

СТАНКИ МНОГОЦЕЛЕВЫЕ КООРДИНАТНЫЕ ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ



2440СФ4

2440СМФ4

СТАН - САМАРА

станкостроительное акционерное общество

Станок многоцелевой координатный особо высокой точности модели 2440СМФ4 [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.

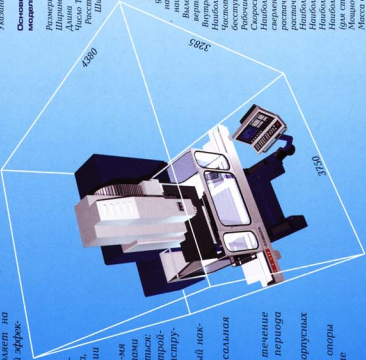
На базовую модель станка с 3-мя управляемыми от УЧПУ координатами могут дополнительно устанавливаться:

- Инструментальный магазин с устройством автоматической смены инструмента

- Управляемый от УЧПУ конусомерный наладной 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
- Шабрениые вращую направляющие рабочих органов
- Жесткая заделка короткого шпинделя
- Автоматическая централизованная смазка
- Система непосредственных измерений сферическими фотоинтерферометрическими преобразователями
- Приводы подач и главного движения от серводвигателей, напрямую связанных с исполнительными механизмами.



Точностные параметры станков мод.2440СМФ и 2440СМФ4

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

Указанное понятие определяет точности соответств. NMTB-VDI/DGQ3441.

Основные технические характеристики станков модели 2440СМФ4 и модели 2440СМФ4

Размеры рабочей поверхности стола, мм	400
Ширина	800
Число Г-образных пазов стола	5
Расстояние между пазами, мм	80
Ширина паза, мм	14
Наибольший ход стола, мм	400
Наибольший ход шпиндельной бабки, мм	630
Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	500
Вылет шпинделя (расстояние от стойки до оси вертикального шпинделя), мм	130
Внутренний конус шпинделя	630
Наибольший размер конуса закрепляемого инструмента (частота вращения шпинделя (регулируемое значение)), об/мин	450
Рабочая подача стола, шпиндельной бабки, мм/мин	ISO 40 (724)
Скорость быстрого перемещения стола, шпиндельной бабки, мм/мин	Морзе 4
Наибольший диаметр обработки, мм:	6,3..8000
растачивание	1..12000
растачивание (для станка с автоматич. сменной инструментом)	12000
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	30
Наибольшее осевое усилие на шпинделе, Н	250
Наибольший крутящий момент на шпинделе (для станка с коровой скоростью), Нм	130
Мощность привода главного движения, кВт	400
Масса станка без приставного оборудования, кг	4000
Масса станка с автоматической сменной инструментом, кг (для станка с автоматической сменной инструментом), кг	50
Максимальная масса инструмента, устанавливаемого в магазин, кг	210
Максимальная длина инструмента, устанавливаемого в магазин, мм	11
Максимальный диаметр инструмента, устанавливаемого в магазин, мм:	4300
в соседних ячейках	90
в пропуском ячеек	130
Количество ячеек в инструментомальном магазине, шт.	16

СТАН - САМАРА

станкостроительное акционерное общество