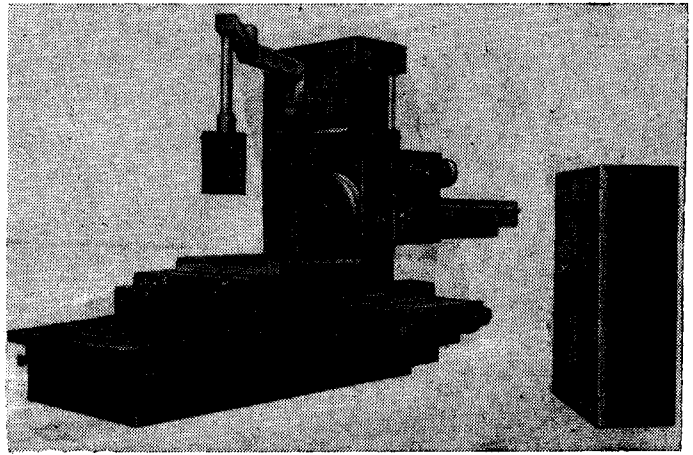
СТАНОК ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЙ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 2А620Ф2-1

Предназначен для консольной обработки различных деталей массой до 4000 кг, имеющих точные отверстия, оси которых связаны между собой точными размерами; применяется в инструментальных и механических цехах машиностроительных заводов в единичном и мелкосерийном производстве.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Станок снабжен неподвижной передней стойкой и встроенным поворотным столом, имеющим продольное и поперечное перемещения относительно оси шпинделя, радиальным суппортом на встроенной планшайбе.



На станке производится сверление, зенкерование, растачивание и развертывание точных отверстий по точным координатам, фрезерование и нарезание резьбы.

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

Станок оснащен системой числового программного управления 2П62 с измерительными преобразователями типа «индуктосин».

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр выдвижного шпинделя, мм	90
Конец выдвижного шпинделя по ГОСТ 2701—72 с конусом для крепления инструмента 7:24 по ГОСТ 15945—70	45
Размеры встроенного поворотного стола по ГОСТ 6569—70, мм	1250×1120
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	4000
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки, мм	1000
Продольное перемещение выдвижного шпинделя, мм	710
Перемещение встроенного поворотного стола, мм:	
поперечное	1250
продольное	1000
Радиальное перемещение суппорта планшайбы, мм	160
Количество ступеней скорости вращения выдвижного шпинделя	23
Частота вращения выдвижного шпинделя, об/мин	10—1500
Количество ступеней скорости вращения планшайбы	15
Частота вращения планшайбы, об/мин	6,3—160
Наибольший допускаемый крутящий момент на выдвижном шпинделе, кгс·м	140
Наибольший крутящий момент на планшайбе, кгс·м	250
Подача, 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 и стола в поперечном направлении, мм/мин, не менее	6000
Точность:	
установки координат, мм	±0,025
установки поворотного стола через 90°, с	4
установки поворотного стола на промежуточный угол, мин (цена деления)	3
Радиальное биение оси конического отверстия шпинделя, мм	0,01
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380 или 220 (по заказу)
Род тока электропривода подач	Постоянный от тиристорных преобразователей
Напряжение, В:	
местного освещения	36
освещение рабочей зоны	127
электромагнитов распределительных золотников	24 (постоянный ток)
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4А132М4П
мощность, кВт, не менее	11
частота вращения, об/мин	1500
продольной подачи шпинделя, шпиндельной бабки, стола:	
тип	ПБСТ-43
мощность, кВт	3,8
частота вращения, об/мин	2200
поперечной подачи стола и поворота стола:	
тип	ПБСТ-43
мощность, кВт	3,8
частота вращения, об/мин	2200
насоса:	
тип	4АХ90L4У3
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	1400
Суммарная мощность электродвигателей, установленных на станке, кВт	25
Габарит станка, мм	6070×3970×3200
Масса станка без шкафов электро- и гидрооборудования, кг	17 500
Давление в системе гидравлики и смазки, кгс/см²	35/10
Производительность маслонасоса, л/мин	18

Устройство числового программного управления

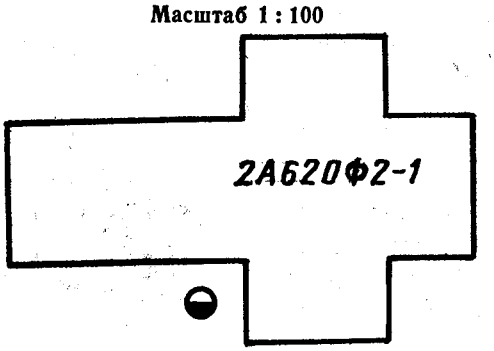
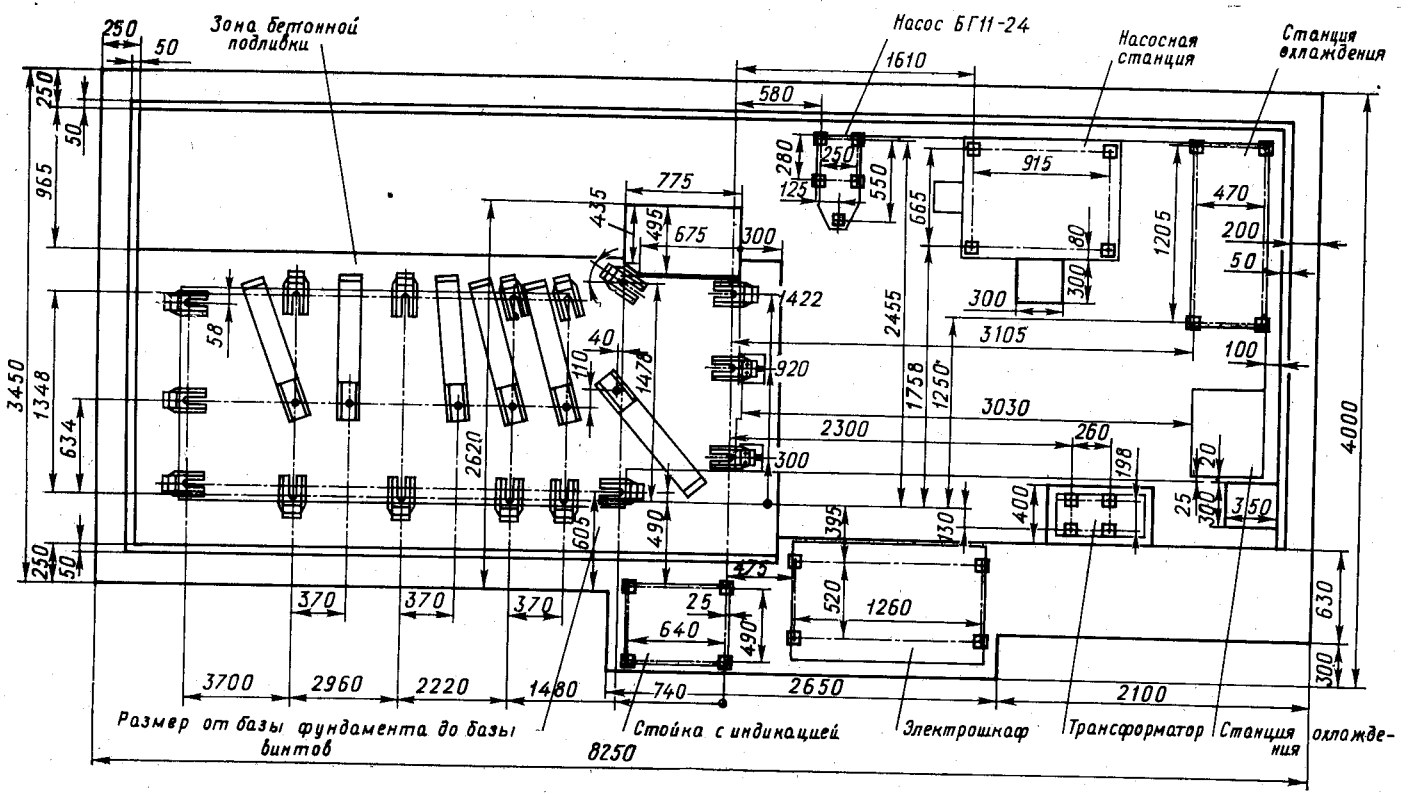
Число программируемых координат	3
Дискретность задания координат, мм	0,001
Одновременное управление по двум осям координат	Имеется
Цифровая индикация:	
координат	Имеется
номера кадра	Имеется
Устройство предварительного набора координат	Имеется
Смещение начала отсчета в пределах всего перемещения	Имеется
Программирование скорости подачи	Имеется
Коррекция размеров инструмента	Имеется
Программоноситель	Восьмидорожечная перфолента
Код программирования	ГОСТ 13052—74 (согласно рекомендациям ИСО или ЕИА)

Разработчик — Ленинградское особое конструкторское бюро станкостроения.

Изготовитель — Ленинградский станкостроительный завод им. Я. М. Свердлова.

ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ

Масштаб 1 : 100



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ