



ЗУБОРЕЗНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

5С280ПФ3

Станок зуборезный модели 5С280ПФ3, класса точности «П» предназначен для чистового и чернового нарезания конических и гипоидных колес с круговыми зубьями как в условиях крупносерийного, так и единичного производства в различных отраслях машиностроения. Обработка производится зубофрезерной головкой методом обкатки и врезания.

Станок оснащен системой ЧПУ Siemens с управлением по трем одновременно управляемым осям координат: вращение люльки; вращение изделия; движение стола.

Скорость резания регулируется бесступенчато. Система управления станком позволяет хранить в памяти помимо управляющих программ исходные наладки на обработку различных деталей. Использование в станке высокоточных шариково-винтовых передач, комплектующих ведущих европейских производителей: Siemens, ABB, Schneider Electric, Diplomatic, 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 ремонтпригодность 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	36
Наибольшее среднее конусное расстояние обрабатываемых зубчатых колес с углом наклона средней линии зуба 30° при обработке зуборезной головкой наибольшего диаметра, мм	360
Наибольшая ширина зубчатого венца нарезаемых зубчатых колес, мм	125
Наибольшее передаточное число нарезаемых зубчатых колес при угле между осями 90°	10:1
Наименьший угол делительного конуса обрабатываемых зубчатых колес, град.	5
Расстояние от торца шпинделя бабки изделия до центра станка, мм наибольшее при угле установки более 75° и нулевом положении оси поворота бабки изделия наименьшее при угле установки бабки изделия менее 15° при нулевом положении эксцентрикового барабана и оси поворота бабки изделия	600 500 135 265
Наибольшее гипоидное смещение, мм, не менее вверх вниз	125 125
Диаметр конца шпинделя бабки изделия, мм	153
Диаметр цилиндрического отверстия шпинделя бабки изделия на длине от торца шпинделя 630 мм	125
Номинальный диаметр зуборезных головок	160 – 500 (7,5" – 18")
Габаритные размеры станка (длина, ширина, высота), мм, не более	3235x2550x2200
Масса полуавтомата, кг, не более	16000

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