ЗУБОСТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ
5С286ПФ3

Станок зубострогальный модели 5С286ПФ3 предназначен для чистового и чернового нарезания конических колес с прямыми зубьями как в условиях крупносерийного, так и единичного производства в различных отраслях машиностроения. Обработка производится 2-мя зубострогальными резцами методом обкатки или врезания.

ТЕХНИЧЕСКИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Станок оснащен системой ЧПУ Siemens с управлением по трем одновременно управляемым осям координат: вращение люльки; вращение изделия; движение стола.
Скорость резания регулируется бесступенчато частотно регулируемым приводом. Система управления станком позволяет хранить в памяти помимо управляющих программ исходные наладки на обработку различных деталей.
Использование в станке высокоточных шариково-винтовых передач, комплектущих ведущих европейских производителей: Siemens, ABB, Schneider Electric, Duplomatic, SKF и других обеспечивает надежность и безотказность работы станка.

Эксплуатационными преимуществами таких станков являются:

- за счет отсутствия кинематических цепей обкатки и деления станок с ЧПУ обеспечивает точность нарезания в двое выше чем механический и позволяет получать гарантированный результат по точности, нивелируя погрешности оснастки и инструмента;
- повышение производительности за счет повышения скорости резания, применения комбинированных способов нарезания и многократного сокращения времени переналадки;
- хранения в памяти устройства ЧПУ наладок на различные изготавливаемые шестерни ;
- быстрая переналадка станка;
-значительно меньшие требования к квалификации оператора для работы на станке ЧПУ;
-отсутствие сменных шестерен и кулаков врезания, что упрощает и делает более точным установку передаточного отношения обкатки и закона врезания;
- бесступенчатое регулирование скорости резания;
- бесступенчатое регулирование скорости подачи врезанием, обкаткой и угла обкатки;
-станок оснащается современным пультом управления с панелью отображения информации touch-screen с выводом всех параметров работы станка;
-система встроенной диагностики станка позволяет оперативно реагировать в случае возникновения неисправности и предотвращает поломку станка;
- высокая ремонтопригодность из-за значительного сокращения механической трансмиссии и гидравлики;

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

(стандартное исполнение)

Наибольший диаметр обрабатываемых зубчатых колес, мм	**800**
Наибольший средний нормальный модуль обрабатываемых зубчатых колес, мм	**16**
Наибольшая внешняя высота зуба обрабатываемых зубчатых колес, мм	**35**
Наибольшее среднее конусное расстояние обрабатываемых зубчатых колес, мм	**460**
Наибольшая ширина зубчатого венца нарезаемых зубчатых колес, мм	**125 (150)**
Наибольшее передаточное число нарезаемых зубчатых колес при угле между осями 90º	**10:1**
Наименьший угол делительного конуса обрабатываемых зубчатых колес, град.	**5**
Угол установки бабки изделия, град. **наибольший** **наименьший**	 **+90** **+5**
Расстояние от торца шпинделя бабки изделия до центра станка, мм **наибольшее** **наименьшее** **при угле установки более 75° и нулевом положении оси поворота бабки изделия** **наибольшее** **наименьшее**	 **600** **135** **500** **135**
Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ I7547-80, мм	**153**
Диаметр цилиндрического отверстия шпинделя бабки изделия на длине от торца шпинделя 630 мм	**125**
Наибольшее смещение оси поворота бабки изделия от нулевого положения (смещение скользящей базы), мм **на люльку** **от люльки**	 **30** **65**
Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм	**130**
Угол развода суппорта, град. **наибольший** **наименьший**	 **11** **0**
Число двойных ходов	**20-300**
Наибольший угол качания люльки, град	**60**
Наибольшая длина хода ползунов, мм.	**180**
Тип зубострогальных резцов по ГОСТ53922-80	**4**
Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более	**3235x2530x2200**
Габаритные размеры станции гидропривода (длина, ширина, высота), мм, не более	**822x375x725**
Габаритные размеры электрошкафа (длина, ширина, высота), мм, не более	**900x400x2100**
Масса полуавтомата, кг, не более	**15755**

ЗАО "СТАНКО ИНЖЕНЕРИЯ"
410056, Саратов, РФ ул. Бахметьевская, д.33
(Производство: 410036 г.Саратов, ул.Заводская, 1)
ОГРН 1086454003492 ИНН 6454091401
тел.+7 8452 462312
факс +74956400625 ext. 33317
e-mail: info@stanko.pro
www.stanko.pro