

СТАНКИ ГОРИЗОНТАЛЬНО РАСТОЧНЫЕ  
2А636Ф1 2А636Ф2 2А637Ф1 2А637Ф2

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СТАНКОИМПОРТ

# 1.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

## Назначение и область применения

Горизонтальные расточные станки 2А636Ф1 2А636Ф2 2А637Ф1 2А637Ф2 выпускаются в компоновке с неподвижной передней стойкой и встроенным поворотным столом.

Класс точности станка - Н

Станки предназначены для обработки корпусных деталей массой до 10 т путем приведения следующих технологических операции:

сверления, зенкерования, растачивания, развертывания отверстий, связанных координатами; возможна обработка соосных отверстий консольным инструментом с поворотом стола на 180\*;  
фрезерования плоскостей, пазов и уступов;

нарезание резьбы однолезвийным инструментом посредством выдвижного шпинделя;  
протачивания отверстий больших диаметров и канавок с помощью встроенного радиального суппорта (в станках моделей 2А636Ф-1, 2А636Ф-2), лиус с помощью съемной планшайбы (в станках модели 2А637Ф-1, 2А637Ф-2).

				2А636Ф-1.000.000РЭ			
				Горизонтально расточные станки 2А636Ф-1, 2А636Ф-2, 2А637Ф-1, 2А637Ф-2, Руководство эксплуатации по	Лист	Лист	Листок
					1	1	185
					ОКБ РС г Иванова		

Станки имеют следующие общие конструктивные особенности: полый (фрезерный) шпиндель установлен на прецизионных подшипниках качения, имеющих долговечность, достаточную для всего срока службы станка:

выдвижной расточный шпиндель из азотированной стали перемещается во втулках из стали ШХ-15, закаленных до твердости НКС62, что обеспечивает длительное сохранение точности;

зазоры в направляющих шпиндельной бабки и стола исключаются подпружиненными роликами, что повышает точность координатных перемещений по осям X и Y;

станина имеет три направляющих, из которых средняя выполнена призматической, а две крайние-плоскими, которые обеспечивают надежную опору поворотному столу при его поперечном перемещении, в том числе в крайних положениях направляющие подвижных узлов снабжены накладками из сплава ЦАМ10-5, повышающими плавность и чувствительность перемещений.

направляющие нижних саней и станины защищены от попадания стружки и грязи телескопической защитой с резиновыми уплотнениями;

стол станка оснащен индуктивным устройством, осуществляющим автоматический точный останов стола в 4-х позициях через 90 \* погрешности) не более 5 угловых секунд;

Управление станком производится с подвесного пульта, перемещаемого в любое удобное для работы место;

					2А636Ф-1.000.000 РЭ	Лист
						2
Изм.	Лист	№ документа	Подв	Дата		

станки имеют плавное электрическое регулирование величины скоростей и подач;

смазка всех механизмов в основном централизованная автоматическая;

рабочие органа станка имеют автоматические гидрозжимы.

Конструктивные различия между описываемыми модификациями станков сводятся к следующему (см.табл.1):

станки мод. 2А636Ф-1, 2А636Ф-2 имеют выдвижной шпиндель диаметром 125 мм и встроенную планшайбу с радиальным суппортом. благодаря чему расширяются технологические возможности по обработке отверстий больших диаметров, проточке плоскостей и канавок.

Станки мод. 2А637Ф-1, 2А637Ф-2 имеют усиленный, вы цветной шпиндель диаметром 160 мм без встроенной планшайбы, вследствие чего вся шпиндельная группа значительно жестче, точнее и проче.

Эти станки приспособлены для высокопроизводительной консольной обработки шпинделем. При необходимости выполнения работы радиальным суппортом станки могут быть оснащены (по особому заказу за отдельную плату) съемной планшайбой, которая вполне устроит потребителя в случае, если переход с обработки шпинделем на обработку планшайбой и наоборот происходит не так часто.

					2А636Ф-1.000.000 РЭ	Лист
						3
Изм.	Лист	№ документа	Подв	Дата		

Кроме того, станки с усиленным шпинделем имеют на торце шпиндельной бабки лобовую плиту с Т-образными пазами, что позволяет расширить технологическую возможность станков за счет использования различных навесных головок.

Станки мод. 2А636Ф-1, 2А637Ф-1 оснащены системой предварительного набора и автоматической отработки координатных перемещений по 4 осям с цифровой индикацией действительного положения четырех узлов. Органы преднабора и индикации расположены на поперечном пульте управления станком.

Эта система существенно повышает производительность станка, снижает утомляемость рабочего и уменьшает количество ошибок.

Система позволяет работать на станке в любом из следующих режимов;

« индикации » - ручное управление станком с цифровой индикацией текущих координат;

« позиционирование » - точный подход к заданной координате на быстрой скорости (без резания).

« фрезерование » - подход к заданной координате на рабочей подаче с резанием с любой стороны с автоматическим остановом

Станки мод. 2А636Ф-2, 2А637Ф-2 оснащены системой программноуправления, позволяющей по программе, записанной на 8-ми держачной перфоленте, производится фрезерование и обработку отверстий (сверление, растачивание и т.д.) по заданным координатам

					2А636Ф-1.000.000 РЭ	Лист
						4
Изм.	Лист	№ документа	Подв	Дата		