи	Постоянный от собственных преобразователей
вспомогательных электроприводов	Переменный трехфазный
Напряжение, в:	
местного освещения	36
освещения рабочей зоны	127
электромагнитов распределительных щитов	24 (постоянный ток)
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4A132M4П
мощность (не менее), кВт	11
частота вращения, об/мин	1500
привода подачи шпинделя, шпиндельной бабки, стола продольно:	
тип	ПБСТ-43
мощность, кВт	3,8
частота вращения, об/мин	2200
привода подачи стола поперечно и поворота стола:	
тип	ПБСТ-43
мощность, кВт	3,8
частота вращения, об/мин	2200
привода насоса:	
тип	4AX90L4Y3
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	1400
Суммарная мощность всех электродвигателей станка, кВт	25
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	6100×3950×3200
Масса станка 2A620-1 и 2A620Ф-1, кг	17 500
Масса станка 2A620Ф2-1, кг	18 000

Гидрооборудование и система смазки станка

Давление в системе гидравлики и смазки, кгс/см ²	35/10
Производительность маслонасоса, л/мин	18

Характеристика устройства цифровой индикации станка 2A620Ф1-1

Число индицируемых координат	3
Дискретность цифровой индикации, мм	0,01
Режим работы	Индикация



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.**

Количество одновременно индицируемых координат	3	Устройство предварительного набора координат	В зависимости от системы программного управления
Смещение начала отсчета (плавающий нуль) в пределах всего перемещения узла . . .	Есть	Смещение начала отсчета в пределах всего перемещения	В зависимости от системы программного управления
Выбор направления отсчета координат от плавающего нуля (ручной)	Есть		
Характеристика устройства числового программного управления станка 2А620Ф2-1			
Число программируемых координат	3	Программирование скорости подачи	Есть
Дискретность задания координат, мм	0,01	Коррекция размеров инструмента	Есть
Одновременное управление по двум осям координат	Есть	Программноситель	Восьмидорожечная перфолента
Цифровая индикация координат	В зависимости от системы программного управления	Код программирования	ГОСТ 13052—74 (согласно рекомендациям ISO или EIA)
Цифровая индикация номера кадра	Есть		