

ООО Владимирский станкостроительный завод «Техника»

СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ МОДЕЛИ ФС-300-01



Назначение

Станок предназначен для обработки деталей и черных и цветных металлов и их сплавов фрезерованием, сверлением, развертыванием, зенкерованием и растачиванием. Возможна обработка под различными углами к плоскости стола. Возможна обработка как с горизонтального, так и с вертикального шпинделей.

Командоконтроллер SINAMICS CU320-2DP позволяет управлять приводами станка как в ручном режиме, так и в полуавтоматическом по выбранным автоциклам.

ООО Владимирский станкостроительный завод «Техника»

СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ МОДЕЛИ

ФС-300-01

Наименование и параметры	Данные			
	Один стол	Два стола	Один стол	Два стола
1 Класс точности станка по ГОСТ 8	П			
2 Ширина рабочей поверхности вертикального стола, мм	-	290	-	290
3 Длина рабочей поверхности вертикального стола, мм	-	740	-	740
4 Ширина рабочей поверхности горизонтального стола, мм	300	250	300	250
5 Длина рабочей поверхности горизонтального стола, мм	630	620	630	620
6 Горизонтальный стол:				
1) число Т-образных пазов стола	5	4	5	4
2) ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574, мм	14			
3) Расстояние между осями пазов по ГОСТ 1574, мм	63	50	63	50
7 Предельные размеры устанавливаемой заготовки (длина, ширина, высота), мм	400x250x200			
8 Предельные размеры обрабатываемой внутренней поверхности, мм	200			
9 Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг	80			
10 Наибольший диаметр инструмента (фрезы), устанавливаемого на станке, мм				
1) для стали, чугуна	63			
2) для цветных металлов	90			
11 Расстояние от рабочей поверхности вертикального стола до торца горизонтального шпинделя (наибольшее), мм		167,5		167,5
12 Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:				
1) наименьшее	150	168,5	150	168,5
2) наибольшее	450,5	468,5	450,5	468,5
13 Наибольшее перемещение горизонтального стола, мм:				
1) продольное	400			
2) вертикальное	300			
14 Пределы подач горизонтального стола, мм/мин	от 10 до 1000			
15 Наибольшее перемещение корпуса горизонтального шпинделя в горизонтальной плоскости, мм	200			
16 Пределы подач корпуса горизонтального шпинделя, мм/мин	от 10 до 1000			
17 Дискретность задания величины перемещения, мм	0,001			
18 Предельные частоты вращения горизонтального шпинделя, об/мин	от 15 до 3000			
19 Конус в горизонтальном шпинделе	40АТ5 ГОСТ 19860		Морзе 4АТ5 ГОСТ 25557	
20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:				
1) наименьшее	24,5	42,5	87	105
2) наибольшее	324,5	342,5	387	405
21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм	165			
22 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, °	45			
23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин	от 15 до 3000			
24 Конус в вертикальном шпинделе	40АТ5 ГОСТ 19860		Морзе 4АТ5 ГОСТ 25557	
25 Габаритные размеры станка (длина / ширина / высота), мм	1410x1330x1990			
26 Масса станка, кг	1300	1350	1300	1350