

ОБЗОР СТАНКА

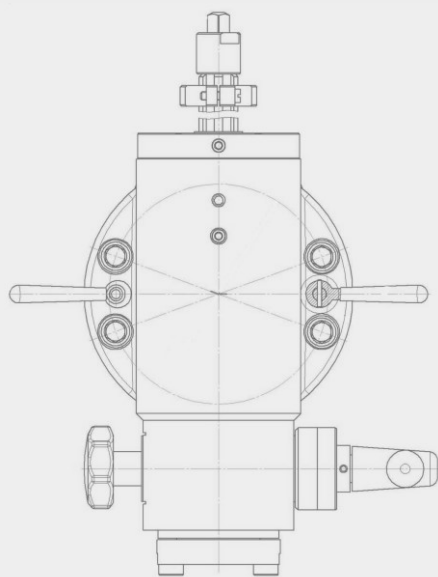


➤ ПРЕИМУЩЕСТВА СТАНКА СФ676

● КОНСТРУКЦИЯ «ДВОЙНОЙ ЦИЛИНДР»

В станке применяется оригинальное решение конструкции ВФГ, по принципу «ДВОЙНОЙ ЦИ-ЛИНДР», которую можно поворачивать под углом ± 90 градусов. Конструкция обеспечивает стабильность обработки и сохранность корпуса от разрушений, позволяет вести силовое фрезерование.

<https://www.youtube.com/watch?v=QNYJ4YMvBiA>



● ПРОМЫШЛЕННОЕ СВЕТОДИОДНОЕ ОСВЕЩЕНИЕ

На станке применяются промышленное светодиодное освещение, возможна установка дополнительного, более мощного, герметичного освещения.



- **ЛИТАЯ МАССИВНАЯ ЧУГУННАЯ СТАНИНА** поглощает вибрации и позволяет сохранить качество обрабатываемых на станке деталей. Направляющие станины защищены специальным гофрированным кожухом, предохраняющим станину от преждевременного разрушения.

- **ВОЗМОЖНО ФРЕЗЕРОВАНИЕ КАК НЕБОЛЬШИХ ДЕТАЛЕЙ, ТАК И ДЕТАЛЕЙ ДЛИНОЙ ДО 800 ММ, ШИРИНОЙ 300 ММ И БОЛЕЕ.**

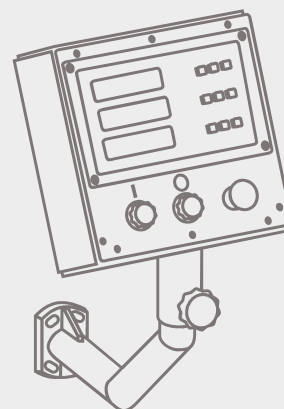
- **УДОБНОЕ (ИНТУИТИВНО ПОНЯТНОЕ), КЛАССИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ.**

- **НЕБОЛЬШИЕ ГАБАРИТЫ СТАНКА ПОЗВОЛЯЮТ РАЗМЕСТИТЬ ЕГО ПРАКТИЧЕСКИ В ЛЮБОМ ПОМЕЩЕНИИ.**

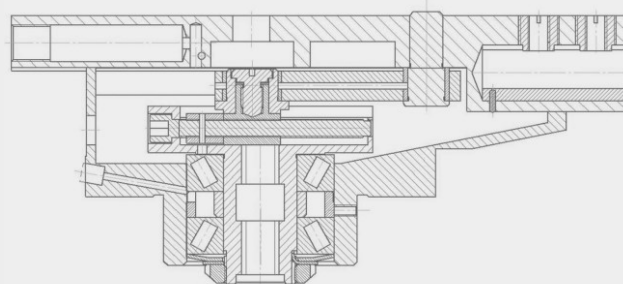
● ПОДАЧА СОЖ В ЗОНУ РЕЗАНИЯ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ЧЕРЕЗ МОДУЛЬНО-ШАРНИРНУЮ ТРУБКУ.

● БЛОК УЦИ

Станок комплектуется блоками УЦИ производства СКБ ИС <http://www.skbis.ru> и производства GIVI-Electronics <http://givimisure.ru>. Блок УЦИ оснащен прямой системой отсчета, которая отображает фактическое положение или перемещение рабочего узла в пространстве, а не вращение приводного винта оси. Потребитель вправе выбрать тип линейных преобразователей перемещений, исходя из собственных условий эксплуатации.



● РЕАЛИЗОВАНА ВОЗМОЖНОСТЬ ПРОИЗВОДИТЬ ДОЛБЕЖНЫЕ ОПЕРАЦИИ.



- **ШИРОКИЙ ДИАПАЗОН ВРАЩЕНИЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО И ВЕРТИКАЛЬНОГО ШПИНДЕЛЕЙ** позволяет подобрать наиболее подходящие режимы резания.

- **НАЛИЧИЕ ДВУХ ШПИНДЕЛЕЙ**, горизонтального и поворотного вертикального, а также большого количества принадлежностей к станку, делает его широкоуниверсальным и удобным для работы в инструментальных цехах машиностроительных заводов при изготовлении приспособлений, инструмента, рельефных штампов и прочих изделий.

- **ШИРОКИЙ ДИАПАЗОН ОБОРОТОВ ШПИНДЕЛЯ И ПОДАЧ**, наличие механических подач и быстрых перемещений обеспечивают экономичную обработку различных деталей в оптимальных режимах.

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