

2.ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

2.1. Техническая характеристика.

№№ п.п.	Наименование параметров	Данные станков моделей			
		2А636Ф1	2А636Ф4	2А637Ф1	2А637Ф4
1.	Предельные размеры устанавливаемой заготовки, мм				
	а) длина	3000	3000	3000	3000
	б) ширина	3000	3000	3000	3000
	в) высота	2500	2500	2500	2500
2.	Предельные размеры обрабатываемых поверхностей, мм				
	а) длина	2000 2500* 3100*	2000 2500* 3100*	2000 2500* 3100*	2000 2500* 3100*
	б) ширина	1600	1600	1600	1600
3.	в) высота	1600 2000*	1600 2000*	1600 2000*	1600 2000*
4.	Наибольшая масса устанавливаемой заготовки (с учетом массы закрепляющих элементов), кг	12000	12000	12000	12000
	Наибольший размер инструмента, устанавливаемого на станке.				
5.	а) фрезы, диаметр, мм	315	315	315	315
6.	б) сверла, диаметр, мм	60	60	60	60
7.	в) метчика, диаметр, мм	M27	M27	M27	M27
8.	Наличие накопителей инструмента	нет	Нет	Нет	Нет
9.	Диаметр выдвижного шпинделя, мм	125	125	160	160
	Конец выдвижного шпинделя	по ГОСТ 24 644-81 Конус ISO50			
	Конус выдвижного шпинделя				
	Наибольшее перемещение рабочих органов станка, мм				
	а) вертикальное перемещение шпиндельной бабки, не менее	1600 2000*	1600 2000*	1600 2000*	1600 2000*
	б) поперечное перемещение стола, не менее	2000 2500* 3100*	2000 2500* 3100*	2000 2500* 3100*	2000 2500* 3100*
	в) продольное перемещение стола, не менее	1600	1600	1600	1600

Продолжение

№№ п.п.	Наименование параметров	Данные станков моделей			
		2А636Ф1	2А636Ф4	2А637Ф1	2А637Ф4
10.	г) продольное перемещение выдвижного шпинделя, не менее	1000	1000	1000	1000
	д) радиальное перемещение суппорта планшайбы, не менее	200	200	-	-
	Пределы частот вращения, мин ⁻¹ а) шпинделя	6,3...1250	6,3...1250	5...1000	5...1000
11.	б) планшайбы	3,15...250	3,15...250	-	-
	Пределы рабочих подач, мм/мин а) стола, шпиндельной бабки, шпинделя	2...2000	2...2000	2...2000	2...2000
	б) радиального суппорта	0,63...630	0,63...630	-	-
12.	Скорость быстрого (установочного) перемещения стола, шпиндельной бабки, шпинделя, мм/мин	5000	5000	5000	5000
13.	Наибольший крутящий момент, кНм а) на выдвижном шпинделе	3,5	3,5	3,5	3,5
	б) на фрезерном шпинделе	5,2	5,2	5,2	5,2
	г) на планшайбе	7,2	7,2	-	-
14	Габаритные размеры станка со стандартными ходами х=2м, у=1,6м, w=1,6м (вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием), мм длина ширина высота	8700 5600 5100 8900* 7050* 5900* Для станка с ходом по Х=3100мм			
15.	Размеры встроенного поворотного стола по ГОСТ 6569-75, мм ширина длина	1600 1800			
16.	Масса станка со стандартными ходами х=2м, у=1,6м, w=1,6м (вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудова-нием), кг	36850	36850	36350	36350

Продолжение

№№ п.п.	Наименование параметров	Данные станков моделей			
		2А636Ф1	2А636Ф4	2А637Ф1	2А637Ф4
17.	Оснащенность станка дополнительными устройствами и приспособлениями, расширяющими технологические возможности планшайба съемная (по заказу) задняя стойка (по заказу)	- +	- +	+ +	+ +
18.	Класс точности по ГОСТ 8-82 по заказу	Н -	Н П	Н -	Н П
19.	Наибольшее усилие подачи выдвижного шпинделя продольно, шпиндельной бабки вертикально, стола продольно и поперечно, кН (кГс)	20 (2000)			
20.	Наибольшее усилие подачи радиального суппорта планшайбы в плоскости планшайбы, кН(кГс)	7 (700)	7 (700)	-	-
21.	Количество индицируемых осей стол поперечно - (ось «Х») шпиндельная бабка вертикально - (ось «Y») стол продольно - (ось «W») шпиндель продольно - (ось «Z») поворот стола - (ось «В») суппорт радиально - (ось «U»)	6 + + + + +		5 + + + + -	
22.	Количество одновременно управляемых осей	1	2 (не менее)	1 (не менее)	2 (не менее)

Продолжение

№№ п.п.	Наименование параметров	Данные станков моделей			
		2А636Ф1	2А636Ф4	2А637Ф1	2А637Ф4
23.	Дискретность задания перемещений по осям «X,Y,W,Z» мкм по оси «В», град. по оси «U», мкм	0,001 0,001° 0,01			
24.	Механизм ориентации шпинделя*	-	-	+	+
25.	Возможности обработки: - пределы сверления, мм - наибольший диаметр растачивания, мм	3...60			
	выдвижным шпинделем (Ф125мм)	300	300	-	-
	выдвижным шпинделем (Ф160мм)	-	-	350	350
	радиальным суппортом планшайбы, мм	550	550	-	-
	- наибольшая глубина фрезерования, мм	4			
	- наибольшая ширина фрезерования, мм	150			

*- по заказу