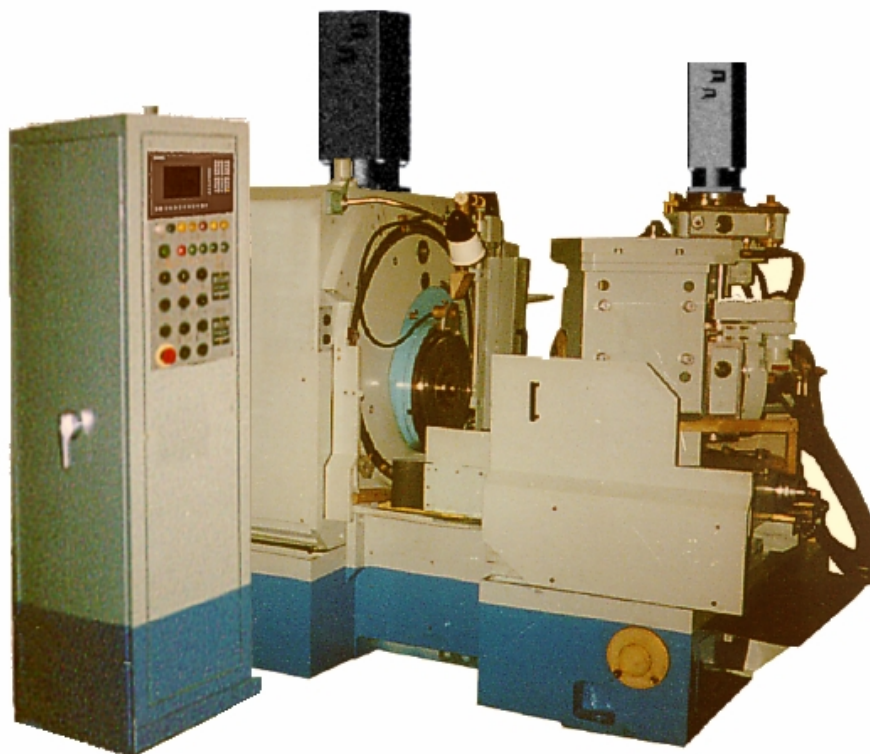




ЗУБОРЕЗНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

5A270ВФ3



СТАНОК ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ЧИСТОВОЙ И ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС КОНИЧЕСКИХ И ГИПОИДНЫХ ПЕРЕДАЧ С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ В УСЛОВИЯХ ЕДИНИЧНОГО, СЕРИЙНОГО И КРУПНОСЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА. ОБРАБОТКА ПРОИЗВОДИТСЯ ТОРЦОВОЙ ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКОЙ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Станок универсален, характерны эксплуатационная гибкость, развитая система диагностики, простота конструкции и удобство обслуживания.

Достигается высокая и стабильная точность зубообработки – степень точности зубчатых колес не менее 5 – 6 по ГОСТ 1758-81. В системе управления использован программируемый контроллер с модулями позиционирования по четырем осям координат. Станок может выполнять разнообразные рабочие движения, циклы обработки и их комбинации, в том числе бесступенчато регулируемую подачу обкаткой и врезанием, двойную обкатку (обработку при качании люльки в обе стороны), врезание и обкатку или врезание и двойную обкатку, движение модификации обкатки, винтовое движение.

Комбинация рабочих движений и циклов обеспечивает применение разнообразных экономичных способов нарезания, например, полную обработку ведомого зубчатого колеса из целой заготовки за один установ, обработку ведущего колеса за две операции и др.

Отсутствие кинематических связей между исполнительными органами станка, повышенная жесткость несущей системы, возможность выбора наиболее оптимального способа и цикла зубообработки обеспечивают существенное повышение производительности.

Независимое управление формообразующими исполнительными органами от устройства ЧПУ, исключение из конструкции станка коробки подачи, наборов сменных зубчатых колес, сменных кулаков управления позволяют производить выбор цикла зубообработки и соответствующие операции наладки автоматически. Станок может хранить в памяти устройства ЧПУ управляющие программы наладки на обработку большого количества различных изделий.

ЦЕНТРАЛИЗОВАННОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Проводится централизованное обслуживание покупателей расчетами оптимальных наладочных установок станка и параметров зуборезного инструмента с помощью ЭВМ по программам "Волга".

КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входят

Станок зуборезный со станцией гидропривода и электрошкафом и устройством ЧПУ

Калибры установочные

Инструмент слесарно-монтажный

За дополнительную плату поставляются

Инструмент зуборезный (для обработки конкретного изделия)

Оправки (для крепления конкретных обрабатываемых изделий)

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	500(650)*
Наибольший внешний окружной модуль, мм	12
Наибольшая внешняя высота зуба, мм	26
Наибольшее среднее конусное расстояние, мм	307
Наибольшая ширина зубчатого венца, мм	80
Наименьший угол делительного конуса, градусы	5
Число зубьев изделия	5-150
Наибольшее гипоидное смещение, мм	±70
Диаметр конусного отверстия шпинделя бабки изделия, мм	100
Расстояние от торца шпинделя бабки изделия до центра станка, мм	100-400
Номинальный диаметр зуборезных головок, мм	160-400
Наибольшая радиальная установка инструментального шпинделя относительно оси люльки, мм	270
Частота вращения инструментального шпинделя, об/мин	20-250
Угловая скорость подачи обкаткой, град/с	0.3-9.0
Мощность электродвигателя главного движения, кВт	7.5
Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт	21.08
Габаритные размеры станка с отдельно расположенными станцией гидропривода и электрошкафом, мм, не более	3100x3095x2090
Масса станка, кг, не более	8700

* Свыше 500 - при определенных условиях

ЗАО «ТЯЖЕЛЫЕ ЗУБОРЕЗНЫЕ СТАНКИ»
410036 РОССИЯ Саратов, ул. Огородная, 162
Тел./Факс: (8452) 96-14-23, 96-40-52, 96-36-70
E-mail: tzs-energo@yandex.ru