

КОРПОРАТИВНО-ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ
ВЕТКАМЯНЬИ ОДНОСТОЕЧНЫЙ СТАНОК



3284CФ4

СТАН - САМАРА

станкостроительное акционерное общество

Координатно-шлифовальный вер-
тикальный орбитальный станок с
управлением числового программного
управления с размерами рабочей по-
верхности стола 800мм x 800мм, макс
производительность 3284СФ4 произра-
батывает детали для авиационной, оборонной
и тяжелой техники из жаропрочных сталей
и сплавов сталей без специальной
конструкции.

На станке производится шлифова-
ние цилиндрических и конических отверстий,
внутренних поверхностей с обеспечением их высокой геометрической точно-
сти, внешнего расположения и чистоты обработки.
Станок применяется при единичном, мелкосерийном и серийном производ-
стве.

Высокая точность станка обеспечивается за счет жесткости корпусных
деталей, образующих несущую систему станка, совершенной проверенной
металлическим методом изготовления координатно-шлифовальных столов пре-
цизионной обработки направляющих, применением в качестве измерительных
элементов станка современных фотоумножительных датчиков линейных перемещений.
Высокая производительность обеспечивается:

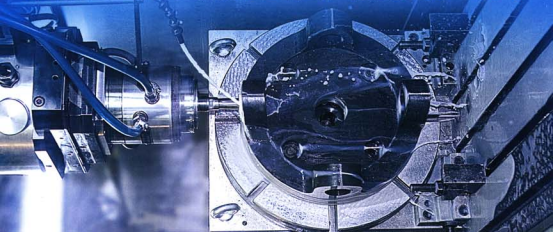
- приложением планетарного вращения шпинделя от двигателя переменного тока
с широким диапазоном частотного регулирования;
- наличием системы поперек ленточных органов, биатрибо широким выжимом
перехода, направляющую соединяющим с двигателями переменного тока с частот-
ным регулированием;
- гибкостью современной системы программного управления, позволяющей
пользователю вести конструкторскую обработку геометрически сложных поверхно-
стей изрезанной за одну установку на столе станка.

В дальнейшемую комплектацию станка по согласованию с заказчиком мо-
гут быть:

- прецизионный универсальный поворотный делительный стол с
цифровой индикацией, диаметром планшайбы 300 мм мод.СУ30-11; • пре-
цизионный конусный поворотный делительный стол с управлением от
ЧПУ станка, диаметром планшайбы 300мм мод.СК36-12; • станция охлаж-
дения; • комплект электрощитов; • трубка инструментария с набор-
ом вспомогательного инструмента.

Принципиальные модели 3284СФ4:

1. Натуральная величина стола (координата X) и салазок стола (координата Y);
- увеличилась точность позиционирования стола и точность при конструкторской
обработке деталей;
- увеличилась скорость перемещения стола и салазок;
2. Новая конструкция шлифовальной бабки:
- увеличилась скорость перемещения планетарного шпинделя (координата Z)
до 12000 мм/мин;
- обеспечено в свободном режиме управление от ЧПУ координатных перемеще-
ний каретки шлифовального шпинделя (координата U) и вращения планетар-
ного шпинделя (координата S).



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размеры рабочей поверхности стола, мм:

- ширина 400
- длина 800
- Коллектив Т-образных пазов, шт. 5
- Расстояние между пазами, мм 80
- Ширина паза, мм:
- направляющего 1468
- задних 14712

Расстояние от торца шлифовального шпинделя до рабочей
поверхности стола (пильно в верхнем крайнем положении), мм:

- наибольшее 460
- наименьшее 60

Пределы высоты устанавливаемой заготовки над

- столом, мм 380
- 400

Наибольшая масса устанавливаемых заготовок, кг

- Пределы размеры обрабатываемых поверхностей, мм:

- наименьший шлифуемый диаметр отверстия 3*

- наибольший шлифуемый диаметр отверстия (при диаметре

- шлифовального круга 50 мм) 230

- наибольшая глубина шлифуемого отверстия (при диаметре

- шлифовального круга 50 мм) 100

Наибольший диаметр шлифовального круга, мм

- по координате X (стол), мм 630
- по координате Y (салазки), мм 400
- по координате W (шлифовальная бабка), мм 400
- по координате Z (шпиндель), мм 140
- по координате U (планетарное вращение шпинделя), град. 360

Дискретность задания перемещений по координатам:

- Z: X; Y; W; U, мм 0,001
- S: град. 0,001

Пределы частот планетарного вращения шпинделя, мин-1

- Наибольший крутящий момент планетарного вращения

- шпинделя, Н•м 4,3

Пределы частот вращения скоростных шлифовальных

- шпинделей, мин-1 6000...96 000

Пределы рабочих поперек по координатам:

- X; Y; W мм/мин 1...8 000
- Z мм/мин 1...12 000
- U мм/мин 1...500
- S град/мин 0,25...1440

Габаритные размеры станка с приставным оборудованием,

- не более мм:
- длина 5 000
- ширина 3 500
- высота 2 950
- масса станка с приставным оборудованием, не более кг 5 800

* По заказу до 0,8 мм.

СТАН - САМАРА

станкостроительное акционерное общество