

СТАНКИ МНОГОЦЕЛЕВЫЕ КООРДИНАТНЫЕ ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ



СТАН - САМАРА

станкостроительное акционерное общество

Станок многоцелевой координатный особо высокой точности модели 2440СМФ4 позволяет на базе единых технологических решений эффективно сочетать уникальную точность и оптимальную производительность в единичном и серийном производстве, а также при изготовлении мерительного инструмента, контрольной оснастки и выполнении точных измерений.

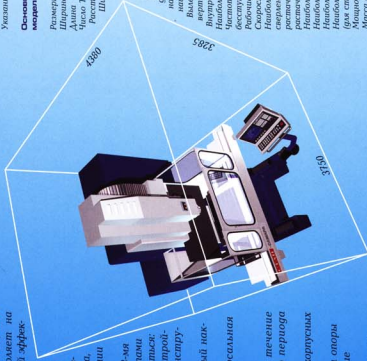
На базовую модель станка с 3-мя управляемыми от УЧПУ координатами могут дополнительно устанавливаться:

- Инструментальный магазин с устройством автоматической смены инструмента

- Управляемый от УЧПУ конусомерный наклонный поворотный стол
- Управляемая от УЧПУ универсальная шифовальная головка

Стабильно высокую точность в течение длительного эксплуатационного периода обеспечивают:

- Жесткая конструкция чугунных корпусных элементов
- Установка станка на три точки опоры
- Шабранные вручную направляющие рабочих органов
- Жесткая заделка короткого шпинделя
- Автоматическая централизованная смазка
- Система непосредственных измерений сменных фотоинтерферометрических преобразователей
- Приводы подач и главного движения от серводвигателей, напрямую связанных с исполнительными механизмами.



Точностные параметры станков 2440СФ и 2440СМФ4

Разрешающая способность по координатам X,Y,Z, мм 0,001
 Основное отклонение позиционир.Ра по осям X/Y/Z, мм 0,0025/0,0025/0,004

Указанные понятия определяются точностью соответств. NMTBA-VDI/DGQ3441.

Основные технические характеристики станков модели 2440СФ4 и модели 2440СМФ4

Размеры рабочей поверхности стола, мм	400
Ширина	800
Глубина	5
Число T-образных пазов стола	80
Расстояние между пазами, мм	14
Ширина паза, мм	400
Наибольший ход стола, мм	630
поперечный	500
поворотный	130
Вылет шпинделя (расстояние от стойки до оси вертикального шпинделя), мм	630
Наклон шпинделя от вертикальной бабки, мм	130
Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	450
Наибольший диаметр конуса закрепляемого инструмента	ISO 40 (7:24)
Частота вращения шпинделя (регулирование бесступенчатое), об/мин	Морзе 4
Рабочие подачи стола, шпиндельной бабки, мм/мин	6,3..8000
Скорость быстрого перемещения стола, шпиндельной бабки, мм/мин	1..12000
Наибольший диаметр обработки, мм	12000
сверление по стали	30
расточивание	250
расточивание (для станка с автоматич. сменой инструмента)	130
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	400
Наибольшее осевое усилие на шпинделе, Н	4000
Наибольший крутящий момент на шпинделе (для станка с коробкой скоростей), Нм	50
Наибольший крутящий момент на шпинделе (для станка с приводом скорости), Нм	210
Мощность привода главного движения, кВт	11
Масса станка без приставного оборудования	4300
Масса станка без приставного оборудования (для станка с автоматической сменой инструмента), кг	4700
Максимальная масса инструмента, устанавливаемого в магазин, кг	8
Максимальная длина инструмента, устанавливаемого в магазин, мм	300
Максимальный диаметр инструмента, устанавливаемого в магазин, мм:	90
в соседних ячейках	120
с пропуском ячеек	16
Количество ячеек в инструментальном магазине, шт.	16

Основные технические характеристики инструментального магазина

СТАН - САМАРА

станкостроительное акционерное общество