ООО Владимирский станкостроительный завод «Техника»

Техника

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ МОДЕЛИ ФС-300-02Р

НАЗНАЧЕНИЕ

Станки предназначены для обработки деталей из 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.

Универсально-фрезерные станки, выпускаются в четырех исполнениях:

– модель ФС-300-02Р;
– модель ФС-300-02Р-1;
– модель ФС-300-02Р-2;
– модель ФС-300-02Р-3.

Станки моделей ФС-300-02Р и ФС-300-02Р-1 комплектуются горизонтальным и вертикальным шпинделями с конусом Морзе 4 и устройством ручного зажима - разжима инструмента, а станки моделей ФС-300-02Р-2 и ФС-300-02Р-3 - горизонтальным и вертикальным шпинделями с конусом ISO40 и устройством автоматизированного зажима-разжима инструмента.

Станки моделей ФС-300-02Р и ФС-300-02Р-2 комплектуются несъемным столом горизонтальным, а станки моделей ФС-300-02Р-1 и ФС-300-02Р-3 - столом вертикальным и съемным столом горизонтальным.

ООО Владимирский станкостроительный завод «Техника»

СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ модель ФС-300-02Р

Наименование и параметры	Данные			
	ФС-300-02Р	ФС-300-02Р-1	ФС-300-02Р-2	ФС-300-02Р-3
1 Класс точности станка по ГОСТ 8	П			
2 Ширина рабочей поверхности вертикального стола, мм	–	291	–	291
3 Длина рабочей поверхности вертикального стола, мм	–	740	–	740
4 Ширина рабочей поверхности горизонтального стола, мм	400	250	400	250
5 Длина рабочей поверхности горизонтального стола, мм	630	620	630	620
6 Горизонтальный стол:				
1) число Т-образных пазов стола	6	4	6	4
2) ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574, мм	14	14	14	14
3) расстояние между осями пазов по ГОСТ 1574, мм	63	50	63	50
7 Предельные размеры устанавливаемой заготовки(длина х ширина х 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	155		155	
12 Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:				
1) наименьшее	140	158	140	158
2) наибольшее	440	458	440	458
13 Наибольшее перемещение горизонтального стола, мм:				
1) продольное	400_{-4}			
2) вертикальное	300_{-3}			
14 Пределы подач горизонтального стола, мм/мин	от 10 до 5000			
15 Наибольшее перемещение корпуса горизонтального шпинделя в горизонтальной плоскости, мм	200_{-2}			
16 Пределы подач корпуса горизонтального шпинделя, мм/мин	от 10 до 5000			
17 Дискретность задания величины перемещения, мм	0,01			
18 Предельные частоты вращения горизонтального шпинделя, об/мин	от 15 до 3000			
19 Конус в горизонтальном шпинделе	Морзе 4АТ5 ГОСТ 25557		40АТ5 ГОСТ 19860	
20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:				
1) наименьшее	87	105	68	86
2) наибольшее	387	405	368	386
21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм	115	165	115	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	Морзе 4АТ5		40АТ5	
25 Высота тисков, мм	125			
26 Ширина губок, мм	145			
27 Наибольший расход губок, мм	90			
28 Угол поворота, °	360			
29 Цена деления шкалы, °	1			
30 Габаритные размеры станка, мм:				
1) длина (с пультом)	1407 (2250)			
2) ширина (с пультом)	1417 (2125)			
3) высота	2050			
31 Масса станка с одним полным комплектом принадлежностей, кг	1300	1350	1300	1350
32 Масса станка без принадлежностей, кг	950	1000	950	1000

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	6	4	6	4
2) ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574, мм	14			
3) Расстояние между осями пазов по ГОСТ 1574, мм	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		155		155
12 Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:				
1) наименьшее	140	158	140	158
2) наибольшее	440	458	440	458
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, 01; 0,1; 1,0			
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	68	86	87	105
2) наибольшее	368	386	387	405
21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм	115	165	115	165
22 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, ^{0}	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	1000			

ООО Владимирский станкостроительный завод «Техника»

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК ФС-400

Назначение

Станок предназначен для обработки деталей из черных и цветных металлов и их сплавов фрезерованием, сверлением, развертыванием, зенкерованием и растачиванием под различными углами к плоскости стола в производственных условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ 4.1 по ГОСТ 15150 (температура воздуха 20°С, относительная влажность 60 % при 20 °С).

ООО Владимирский станкостроительный завод «Техника»

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК ФС-400

Наименование и параметры	Данные
1 Класс точности станка по ГОСТ 8	П
2 Ширина рабочей поверхности горизонтального стола, мм	400
3 Длина рабочей поверхности горизонтального стола, мм	800
4 Горизонтальный стол:	
1) число Т-образных пазов стола	8
2) ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574, мм	14
3) расстояние между осями пазов по ГОСТ 1574, мм	50
5 Предельные размеры устанавливаемой заготовки (длина х ширина х высота), мм	600x250x200
6 Предельные размеры обрабатываемой внутренней поверхности, мм	200
7 Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг	80
8 Наибольший диаметр инструмента (фрезы), устанавливаемого на станке, мм:	
1) для стали, чугуна	63
2) для цветных металлов	90
9 Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:	
1) наименьшее	150,5
2) наибольшее	450,5
10 Наибольшее перемещение горизонтального стола, мм:	
1) продольное	600_{-4}
2) вертикальное	300_{-3}
11 Пределы подач горизонтального стола, мм/мин	от 10 до 5000
12 Наибольшее перемещение корпуса горизонтального шпинделя в горизонтальной плоскости, мм	200_{-2}
13 Пределы подач корпуса горизонтального шпинделя, мм/мин	от 10 до 5000
14 Дискретность задания величины перемещения, мм	0,001
15 Предельные частоты вращения горизонтального шпинделя, об/мин	от 15 до 3000
16 Конус в горизонтальном шпинделе	40АТ5 ГОСТ19860
17 Система управления	SINAMICS S 120 CU 320 (SIEMENS)
18 Габаритные размеры станка, мм:	
1) длина (с пультом)	1340 (2175)
2) ширина (с пультом)	1400 (2275)
3) высота	1850
19 Масса станка с одним полным комплектом принадлежностей, кг	1650
20 Масса станка без принадлежностей, кг	1300

ООО Владимирский станкостроительный завод «Техника»

СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ МОДЕЛИ ФС-300-04 с магазином инструмента

Назначение

Станок предназначен для обработки деталей из черных и цветных металлов и их сплавов фрезерованием, сверлением, развертыванием, зенкерованием и растачиванием под различными углами к плоскости стола в производственных условиях, соответствующих климатическому исполнению УХЛ 4.1 по ГОСТ 15150 (температура воздуха 20°С, относительная влажность 60 % при 20 °С).

ООО Владимирский станкостроительный завод «Техника»

СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ МОДЕЛИ ФС-300-04 с магазином инструмента

Наименование и параметры	Данные
1 Класс точности станка по ГОСТ 8	П
2 Ширина рабочей поверхности горизонтального стола, мм	300
3 Длина рабочей поверхности горизонтального стола, мм	630
4 Горизонтальный стол:	
1) число Т-образных пазов стола	6
2) ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574, мм	14
3) расстояние между осями пазов по ГОСТ 1574, мм	50
5 Предельные размеры устанавливаемой заготовки (длина х ширина х высота), мм	400x250x200
6 Предельные размеры обрабатываемой внутренней поверхности, мм	200
7 Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг	80
8 Наибольший диаметр инструмента (фрезы), устанавливаемого на станке, мм:	
1) для стали, чугуна	63
2) для цветных металлов	90
9 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:	
1) наименьшее	150,5
2) наибольшее	450,5
10 Наибольшее перемещение горизонтального стола, мм:	
1) продольное /на смену инструмента	$600_{-4}/200_{-2}$
2) вертикальное	300-3
11 Наибольшее перемещение корпуса вертикального шпинделя в горизонтальной плоскости, мм	200_{-2}
12 Пределы подач, мм/мин	от 10 до 5000
13 Дискретность задания величины перемещения, мм	0,001
14 Предельные частоты вращения горизонтального шпинделя, об/мин	от 30 до 3000
15 Конус в вертикальном шпинделе	40АТ5
16 Количество устанавливаемых инструментов, шт.	6
17 Габаритные размеры станка, мм:	
1) длина:	2165
2) ширина:	1625
3) высота:	1945
18 Масса станка с одним полным комплектом принадлежностей, кг	1600
19 Масса станка без принадлежностей, кг	1500

ООО Владимирский станкостроительный завод «Техника»

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПЯТИКООРДИНАТНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С УЧПУ модели ФС-300-05

Специальный пятикоординатный фрезерный станок с УЧПУ **ФС-300-05** (далее станок) предназначен для полной пятикоординатной обработки сложных пространственных деталей из ситалла, оптического стекла, керамики и различных металлов алмазным и лезвийным инструментом с интенсивной регулируемой подачей СОЖ, в том числе и через инструмент.

Станция СОЖ высокого давления обеспечивает большой диапазон и поддержание необходимого давления в зависимости от условий обработки, охлаждение рабочей жидкости, ее очистку с помощью центрифуги.

Базирование детали выполнено методом термического приклеивания на оправке с использованием специального быстроразжимного патрона с погрешностью установки не более 0,003 мкм.

Станок оснащен устройством автоматического определения положения детали с применением инфракрасной измерительной головки.

Смена инструмента в электрошпинделе станка с конусом HSK-32 выполняется вручную, разжим-зажим механизирован, управляется ножной педалью.

Управление станка реализовано с использованием устройства ЧПУ ф.Балт-Систем, для удобства настройки станок оснащен переносным пультом управления.

Управление установкой осуществляется от устройства ЧПУ ф.Балт-Систем как в ручном, так и автоматическом режиме.

ООО Владимирский станкостроительный завод «Техника»

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПЯТИКООРДИНАТНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С УЧПУ модели

ФС-300-05

для обработки деталей из ситалла, оптического стекла, керамики и различных металлов алмазным и лезвийным инструментом

	Наименование и параметры	Данные
1	Класс точности станка	П по ГОСТ 8-82
2	Линейное перемещение по координате X, мм	350
3	Линейное перемещение по координате У, мм	200
4	Линейное перемещение по координате Z, мм	280
5	Пределы подач по линейным координатам, мм/мин	От 0,01до 5000
6	Дискретность перемещения по линейным координатам, мм	0,001
7	Круговое перемещение по координате А (качание), град	- 10 … +130
8	Круговое перемещение по координате С (вращение), град	360
9	Диаметр стола по координате С для установки патрона, мм	150
10	Дискретность перемещения по круговым координатам, град	100,001
11	Патрон для закрепления оправки с заготовкой ф. EROWA	ITS100
12	Электрошпиндель станка:	
12.1	- конус	HSK-32
12.2	- максимальное число оборотов, об/мин не менее	15 000
12.3	- мощность шпинделя, кВт, не менее	11,5
12.4	- момент на шпинделе, от 0 до номинальной частоты вращения 9000 об/ мин , н.м, не менее	8,5
12.5	- подача СОЖ	через шпиндель станка и поливом через 4 сопла
13	Станция СОЖ, с центрифугой:	
13.1	- объем заливаемой жидкости, л, не менее	350
13.2	- тонкость фильтрации, мкм, не хуже	10
13.3	- давление СОЖ при подаче через шпиндель, кг/см^2 не менее	25
13.4	- давление СОЖ при подаче через сопла, кг/см^2 не менее	2,5
20	Расстояние от плоскости стола (координата «С») до оси координаты «А» (качание), мм	143
21	Расстояние от торца шпинделя до оси координаты «А» (качание) в верхнем положении, мм	91
22	Габаритные размеры станка, мм, Д* х Ш* х В*, не более3940х3130х2325	
23	Масса станка с приставным оборудованием, кг, не более*	3100
24	Измерительная инфракрасная головка ф. Renichawдля определения положения детали модель OMP-400	приёмник на каждом станке, датчика контакта

Схема проезда на ООО ВСЗ “Техника”

Станки могут быть укомплектованы следующими принадлежностями:

1 - Тиски параллельные (ширина губок 146 мм)

2 - Стол круглый фрезерный (планшайба ∅ 250 мм)

3 - Делительная головка (патрон ∅ 125 мм)

4 - Делительная головка с задней бабкой тип BS-1

5 - Оправки фрезерные с набором колец (∅16, ∅ 22, ∅ 27)

6 - Втулки переходные кМ1 -1 шт. кМ2 -1 шт. (для сверл), кМ4 -1 шт., кМ3-1 шт., кМ2 -1 шт. (для фрез)

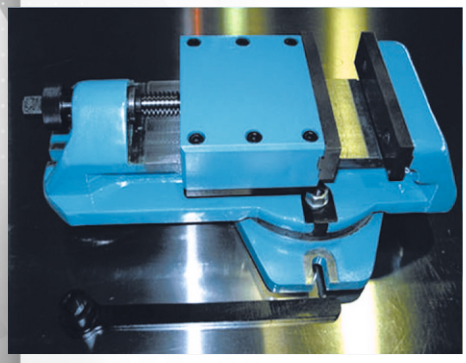
7 - Патрон цанговый с комплектом цанг ∅ 2 ÷ ∅ 20

8 - Расточной патрон ∅10 ÷ ∅100 мм

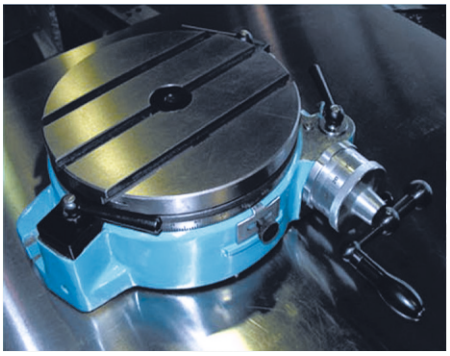
9 - Центроискатель трехкоординатный

10 - Тумба инструментальная передвижная

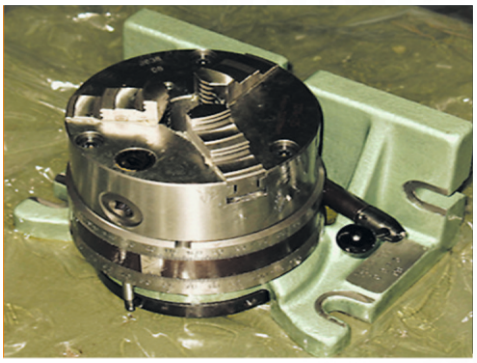
11 - Тумба инструментальная двухсекционная



1 - Тиски параллельные



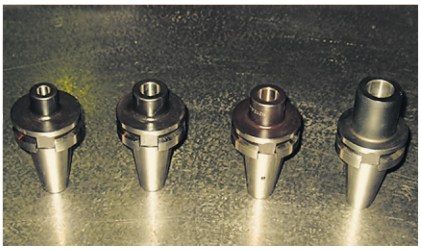
2 - Стол круглый фрезерный



3 - Делительная головка с задней бабкой

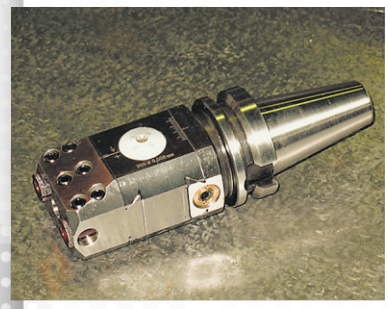
4 - Сверлильный патрон

5 - Оправки фрезерные

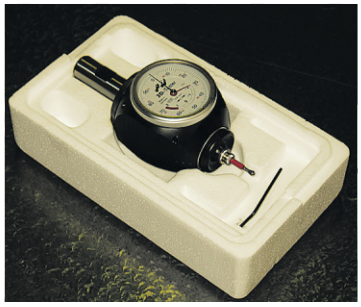


6 - Втулки переходные

7 - Патрон цанговый с комплектом цанг



8 - Расточной патрон



9 - Центроискатель трехкоординатный

10 - Тумба инструментальная передвижная

11 - Тумба инструментальная двухсекционная

ИНН 3327843170, КПП 332701001,

Юр. адрес: 600035, г. Владимир, ул. Куйбышева, д. 24Г, этаж 3, офис 28,

Почтовый адрес: 600027, г. Владимир, а/я 16

Тел./факс: (4922) 45-30-99 Тел.: (4922) 45-30-95, 45-30-96

Http: //www.vzfs.ru E-mail: vzfs@yandex.ru 2017г.