



## ТИПОВЫЕ УЗЛЫ

### РАБОЧИЙ БЛОК JICK 630 A

Рабочий блок лоботокарного станка "JICK 630 A" является основным типовым узлом, предназначенным для изготовления станков определенного назначения. Блок позволяет проводить обрабатывающие предварительные и завершающие лоботокарные, расточные и аналогичные операции.

#### Описание основного варианта исполнения

Блок состоит из следующих типовых узлов: блок подачи JP 630 D, передняя бабка VC 630 A, коробка привода с ременной передачей SKI 630 A, устройство для лоботокарной обработки ZCI 630 A, односуппортная лоботокарная головка HC 500 A. Все узлы оснащены регулировочными электродвигателями "Siemens", что позволяет проводить фасонную обточку. Передняя бабка может крепиться на столе блока подачи или непосредственно (в этом случае у блока подачи отсутствует передний телескопический кожух), или при помощи подкладной панели DP.

#### Рабочее положение

Блок в основном варианте исполнения может работать только в горизонтальном положении.

#### Альтернативный вариант исполнения

- проверка износа и лома инструмента (производитель "Prometec")
- электродвигатели другого производителя

#### Технические параметры основного варианта исполнения

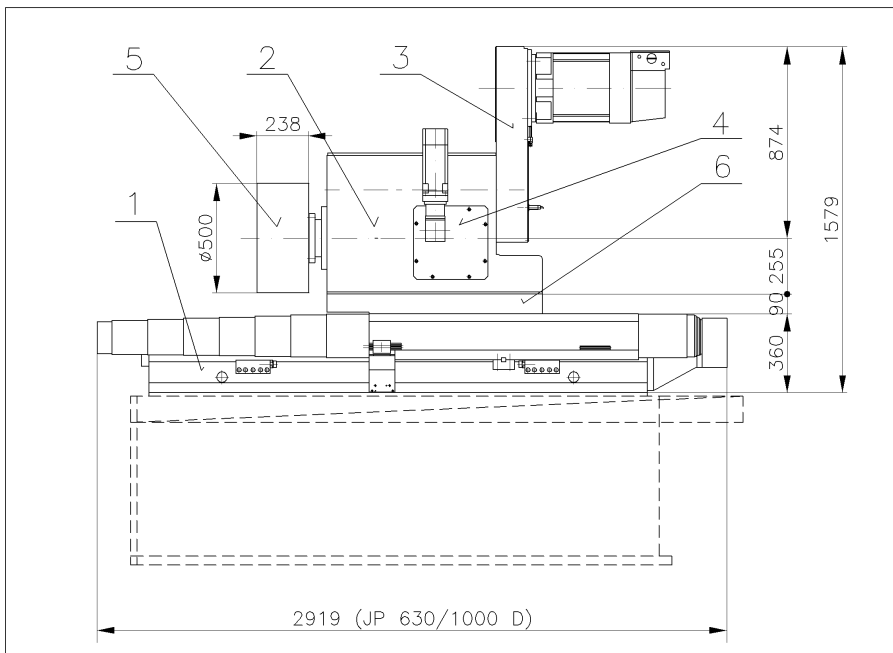
Ход стола блока подачи JP 630 D (ось Z) [ мм ]	1000 (альт. 630)
Максимальный ход блока JP 630 D [ м.мин. <sup>-1</sup> ]	15
Осевая сила блока подачи JP 630 D [ кН ]	20 (альт. более)
Макс. обороты шпинделя передней бабки VC 630 A [ мин. <sup>-1</sup> ]	1000
Макс. обороты лоботокарной головки HC 500 A при движении суппорта от центра головки к периметру [ мин. <sup>-1</sup> ] <sup>1)</sup>	800
Макс. обороты лоботокарной головки HC 500 A при движении суппорта от периметра головки к центру [ мин. <sup>-1</sup> ] <sup>1)</sup>	500
Передаточное число между двигателем и шпинделем	1:6
Макс. момент на шпинделе до n=250 мин. <sup>-1</sup> [ Нм ]	1416/2143 (S1/S6-40%)
Макс. мощность главного электродвигателя [ кВт ]	37/56 (S1/S6-40%)
Диаметр шпинделя в переднем подшипнике [ мм ]	160
Ход суппорта головки HC 500 A [ мм ]	160

- По причине постоянного совершенствования изделий подробные данные о них могут изменяться, основной вариант исполнения можно доработать согласно пожеланиям заказчика.

Макс. ход суппорта головки HC 500 A [ мм.мин. <sup>-1</sup> ]	2,4 м.мин. <sup>-1</sup>
Осевая сила суппорта головки HC 500 A при токарной обработке посредством движения суппорта от центра головки к периметру [ кН ]	10
Макс. длина держателя инструмента [ кН ]	350 мм
Вес единицы JICK 630 A без повышающей панели [ кг ]	около 4000

1)...зависит от размера и веса держателя инструмента

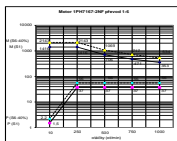
### Чертеж с размерами



1.....блок подачи JP 630/1000 D  
2.....передняя бабка VC 630 A  
3.....корпус привода SKI 630 A

4.....оборудование для лоботокарной обработки ZCI 630 A  
5.....головка для лоботокарной обработки HC 500 A  
6.....подкладная панель DP

### Мощностная и моментная характеристика шпинделя



- По причине постоянного совершенствования изделий подробные данные о них могут изменяться, основной вариант исполнения можно доработать согласно пожеланиям заказчика.