

КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

- Широкоуниверсальный фрезерный станок СФ676 – это универсальный станок, с широкой сферой применения. По статистическим данным основными потребителями станка являются предприятия отечественного военно-промышленного комплекса, которые используют станок как в серийном производстве деталей, так и в инструментальных, экспериментальных, вспомогательных, ремонтных подразделениях; а также предприятия перерабатывающей промышленности преимущественно для ремонтных и эксплуатационных целей.
- Станок СФ676 позволяет выполнять различные операции: фрезерование плоских и фасонных плоскостей, сверление, резьбонарезание, центрование, цекование, растачивание, долбление, разметка и другие виды работ. На станке можно обрабатывать детали самых сложных конфигураций из различных материалов и с высокой точностью. На станке возможно использовать огромное разнообразие инструментов и приспособлений.
- Используя станок СФ676 Вы максимально снижаете вспомогательное время, обрабатываете детали экономично и эффективно.

Примеры выполняемых работ https://www.youtube.com/channel/UC4loloiSG3_OFHQX3ojEQw

КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№ п/п	Показатель	Ед.изм.	Значение
1	Габаритные размеры (длина х ширина х высота)	мм	1200x1240x1780
2	Масса станка в стандартной комплектации	кг	1050
3	Размеры рабочей поверхности углового горизонтального стола стандартного (ширина х длина)/кол-во Т-образных пазов	мм	250x800/4 – серийно, 3 по запросу
4	Размеры рабочей поверхности углового горизонтального стола увеличенного (ширина х длина)/кол-во Т-образных пазов	мм	300x800 / 5
5	Размеры рабочей поверхности вертикального стола (ширина х длина)	мм	250x630
6	Перемещения по осям X,Y,Z	мм	450x300x380
7	Конуса горизонтального и вертикального шпинделей		7:24–40 или Конус MOR3E4
8	Пределы частот вращения шпинделя горизонт./вертикального (16 скоростей)	Об/мин.	50–1630/63–2040
9	Пределы рабочих подач (16 подач)/ускоренная подача	мм/мин.	13–395/935
10	Мощность эл.двигателя главного привода/насоса охлаждающей жидкости	кВт.	3,0 / 0,12
11	Класс точности по ГОСТ8–82		H

ПОЛНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№ п/п	Показатель	Ед.изм.	Значение
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
12	Тип измерительной системы (для станков с УЦИ, СППУ, ЧПУ)		Прямая
13	Принцип преобразователей линейных перемещений		Оптический или магнитный
14	Количество отображаемых/программируемых координат		2 или 3/2 (СППУ) 3 (для ЧПУ)
15	Дискретность линейных преобразователей	Мкм	1
16	Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, наименьшее/наибольшее	мм	80–440(80–460 при открытом защитном кожухе)
17	Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности углового горизонтального стола, наименьшее/наибольшее	мм	0–350
18	Расстояние от торца горизонтального шпинделя до оси вертик. шпинделя	мм	115
19	Наибольшее расстояние от торца горизонтального шпинделя до торца серьги	мм	315
20	Наибольшее осевое перемещение вертикального шпинделя (ход пиноли)	мм	80
21	Наибольший угол поворота вертикального шпинделя в вертикальной плоскости	град.	±90
22	Цена деления лимбов/линеек	мм	0,05/1
23	Наибольшее усилие резания, допускаемое//предельное механизмом подачи	Кгс	550/600
24	Допустимое значение осевой составляющей силы резания, действующей на вертикальный шпиндель, не более	Кгс	130
25	Предельные значения уровня шума, создаваемые станком	дБа	93
26	Наибольшее усилие на рукоятках, органов управления/ рукояток маховиков перемещение по осям/подъем суппорта вверх	Кгс	4/4/8 (4/5/10 для УГС 300x800мм)
27	Приводной ремень, тип/кол–во		A2000T/3
28	Цепь приводная, тип/кол–во/кол–во звеньев		ПР–12,7–1820–1/2/78+72
29	Смазочная система		Двухконтурная
30	Основной заливной объем смазочного материала	л	4,5
31	Применяемый смазочный материал		И–30/ЦИАТИМ
32	Вид климатического исполнения по ГОСТ15150		УХЛ–4.1
ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ			
33	Род тока питающей цепи		переменный трёхфазный
34	Частота тока	Гц	50
35	Напряжение	В	380
36	Количество двигателей на станке	шт.	2
37	Напряжение силовой сети	В	380

ПОЛНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№ п/п	Показатель	Ед.изм.	Значение
ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ			
38	Напряжение цепи управления	В	380
39	Напряжение цепи освещения	В	24
40	Двигатель привода:		АИР 100С4У3
41	Исполнение		1 М 1081
42	Мощность	кВт	3
43	Частота вращения	Об/мин.	1500
44	Электронасос:		П-0,25.М.10
45	Мощность	кВт	0,12
46	Производительность	л/мин.	22
47	Частота вращения	Об/мин.	2800
48	Суммарная мощность всех электродвигателей	кВт	3,12
49	Электродвигателя подачи (для станков с СПУУ и с ЧПУ) шпиндельная бабка/салазки/суппорт	кВт	1,66/1,66/2,2
50	Суммарная мощность всех электродвигателей (для станков с СППУ и с ЧПУ)	кВт	8,64
51	Номинальный ток станка	А	7
52	Номинальный ток сработки автоматического выключателя	А	10
ДОПУСТИМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ ТОЧНОСТИ (основные из 28 контролируемых параметров)			
53	Точность позиционирования осей по ГОСТ27843–2006 (для станков с СППУ и с ЧПУ)	Мкм	20
54	Повторяемость позиционирования осей по ГОСТ27843–2006 (для станков с СППУ и с ЧПУ)	Мкм	15
55	Осевое биение шпинделей горизонтального/вертикального, не более	Мкм	15/10
56	Радиальное биение конической поверхности шпинделей горизонтального/вертикального, не более	Мкм	10/10
57	Плоскостность рабочих поверхностей вертикального и углового горизонтального столов на длине 500мм, не более	Мкм	20
58	Взаимная перпендикулярность осей X,Y,Z, не более	Мкм	20
59	Параллельность рабочих поверхностей направлению перемещений по осям, не более	Мкм	20
60	Параллельность осей вращения шпинделей к направлению перемещения оси, не более	Мкм	20
61	Параллельность базовых пазов к направлению перемещения оси, не более	Мкм	20