

6.	Зажимные блоки УИ	табл. 29
7.	Зажимные инструменты к угольникам	табл. 30
8.	Редукция ISO 40 к MORZE 2 тип. R 40 x 2 x V для хвостовика сверильного инструмента	табл. 31
9.	Редукция ISO 40 к MORZE 3 тип. R 40 x 3 x V для хвостовика сверильного инструмента	табл. 31
10.	Редукция ISO 40 к MORZE 4 тип. R 40 x 4 - V для хвостовика сверильного инструмента	табл. 31
11.	Редукция ISO 40 к MORZE 3 тип. R 40 x 3 - F для хвостовика фрезерного инструмента	табл. 32
12.	Редукция ISO 40 к MORZE 4 тип. R 40 x 4 x F для хвостовика фрезерного инструмента	табл. 32
13.	Насадки для крепления инструментов	табл. 33
14.	Анкерный материал КМ 9 А	табл. 2а
15.	Специальные инструменты по соглашению	табл. 2б

II. Технические данные станка, табл. 3

Диаметр шпинделя изделия	мм	90
Внутренний конус шпинделя	ISO	40
Диаметр фланца полого шпинделя	мм	240
Диаметр центрирующего конуса полого шпинделя	мм	130
Угол при вершине центрирующего конуса		30°
Выдвижение шпинделя изделия	мм	680

Пределы чисел оборотов шпинделя изделия:

Ряд I : /в трех электр. включаемых рядах/	об/мин	от 9 до 90
Ряд II: /в двух электр. включаемых рядах/	об/мин	от 45 до 224
Ряд III: /в двух электр. включаемых рядах/	об/мин	от 90 до 450
Ряд IV: /в двух электр. включаемых рядах/	об/мин	от 224 до 1120

Пределы подач всех узлов:

Низкий ряд - с бесступенчатым регулированием	мм/мин:	от 2 до 128
Высокий ряд - с бесступенчатым регулированием	мм/мин	от 16 до 3200
Скорость быстрого перемещения всех узлов	мм/мин	3200
Микроподача всех узлов	мм/мин	5
Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола	мм	от 0 до 900
Длина поперечного перемещения стола	мм	1250
Размеры рабочей поверхности стола	мм	1000 x 1120
Предельная нагружаемость стола	кг	3000
Длина продольного перемещения стола	мм	1000
Мощность электродвигателя для привода вращения шпинделя	квт /об/мин/	20 /2800/
Мощность электродвигателя для привода движений подачи при 2800 об/мин	квт /об/мин/	3,8 /2800/
Мощность двигателя для привода гидравл. агрегата	квт /об/мин/	0,75/1440/
Суммарная потребляемая мощность станка	кВа	32
Вес станка	около кг	12 000

III. Принцип и техническое описание основных узлов станка

Станок предназначен для точного координатного сверления, растачивания и фрезерования среднеточных и плитообразных деталей из чугуна, стали, латуни, бронзы и т.п. Предельно допустимая нагружаемость стола 3000 кгс. Главные рабочие преимущества станка сводятся к следующему: оснащение станка системой цифрового управления, высокая мощность электродвигателя для привода шпинделя изделия, длительное сохранение первоначальной геометрической точности станка, точность обработки даже при больших усилиях резания, простота обслуживания.

Основные узлы станка следующие: станина, салазки и стол, стойка, шпиндельная головка, рукав, коробка подач, гидравлический агрегат и электрооборудование.

Станина представляет собой основную часть станка. В ее корпусе, отлитом из серого чугуна, закреплен вал для привода подачи поперечных салазок и вращения стола, а также ходовой винт для привода продольных салазок. На задней стороне станины закреплено устройство для отмеривания продольной координаты.

Салазки и стол образуют самостоятельное монтажное целое, составленное из продольных салазок, поперечных салазок и стола. Все эти части отлиты из серого чугуна. Продольные салазки могут перемещаться по станине в направлении оси шпинделя изделия, в то время как поперечные салазки совершают движение по продольным салазкам в направлении, перпендикулярном к оси шпинделя изделия. В салазках установлены соответствующие части механизмов /ходовые винты, валы, зубчатые передачи и т.д./.