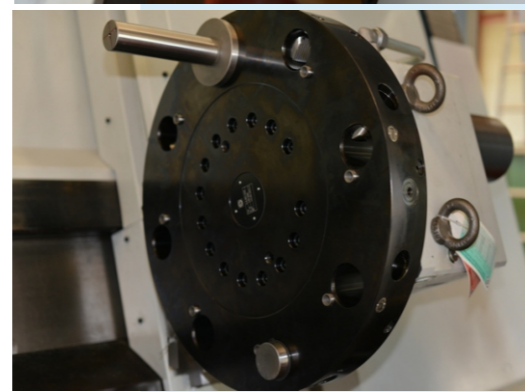
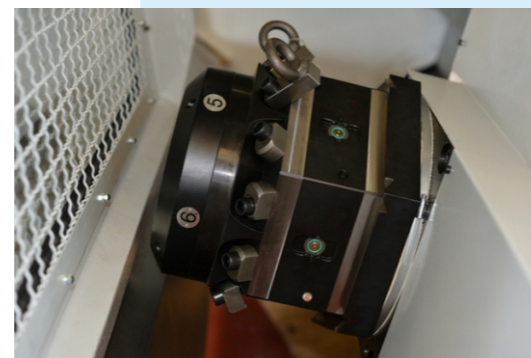




RUSMACH

Модель станка: DF3

После проведения модернизации и капитального ремонта соответствует следующим техническим характеристикам



Перечень работ производимых в ходе капитального ремонта и модернизации токарно револьверного станка модели DF3.

Механическая часть

Демонтаж станка на площадях Заказчика

- ▶ Демонтаж станка по узлам и деталям
- ▶ Очистка и промывка узлов и деталей
- ▶ Техническая экспертиза узлов и деталей станка

- ▶ Восстановление геометрических параметров

- ▶ Ремонт/замена шпинделя

- ▶ Замена подшипников

- ▶ Установка новых револьверных головок
- ▶ Оснащение станка инструментальными блоками и дисками

- ▶ Ремонт/замена коробки скоростей

- ▶ Замена ШВП по осям

Гидравлическая часть

- ▶ Замена гидростанции и аппаратуры на новые
- ▶ Замена уплотнений силовых соединений гидросистемы
- ▶ Замена системы смазки с заменой распределительных трубопроводов и установкой импульсных распределителей масла
- ▶ Замена гидроаккумулятора
- ▶ Замена пневмозажима патрона на гидравлический
- ▶ Замена пневмопереключения коробки скоростей на гидравлическое

Электрическая часть

1. Модернизация системы управления

- ▶ СЧПУ – Sinumerik 840DSL
- ▶ Дисплей - 15"
- ▶ Привода и двигатели фирмы SIEMENS
- ▶ Комплектующие электроавтоматики фирмы SIEMENS
- ▶ Низковольтная аппаратура фирмы SIEMENS
- ▶ Размещение на панели управления интерфейсов (станочная клавиатура, USB порт)

- ▶ Напряжение цепей управления электроавтоматики станка 24В
- ▶ Замена катушек гидроклапанов на напр. 24В
- ▶ Подключение к комплексу управления станками с ЧПУ от ПЭВМ цеха (DNC сеть)
- ▶ Установка новой измерительной системы осей и шпинделя

2. Распределительный шкаф

- ▶ Установка нового распределительного шкафа

3. Пульт управления

- ▶ Установка нового специализированного пульта управления

4. Аппаратное обеспечение

- ▶ Монтаж электрооборудования на станке согласно новой схеме
- ▶ Реализация в программном обеспечении (PLC) функции станка с учетом алгоритма работы модернизированных узлов

Система обеспечивает:

- ▶ Обработку стандартных видов интерполяции
- ▶ Выполнение резьбонарезания
- ▶ Конусное резьбонарезание
- ▶ Компенсацию люфтов по осям

Предоставляются:

- ▶ Копии PLC-программ и математического обеспечения
- ▶ Техническая документация на модернизированные и вновь устанавливаемые узлы
- ▶ Паспорт станка с техническими характеристиками
- ▶ Инструкция «Особенности программирования на станке»
- ▶ Электросхемы и гидросхемы

Приемка станка

1. Испытание всех механизмов, узлов и систем станка на холостом ходу
2. Проверка геометрической точности станка
3. Изготовление опытных образцов (оснастка, материал и материальный инструмент предоставляются Заказчиком)
4. Обучение, инструктаж