

ЗУБОСТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

5С286ПФ3

Станок зубострогальный модели 5С286ПФЗ 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)

Наименьший угол делительного конуса обрабатываемых зубчатых колес, град. 5 Угол установки бабки изделия, град. наибольший +90 наименьший +5 Расстояние от торца шпинделя бабки изделия до центра станка, мм 600 наименьшее 135 при угле установки более 75° и нулевом положении оси поворота бабки изделия 500 наименьшее 500 Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, мм 153 Диаметр цилиндрического отверстия шпинделя бабки изделия 125 Наибольшее смещение оси поворота бабки изделия от нулевого положения (смещение скользящей базы), мм 30 на люльку 30 от люльки 65 Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм 130 Угол развода суппорта, град. 11 наименьший 0 Число двойных ходов 20-300 Наибольшая длина хода ползунов, мм. 180 Тил зубострогальных резцов по ГОСТ53922-80 4 Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более 3235x2530x2200	Наибольший диаметр обрабатываемых зубчатых колес, мм	800
Наибольшая виешняя 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, км 10:1 90° 10:1 90° 5 Изгол установки бабки изделия, град. 5 Наибольший +90 наибольший +5 Расстояние от торца шпинделя бабки изделия до центра станка, мм 600 наибольшее 135 при утле установки болсе 75° и нулевом положении оси поворота бабки изделия 500 наибольшее 135 Конец шпинделя бабки нзделия по ГОСТ 17547-80, мм 153 Даметр цилиндрического отверстия шпинделя бабки изделия 125 Наибольшее смещение оси поворота бабки изделия от нулевого положения (смещение скользящей базы), мм 125 нае скользящей базы), мм 130 Угол развода суппорта, град. 11 наибольший 130 Угол развода суппорта, град. 11 наибольший угол качания люльки, град 60 <t< td=""><td>Наибольший спедний нопмальный молуль обрабатываемых зубчатых колес. мм</td><td>16</td></t<>	Наибольший спедний нопмальный молуль обрабатываемых зубчатых колес. мм	16
Наибольшее среднее конусное расстояние обрабатываемых зубчатых колес, мм 460 Наибольшая ширина зубчатого веща нарезаемых зубчатых колес, мм 125 (150) Наибольшее передаточное число нарезаемых зубчатых колес при угле между осями 90° 10:1 Наименьший угол делительного конуса обрабатываемых зубчатых колес, град. 5 Угол установки бабки изделия, град. наибольший +90 наименьший +5 Расстояние от торца шпинделя бабки изделия до центра станка, мм наибольшее 600 наименьшее 135 при угле установки более 75° и нулевом положении оси поворота бабки изделия наибольшее 500 наименьшее 135 Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, 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 30 на лольку 30 от люльки 130 Угол развода суппорта, град. наибольший наименьший 11 наибольший угол качания люльки, град 60 Наибольший угол качания люльки, град 60 Наибольший угол качания люльки, град 60 <tr< td=""><td></td><td></td></tr<>		
Наибольшая ширина зубчатого венца нарезаемых зубчатых колес, мм 10:1 90° 10:1 Наибольшее передаточное число нарезаемых зубчатых колес при угле между осями 90° 10:1 Наименьший угол делительного конуса обрабатываемых зубчатых колес, град. 5 Угол установки бабки изделия, град. наибольший наименьший +90 наименьший +90 Расстояние от торца шпинделя бабки изделия до центра станка, мм наибольшее наименьшее 600 наименьшее 135 Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, мм 153 Диаметр цилиндрического отверстия шпинделя бабки изделия на длине от торца шпинделя бабки изделия на длине от торца шпинделя бабки изделия на длине от торца шпинделя бабки изделия от нулевого положения (смещение скользящей базы), мм на люльку от людьки 125 Наибольшее смещение оси поворота бабки изделия от нулевого положения (смещение скользящей базы), мм на люльку об людьки 30 Угол развода суппорта, град. наибольший наименьший наименьший наименьший паменьший наименьший паменьший паменьший наибольший угол качания люльки, град 11 Число двойных ходов 20-300 Наибольшая длина хода ползунов, мм. 180 Тип зубострогальных резцов по ГОСТ53922-80 4 Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более 3235x2530x2200 <		
Наибольшее передаточное число нарезаемых зубчатых колес при угле между осями 90° Наименьший угол делительного конуса обрабатываемых зубчатых колес, град. Угол установки бабки изделия, град. наибольший +90 наименьший +90 наименьшие 600 наименьшее 135 при угле установки более 75° и нулевом положении оси поворота бабки изделия наибольшее наименьшее 135 Конец шпииделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, мм 153 Киметр 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 30 от люльки 565 Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм 130 Угол развода суппорта, град. 11 наибольший наименьший 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		
90° Наименьший угол делительного конуса обрабатываемых зубчатых колес, град. 5 Угол установки бабки изделия, град. наибольший		` '
Угол установки бабки изделия, град. наибольший +90 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 при угле установки более 75° и нулевом положении оси поворота бабки изделия наибольшее наименьшее 500 Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, 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 Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм 130 Угол развода суппорта, град. наибольший наименьший 11 Число двойных ходов 20-300 Наибольшая длина хода ползунов, мм. 180 Тип зубострогальных резцов по ГОСТ53922-80 4 Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более 3235х2530х2200	паиоольшее передаточное число нарезаемых зуочатых колес при угле между осями 90°	10:1
наибольший +90 наименьший -+5 Расстояние от торца шпинделя бабки изделия до центра станка, мм наибольшее 600 наименьшее 135 при угле установки более 75° и нулевом положении оси поворота бабки изделия наибольшее 1335 Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, 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 30 от люльки 65 Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм 130 Угол развода суппорта, град. 11 наибольший 10 Число двойных ходов 20-300 Наибольший угол качания люльки, град 60 Наибольшия длина хода ползунов, мм. 180 Тип зубострогальных резцов по ГОСТ53922-80 4 Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более 3235х2530х2200	Наименьший угол делительного конуса обрабатываемых зубчатых колес, град.	5
наибольший +90 наименьший -+5 Расстояние от торца шпинделя бабки изделия до центра станка, мм наибольшее 600 наименьшее 135 при угле установки более 75° и нулевом положении оси поворота бабки изделия наибольшее 1335 Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, 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 30 от люльки 65 Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм 130 Угол развода суппорта, град. 11 наибольший 10 Число двойных ходов 20-300 Наибольший угол качания люльки, град 60 Наибольшия длина хода ползунов, мм. 180 Тип зубострогальных резцов по ГОСТ53922-80 4 Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более 3235х2530х2200	Угол установки бабки изделия, град.	
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 500 135 Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, 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 65 Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм 130 Угол развода суппорта, град. наибольший наименьший 10 Число двойных ходов 20-300 Наибольшая длина хода ползунов, мм. 180 Тип зубострогальных резцов по ГОСТ53922-80 Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более Габаритные размеры станции гидропривода (длина, ширина, высота), мм, не более		+90
наибольшее наименьшее при угле установки более 75° и нулевом положении оси поворота бабки изделия наибольшее наименьшее 135 Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, мм 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 Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм Угол развода суппорта, град. наибольший наименьший Число двойных ходов Наибольший угол качания люльки, град Наибольший угол качания люльки, град Наибольшая длина хода ползунов, мм. Тип зубострогальных резцов по ГОСТ53922-80 Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более Габаритные размеры станции гидропривода (длина, ширина, высота), мм, не более Заз5х2530х2200	наименьший	+5
наибольшее наименьшее при угле установки более 75° и нулевом положении оси поворота бабки изделия наибольшее наименьшее 135 Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, мм 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 Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм Угол развода суппорта, град. наибольший наименьший Число двойных ходов Наибольший угол качания люльки, град Наибольший угол качания люльки, град Наибольшая длина хода ползунов, мм. Тип зубострогальных резцов по ГОСТ53922-80 Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более Габаритные размеры станции гидропривода (длина, ширина, высота), мм, не более Заз5х2530х2200	Расстояние от торца шпинделя бабки изделия до центра станка, мм	
наименьшее при угле установки более 75° и нулевом положении оси поворота бабки изделия наибольшее наименьшее Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, мм Диаметр цилиндрического отверстия шпинделя бабки изделия на длине от торца шпинделя 630 мм Наибольшее смещение оси поворота бабки изделия от нулевого положения (смещение скользящей базы), мм на люльку от люльки Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм Угол развода суппорта, град. наибольший наименьший Число двойных ходов Наибольший угол качания люльки, град Наибольшая длина хода ползунов, мм. 180 Тип зубострогальных резцов по ГОСТ53922-80 Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более Габаритные размеры станции гидропривода (длина, ширина, высота), мм, не более		600
при угле установки более 75° и нулевом положении оси поворота бабки изделия наибольшее наименьшее 500 135 Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, мм 153 Диаметр цилиндрического отверстия шпинделя бабки изделия 125 Наибольшее смещение оси поворота бабки изделия от нулевого положения (смещение скользящей базы), мм 125 Наибольшее смещение оси поворота бабки изделия от нулевого положения (смещение скользящей базы), мм 130 От люльки 130 Угол развода суппорта, град. 11 130 Угол развода суппорта, град. 11 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1		
наибольшее наименьшее 500 135 Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, 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 от люльки Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм 130 Угол развода суппорта, град. наибольший наименьший 11 о о о о о о о о о о о о о о о о о о		
наименьшее 135 Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, 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 Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм 130 Угол развода суппорта, град. наибольший наименьший 11 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 3235x2530x2200		500
Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ I7547-80, мм Диаметр цилиндрического отверстия шпинделя бабки изделия на длине от торца шпинделя 630 мм Наибольшее смещение оси поворота бабки изделия от нулевого положения (смещение скользящей базы), мм на люльку от люльки Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм Угол развода суппорта, град. наибольший наименьший Число двойных ходов Наибольший угол качания люльки, град Наибольший угол качания люльки, град Наибольшая длина хода ползунов, мм. Тип зубострогальных резцов по ГОСТ53922-80 Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более Габаритные размеры станции гидропривода (длина, ширина, высота), мм, не более		
Диаметр цилиндрического отверстия шпинделя бабки изделия 125 Наибольшее смещение оси поворота бабки изделия от нулевого положения (смещение скользящей базы), мм 30 на люльку 30 от люльки 65 Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм 130 Угол развода суппорта, град. 11 наибольший 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 3235x2530x2200		
на длине от торца шпинделя 630 мм 125 Наибольшее смещение оси поворота бабки изделия от нулевого положения (смещение скользящей базы), мм на люльку 65 30 От люльки 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 3235x2530x2200		
Наибольшее смещение оси поворота бабки изделия от нулевого положения (смещение скользящей базы), мм		
ние скользящей базы), мм		125
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 3235х2530х2200 Габаритные размеры станции гидропривода (длина, ширина, высота), мм, не более 3235х2530х2200		
от люльки 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 3235x2530x2200	ние скользящей базы), мм	
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 3235x2530x2200	на люльку	30
Угол развода суппорта, град. наибольший наименьший 11 0 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 3235x2530x2200	от люльки	65
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 3235x2530x2200	Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм	130
наибольший наименьший 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 3235x2530x2200	Угол развода суппорта, град.	11
наименьший 20-300 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 3235x2530x2200	наибольший	
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 3235х2530х2200 Габаритные размеры станции гидропривода (длина, ширина, высота), мм, не более	наименьший	U
Наибольшая длина хода ползунов, мм. 180 Тип зубострогальных резцов по ГОСТ53922-80 4 Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более 3235х2530х2200 Габаритные размеры станции гидропривода (длина, ширина, высота), мм, не более	Число двойных ходов	20-300
Тип зубострогальных резцов по ГОСТ53922-80 4 Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более 3235х2530х2200 Габаритные размеры станции гидропривода (длина, ширина, высота), мм, не более	Наибольший угол качания люльки, град	60
Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более 3235x2530x2200 Габаритные размеры станции гидропривода (длина, ширина, высота), мм, не более	Наибольшая длина хода ползунов, мм.	180
Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более 3235x2530x2200 Габаритные размеры станции гидропривода (длина, ширина, высота), мм, не более		4
не более 3235x2530x2200 Габаритные размеры станции гидропривода (длина, ширина, высота), мм, не более		
Габаритные размеры станции гидропривода (длина, ширина, высота), мм, не более		3235x2530x2200
822x3/5x/25	Thomps: The passic pure cranging indpositionally and interest and income the conference passic pure cranging independent and indicate and income and incom	822x375x725
	Габаритные размеры электрошкафа (длина, ширина, высота), мм, не более	
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