

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://lepta.nt-rt.ru> || эл. почта: etp@nt-rt.ru

Универсальный фрезерный станок FHV-50PD с цифровым измерением

Технические характеристики



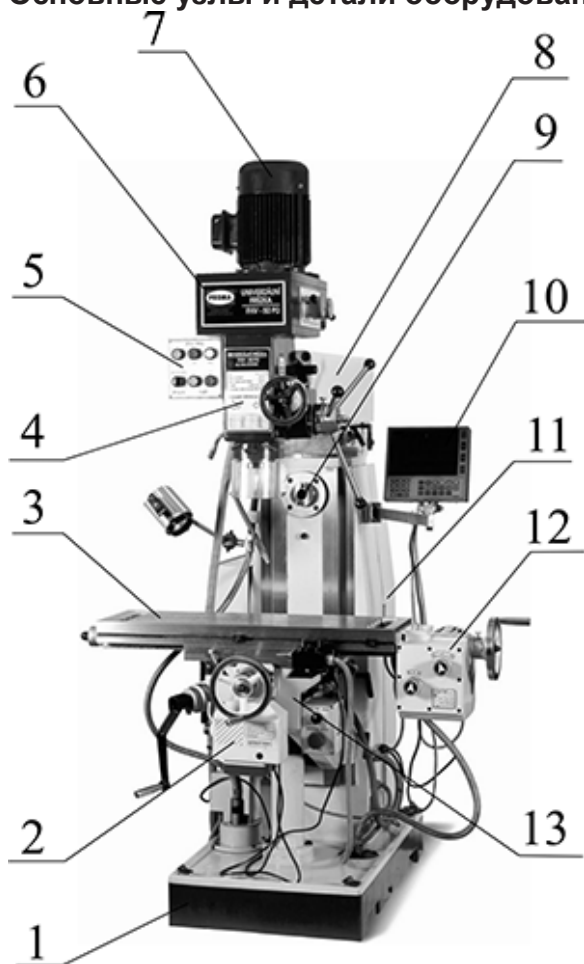
Описание оборудования

Универсальный фрезерный станок FHV-50PD предназначен для обработки деталей или корпусов из различных материалов в условиях среднесерийного и мелкосерийного производства, а так же в ремонтных цехах и мастерских.

В данной модели установлено рабочее освещение, устройство цифрового измерения по двум осям, автоматическая подача стола по двум направлениям, предусмотрена тонкая подача шпинделя, регулировка глубины сверления и система охлаждения СОЖ.

На станке можно выполнять сверление, фрезерование, нарезку резьбы и другие операции обработки осевым режущим инструментом.

Основные узлы и детали оборудования



1. Основание.
2. Частотный преобразователь поперечной подачи стола.
3. Шпиндельная головка.
4. Стол.
5. Пульт управления.
6. Коробка скоростей вертикального шпинделя.
7. Электродвигатель привода вертикального шпинделя.
8. Хобот.
9. Горизонтальный шпиндель.
10. Пульт управления считывающих устройств*.
11. Станина.
12. Коробка продольной подачи стола.
13. Консоль.

Фрезерный станок FHV-50PD (FHV-50P) состоит из следующих основных узлов: станина 11, хобот 8, шпиндельная головка 3, электродвигатель привода вертикального шпинделя 7, коробка скоростей вертикального шпинделя 6, стол 3, основание 1 и консоль 13.

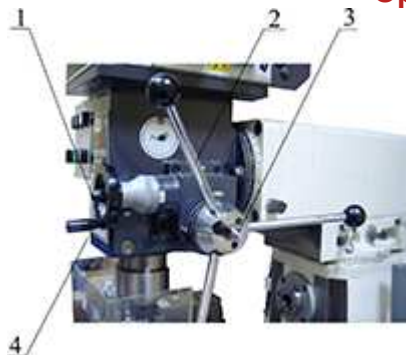
Базой станка является станина 11, жестко закрепленная к основанию 1. По вертикальным направляющим станины движется консоль 13 (ось Z). По горизонтальным направляющим консоли перемещается в поперечном направлении механизм стол-салазки (подача по оси Y), а по направляющим салазок в продольном направлении – стол 4 (подача по оси X). Спереди консоли смонтирован частотный преобразователь поперечной подачи стола (имеется только на станке FHV-50PD). На правом торце стола смонтирована коробка продольной подачи стола 12. На станине установлен хобот 8, который вращается на 360° вокруг своей оси по горизонтали и перемещается вперед-назад. Фрезерная головка состоящая из шпиндельной головки 3 вертикального шпинделя, коробки скоростей 6 и электродвигателя 7 закреплена на переднем торце хобота 2. Фрезерная головка наклоняется вправо- влево $\pm 60^\circ$. В шпиндельной головке 3 смонтирован шпиндельный узел, а шпиндель в пиноле на шарикоподшипниках. Ручная подача шпинделя осуществляется вращением вала-шестерни и перемещением пиноли. Шпиндель оснащён конусом MkIV, в который можно вставить

сверлильный патрон на оправке или инструмент с конусом MkIV. Главное движение шпиндель получает от электродвигателя 7 через коробку скоростей 6. Горизонтальный шпиндель 9 смонтирован в станине на шарикоподшипниках. Главное движение шпиндель получает от отдельного электродвигателя установленного внизу станины через ремённую передачу.

Фрезерный станок FHV-50PD оснащён линейками цифрового отчёта перемещения стола по осям X, Y и пульт управления считывающих устройств 10.

Дополнительная информация

Органы управления на фрезерной головке



1. Штурвал ручной тонкой подачи пиноли шпинделя.
2. Рукоятка ручного перемещения пиноли шпинделя.
3. Рукоятка включения ручной тонкой подачи пиноли шпинделя (Болт закручен – пиноль перемещается при помощи штурвала 1. Болт ослаблен – пиноль перемещается рукоятками 3).
4. Рукоятка зажима пиноли.

Технические характеристики

Характеристика	Значение
Напряжение	400 В
Потребляемая мощность	1500 Вт
Макс. диаметр сверления	50 мм
Макс. диаметр горизонтальной фрезеровки	100 мм
Макс. диаметр вертикальной фрезеровки	25 мм
Диапазон оборотов горизонтального шпинделя	60-1350 об/мин (9ст.)
Диапазон оборотов вертикального шпинделя	115-1750 об/мин (8ст.)
Угол наклона фрезерной головки	± 60 градусов
Размер стола	800x240 мм
Размер основания	400x635 мм
Конус шпинделя	Mк4
Поперечный ход стола	210 мм
Продольный ход стола	380 мм
Ход шпинделя	120 мм
Автоподача продольная	24-720 мм/мин.
Ход шпинделя	120 мм
Расстояние от вертикального шпинделя до стола	80-435 мм
Расстояние от вертикального шпинделя до станины	260-540 мм
Расстояние от горизонтального шпинделя до стола	30-210 мм
Одно деление нониуса – продольный ход	0,02 мм
Одно деление нониуса – поперечный ход	0,02 мм
Одно деление нониуса – тонкая подача шпинделя	0,02 мм
Т-образный паз стола	14 мм
Габариты	1280x1100x1920 мм
Масса	700 кг

Комплектация

Наименование	Количество
Оправка для патрона МК 4 В18	1 шт.
Оправка расточная	1 шт.
Патрон сверлильный 1-16 В18	1 шт.
Штурвал подачи стола	2 шт.
Штурвал тонкой подачи шпинделя	1 шт.
Рукоятка консоли	1 шт.
Ручки для перемещения пиноли шпинделя	3 шт.
Ручка для штурвала тонкой подачи шпинделя	1 шт.
Штанга М14х420 и М14хх290 для крепления инструмента	2 шт.
Оправка горизонтального шпинделя L 395 Ø 22 и 27мм	2 шт.
Защитный экран	1 шт.
Инструмент:	
Ключ сверлильного патрона	1 шт.
Ключ торцевой шестигранный 5мм	1 шт.
Ключ рожковый 21 X 24	1 шт.
Клин для снятия инструмента	1 шт.
Патрон цанговый с цангами 4,5,6,8,10,12,16 мм	Комплект
Инструкция по эксплуатации	

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93