



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.

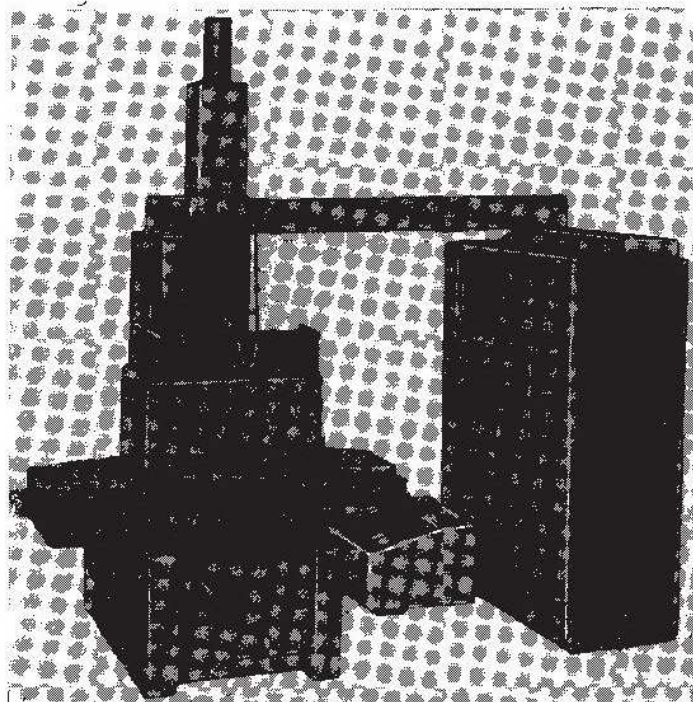
ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

Модель 4722АМФ4

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЙ КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

Модель 4722АФ4

Разработчик и изготовитель — 5779701, Каунасское СПО «Координате»
(233702, г. Каунас, пр. Саванорю, 192)



Предназначены для обработки фасонных деталей, деталей типа ручьев ковочных штампов, прессформ, экструзионных матриц, различных фасонных отверстий в любых токопроводящих материалах (в том числе в закаленных деталях и деталях из твердых сплавов).

Обработка осуществляется фасонными электродами-инструментами из меди, специальных композиционных материалов или электроэрозионного графита.

Электроэрозионный обрабатывающий центр оснащен механизмом автоматической смены инструмента. На стол изделия могут быть установлены несколько заготовок, электроды-инструменты устанавливаются в 12-позиционном механизме автоматической смены инструмента (для электроэрозионного обрабатывающего центра). Программное и адаптивное управление вместе с механизмом автоматической смены инструмента позволяют осуществлять обработку многопозиционных штампов и тресс-форм с большой площадью обработки в несколько смен без участия оператора в процессе обработки.

Область применения изделия — серийное и мелкосерийное производство в различных отраслях промышленности.

Климатическое исполнение УХЛ, категория размещения 4.1 по ГОСТ 15150—69, для условий эксплуатации — Л.

Общая компоновка и особенности изделия.

Для изделия использована С-образная компоновка, широко применяемая в мировой практике для станков этого типа. Основанием изделия служит жесткая чугунная станина, на которой закреплена колонна. На колонне установлена пинольная головка и механизм автоматической смены инструмента (для электроэрозионного обрабатывающего центра 4722АМФ4).



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.

E-mail: sale@gig-ant.com

По направляющим станины (одна плоская и одна V-образная) перемещаются салазки — поперечная подача стола, а по направляющим салазок (одна плоская и одна V-образная) перемещается стол — продольная подача. Стол и салазки приводятся в действие индивидуальными приводами подачи.

Плоскопараллельное движение по замкнутой траектории придается столу изделия за счет сложения движений по осям X и Y. Включение приводов стола и управление его движением осуществ-

ляется с помощью устройства числового программного управления «Электроника НЦ31-01».

На столе закреплена рабочая ванна с открывающейся передней крышкой. На правой боковой стенке ванны установлен узел прокачки и слива диэлектрической жидкости.

Справа от изделия расположены источник импульсного тока и электрошкаф с устройством числового программного управления.

Позади изделия установлен агрегат диэлектрической жидкости, обеспечивающий подачу и очистку рабочей жидкости.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола, мм, не менее:		Габарит изделия без приставного оборудования, мм:	
ширина	400	длина	2250
длина	630	ширина	1710
Количество T-образных пазов	5	высота (с виброизолирующими олорами)	3200
Ширина зажимных T-образных пазов по ГОСТ 1574-75, мм	12Н12	Площадь, занимаемая изделием с приставным оборудованием, м ² , не более	12
Ширина среднего T-образного паза, мм	12Н8	Масса изделия, кг, не более:	
Расстояние между T-образными пазами ГОСТ 6569—75, мм	80 S 14	без приставного оборудования:	
Наибольший ход стола, мм:		для мод. 4722АМФ4	2600
продольный	400	для мод. 4722АФ4	2550
поперечный	250	с приставным оборудованием:	
Наибольшее расстояние от торца пиноли до рабочей поверхности стола, мм	630	для мод. 4722АМФ4	4200
Расстояние от оси пиноли до колонны, мм	400±2	для мод. 4722АФ4	4150
Вместимость ванны стола л, не менее	110	<i>Электрооборудование</i>	
Наибольший уровень диэлектрической жидкости над рабочей поверхностью стола, мм	300	Питающая электросеть:	
Наибольший ход пиноли, мм	400	род тока	Перемснный трехфазный
Наличие накопителей электродов-инструментов:		частота тока, Гц	50±2%, 60±2%*
для мод. 4722АМФ4	12-позиционный магазин	напряжение, В	380 ⁺¹⁹ ₋₃₈ , 400 ⁺²⁰ ₋₄₀
для мод. 4722АФ4	Нет		415 ⁺²¹ ₋₄₂ , 440 ⁺²² ₋₄₄ *
Наибольшая масса электрода с электрододержателем, кг	10	Источник импульсного тока	Широкодиапазонный генератор импульсов ШГИ-63-440М
Тип системы	Электроника НЦ31-01 (4-я версия)	Номинальная сила тока генератора, А	63
Точность отсчета координат, мм	0,001	Максимальная потребляемая мощность, кВт	6
Количество одновременно управляемых координатных осей	2	Фиксированные частоты, кГц	1, 3, 8, 22, 44, 88, 200, 440
Количество управляемых координатных осей	3	Следящая система пиноли и координатного стола (автоматический регулятор подачи)	Электромеханическая
Точность двустороннего позиционирования, мкм:		Род тока электроприводов станка	Перемснный трехфазный, постоянный от собственных преобразователей
по осям X и Y	14	Напряжение, В:	
по оси Z	20	цепи управления	24, 110
Наибольшая масса, кг:		местного освещения	24
электрода с электрододержателем обрабатываемой детали при трехкоординатной обработке	10	Электродвигатель:	
обрабатываемой детали при неподвижном столе в рабочем процессе	200	перемещения стола и салазок:	
Наибольший съем металла по закаленной стали 45 ГОСТ 1050—74, мм ³ /мин	500	количество	2
Шероховатость обработанной поверхности по закаленной стали 45 ГОСТ 1050—74, мкм, не более	500—15%	тип	ДПМ-2,5-110
Установленный срок службы до первого капитального ремонта, лет	7,5	род тока	Постоянный
Установленный ресурс точности до первого среднего ремонта, тыс. ч	15	мощность, кВт	0,37
Установленная безотказная наработка, ч, не менее:		частота вращения, мин ⁻¹	1500
для 4722АМФ4	650	перемещения пиноли:	
для 4722АФ4	100	тип	2ПБВ100МЕУХЛ4
Ремонтная сложность:		род тока	Постоянный
механической части, R _м	23	мощность, кВт	1,950
гидравлической части, R _г	2	частота вращения, мин ⁻¹	2500
электрической части, R _э	42	привода гидравлики:	
		тип	4ААМ50 А2У3 (поставляется со станцией смазки И-СЭ-2,5/0,5)
		род тока	Перемснный
		мощность, кВт	0,09
		частота вращения, мин ⁻¹	2700
		насоса наполнения настольной ванны диэлектрической жидкостью:	
		тип	4А80В2У3
		род тока	Перемснный



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.

E-mail: sale@gig-ant.com

мощность, кВт	2,2	Тип электронасоса для отсоса-прокачки диэлектрической жидкости через межэлектродный зазор агрегата	НА-300	БГ 11-11А
частота вращения, мин ⁻¹	3000	Наибольшее давление электронасоса для отсоса-прокачки диэлектрической жидкости через межэлектродный зазор, МПа	0,45	
вентилятора охлаждения диэлектрической жидкости:		Состав диэлектрической жидкости	Сырье углеводородное для производства сульфанола ТУ38.101845—80; рабочая жидкость РЖ-3 для электроэрозионных станков ТУ38.101964—83, допускается использование смеси осветительного керосина КО-30 ОСТ 38-01407—86 и индустриального масла И-12А ГОСТ 20799—75 в соотношении 1:1 или рабочей жидкости инофирм аналогичного назначения	
тип	АИР56В2У3			
род тока	Переменный			
мощность, кВт	0,25			
частота вращения, мин ⁻¹	3000			
автоматической прокачки диэлектрической жидкости через межэлектродный зазор:				
тип	СЛ-369			
род тока	Постоянный			
мощность, кВт	0,055			
номинальная частота вращения, мин ⁻¹	3600—4600			
отсоса-прокачки диэлектрической жидкости через межэлектродный зазор:				
тип	АОЛ 21-4			
род тока	Переменный			
мощность, кВт	0,27			
частота вращения, мин ⁻¹	1400			
суммарная мощность электродвигателей и источника импульсного тока, Вт	11,555	Марка масла для смазки направляющих стола, салазок	Масло индустриальное общего назначения И-30А ГОСТ 20799—75	
<i>Гидрооборудование и система смазки</i>				
тип гидроустановки	И-СЭ-2,5/0,5УХЛ4	Вместимость бака агрегата диэлектрической жидкости, л, не менее	300	
объем масла в баке, л	2,5			
номинальное давление, МПа	2,5			
марка масла для гидросистемы	ВНИИМП-403 ГОСТ 16728—78			

* На экспорт согласно требованиям заказа-наряда.