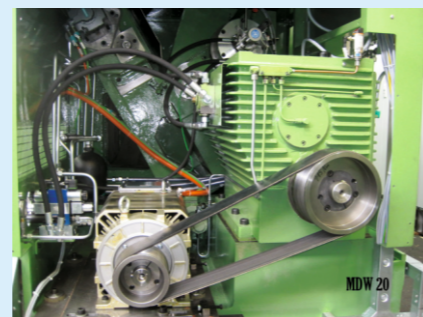


**Модель станка: MDW20**

После проведения модернизации и капитального ремонта соответствует следующим техническим характеристикам

Класс точности станка по ГОСТ 8-82	Н
Рабочий диапазон:	
Наибольший Ø обточки над станиной	600 мм
Наибольший Ø обточки над поперечным суппортом	440 мм
Наибольшее перемещение по оси X	350 мм
Наибольшее перемещение по оси Z	500 мм
Шпиндельная головка:	
Внутренний диаметр шпинделя	113 мм
Внутренний конус	1:20
Осевое биение шпинделя	0,01 мм
Крестовый суппорт:	
Количество суппортов	1
Подача	auto
Наибольшее сечение резца	32x32
Ходовой винт с шариковой парой	справа
Устройство для резьбы:	
Шаг	0,01...40 мм
Охлаждение:	
Количество	300 л
Производительность	45 л/мин
Устройство смены инструмента:	
Количество инструментов	15, 12 +1
Количество корректоров по X,Z	до 9
Потребляемая мощность:	
Главный привод	40 кВт
Привод подачи продольно и поперечно	3,5 (2x) кВт
Гидравлика	2,2 кВт
Устройство смены инструмента	0,55 кВт
Насос подачи СОЖ	1,4 кВт
Централизованная смазка	0,06 кВт
Циркуляционная смазка	0,45 кВт
Общая потребляемая мощность	65 кВт
Пределы чисел оборотов шпинделя	4...2000 об/мин
Точность обработки по оси Z	0,005 мм
Точность обработки по оси X	0,005 мм



Перечень работ производимых в ходе капитального ремонта и модернизации токарного станка модели MDW20S.

Механическая часть

1. Демонтаж станка

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

2. Станина и сани станка

- ▶ Восстановление геометрических параметров
- ▶ Чистовое шлифование направляющих скольжения для крестового суппорта
- ▶ Чистовая шлифовка вертикальных направляющих скольжения

3. Шпиндельная бабка

- ▶ Установка дополнительного редуктора
- ▶ Восстановление геометрических параметров шпинделя

4. Продольная каретка (суппорта) ось Z

- ▶ Восстановление геометрической точности суппортов по оси Z
- ▶ Замена ШВП

5. Поперечная каретка (ось X)

- ▶ Ремонт и восстановление геометрической точности суппортов по оси X
- ▶ Замена ШВП
- ▶ Ремонт инструментальной головки

6. Инструментальный магазин

- ▶ Восстановление технических параметров механизма смены инструмента и вращения магазина

7. Гидравлика

- ▶ Замена всей гидроаппаратуры
- ▶ Установка новой гидростанции Finzel
- ▶ Установка нового цилиндра гидрозажима детали

8. Система смазки

- ▶ Замена насосов смазки, гидроаппаратуры, регуляторов потока масла к точкам смазки, трубопроводов
- ▶ Установка нового агрегата смазки, установка импульсных распределителей масла
- ▶ Замена шлангов системы смазки

9. Система охлаждения инструмента

Замена системы СОЖ

10. Окраска станка

Электрическая часть

1. Модернизация системы управления

- ▶ СЧПУ – Sinumerik 840DSL или PL

- ▶ Привода и двигатели фирмы Siemens
 - ▶ Комплектующие для электроавтоматики 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 согласно
3. Изготовление опытных образцов (оснастка, материал и инструмент - предоставляются Заказчиком)
4. Обучение, инструктаж