

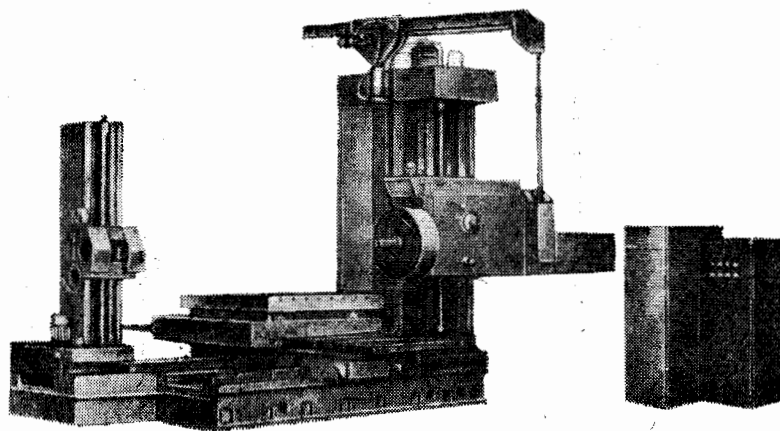
2. Станки сверлильно-расточной группы

03. Станки горизонтально-расточные

ИВАНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ им. 50-летия СССР

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

Модели 2636, 2636Г, 2637, 2637Г, 2636Ф-1, 2636ГФ-1, 2637Ф-1, 2637ГФ-1



Модель 2636

Станки предназначены для обработки корпусных деталей массой до 8 т.

На станках можно выполнять следующие технологические операции:

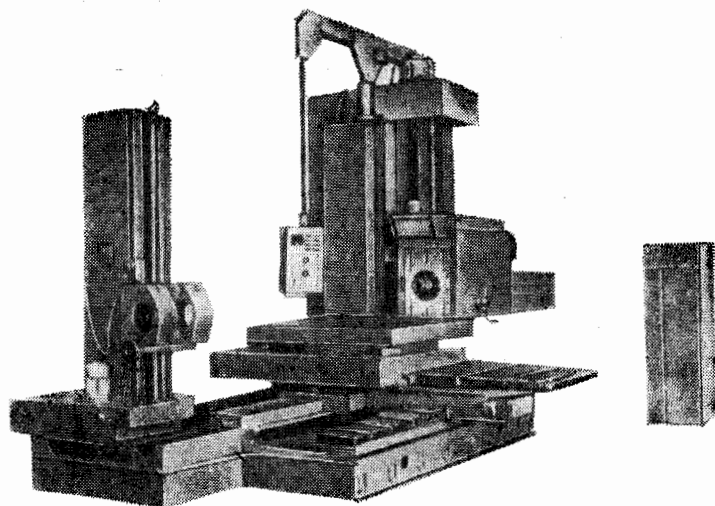
сверление, зенкерование, растачивание, развертывание отверстий связанных координатами (возможна обработка соосных отверстий консольными инструментами с поворотом стола на 180°);

фрезерование плоскостей;

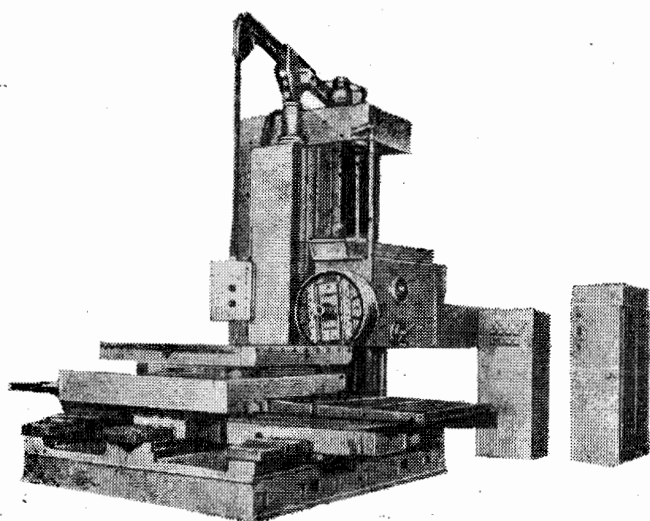
фрезерование пазов при круговой подаче стола; протачивание торцов и растачивание отверстий больших диаметров при помощи радиального суппорта;

нарезание резьбы при помощи выдвижного шпинделя.

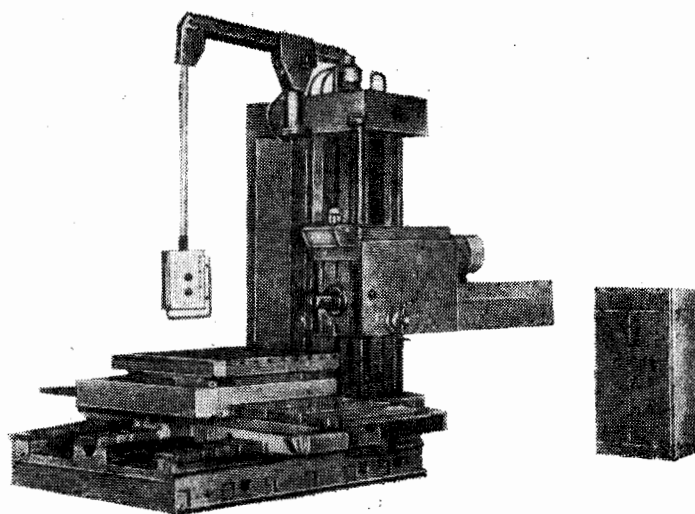
Станок модели 2636 базовый имеет выдвижной шпиндель диаметром 125 мм, заднюю стойку и радиальный суппорт на встроенной планшайбе. Ста-



Модель 2637



Модель 2636Г



Модель 2637Г

нок модели 2637 модификация станка 2636 имеет усиленный выдвижной шпиндель диаметром 160 мм без встроеной планшайбы.

Станки моделей 2636Г и 2637Г соответствуют станкам моделей 2636 и 2637, но не имеют задней стойки.

Станки моделей 2636, 2636Г, 2637, 2637Г для отсчета координатных перемещений имеют навесную оптическую систему.

Станки моделей 2636Ф-1, 2636ГФ-1, 2637Ф-1, 2637ГФ-1 полностью соответствуют по конструкции станкам моделей 2636, 2636Г, 2637, 2637Г, но в отличие от них оснащены системой цифровой индикации и предварительного набора автоматической установки и координатных перемещений шпиндельной бабки и стола.

Режим работы системы программного управления:

«индикация» — ручное управление станком при цифровой индикации текущих координат;

«позиционирование» — точный подход к заданной координате на большой скорости (без резания, всегда с одной стороны) с автоматическим остановом;

«фрезерование» — точный подход к заданной координате на рабочей подаче (с резанием с любой стороны) с автоматическим остановом.

Электропроводка для выносного оборудования поставляется заводом.

Класс точности станков Н.

Шероховатость обработанной поверхности Ra 2,5 мкм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наименование параметров	Единица измерения	Модель			
		2636 2636Ф-1	2636Г 2636ГФ-1	2637 2637Ф-1	2637Г 2637ГФ-1
Диаметр выдвижного шпинделя	мм	125	125	160	160
Конус для крепления инструмента в выдвижном шпинделе	основное исполнение (исп. 2) по заказу (исп. 4)	Метрический			
		80	80	80	80
		7:24 ГОСТ 15945-70			
		50	50	55	55
Размеры встроеного поворотного стола	мм	1600×1800	1600×1800	1600×1800	1600×1800
Наибольшая масса обрабатываемого изделия	кг	8000	8000	8000	8000
Наибольший диаметр торца, протачиваемого при помощи суппорта планшайбы	мм	1600	1600	—	—
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки	мм	1400	1400	1400	1400
Продольное перемещение выдвижного шпинделя	мм	1000	1000	1000	1000
Поперечное перемещение стола	мм	1600	1600	1600	1600
Продольное перемещение стола	мм	1600	1000	1600	1120
Радиальное перемещение суппорта планшайбы	мм	200	200	—	—
Механика станков					
Частота вращения выдвижного шпинделя (бесступенчатое регулирование)	об/мин	6,3—1000	6,3—1000	5—800	5—800
Количество механических диапазонов вращения шпинделя		3	3	3	3

Наименование параметров	Единица измерения	Модель			
		2636 2636Ф-1	2636Г 2636ГФ-1	2637 2637Ф-1	2637Г 2637ГФ-1
Частота вращения планшайбы (бесступенчатое регулирование)	об/мин	4—200	4—200	—	—
Количество механических диапазонов вращения планшайбы		2	2	—	—
Продольная подача выдвигного шпинделя (бесступенчатое регулирование)	мм/мин	1,6—1600	1,6—1600	1,6—1600	1,6—1600
Вертикальная подача бабки (бесступенчатое регулирование)	мм/мин	1—1000	1—1000	1—1000	1—1000
Поперечная и продольная подачи стола (бесступенчатое регулирование)	мм/мин	1—1000	1—1000	1—1000	1—1000
Радиальная подача суппорта планшайбы (бесступенчатое регулирование)	мм/мин	0,63—630	0,63—630	—	—
Наибольший крутящий момент на выдвигном шпинделе	кгс·м	410	410	520	520
Наибольший крутящий момент на планшайбе	кгс·м	650	650	—	—
Наибольшее тангенциальное усилие резания при растачивании одноконечным резцом, закрепленным в выдвигном шпинделе, при расстоянии от торца планшайбы или лобовой плиты бабки до вершины резца не более 400 мм	кгс	1600	1600	2000	2000
Наибольшее тангенциальное усилие резания при растачивании без радиальной подачи одноконечным резцом, закрепленным на радиальном суппорте планшайбы, при расстоянии резца не более 250 мм	кгс	1600	1600	—	—
Наибольшее тангенциальное усилие резания при протачивании торца с радиальной подачей одноконечным резцом, закрепленным на радиальном суппорте планшайбы, при расстоянии от торца планшайбы до вершины резца не более 150 мм	кгс	1500	1500	—	—
Наибольшее продольное усилие подачи выдвигного шпинделя	кгс	2000	2000	2000	2000
Наибольшее вертикальное усилие подачи бабки	кгс	2000	2000	2000	2000
Наибольшее усилие продольной и поперечной подачи стола	кгс	2000	2000	2000	2000
Наибольшее усилие подачи радиального суппорта планшайбы	кгс	700	700	—	—
Привод, габарит и масса станка					
Питающая электросеть:		Переменный трехфазный			
род тока		50	50	50	50
частота тока	гц	220, 380	220, 380	220, 380	220, 380
напряжение	в				
Род тока электродвигателей привода главного движения и подач		Постоянный от преобразователя			
Электродвигатели:					
привода главного движения:					
тип		П82	П82	П82	П82
мощность	квт	19	19	19	19
частота вращения	об/мин	750	750	750	750

Наименование параметров	Единица измерения	Модель			
		2636 2636Ф-1	2636Г 2636ГФ-1	2637 2637Ф-1	2637Г 2637ГФ-1
привода подачи шпиндельной бабки:					
тип		ПБСТ-43	ПБСТ-43	ПБСТ-43	ПБСТ-43
мощность	квт	2,8	2,8	2,8	2,8
частота вращения	об/мин	1500	1500	1500	1500
привода поперечной подачи и поворота стола:					
тип		ПБСТ-43	ПБСТ-43	ПБСТ-43	ПБСТ-43
мощность	квт	2,8	2,8	2,8	2,8
частота вращения	об/мин	1500	1500	1500	1500
привода продольной подачи стола:					
тип		ПБСТ-43	ПБСТ-43	ПБСТ-43	ПБСТ-43
мощность	квт	2,8	2,8	2,8	2,8
частота вращения	об/мин	1500	1500	1500	1500
привода подачи шпинделя:					
тип		ПБСТ-33	ПБСТ-33	ПБСТ-33	ПБСТ-33
мощность	квт	1,6	1,6	1,6	1,6
частота вращения	об/мин	1500	1500	1500	1500
привода подачи радиального суппорта:					
тип		ПБСТ-23	ПБСТ-23	—	—
мощность	квт	0,85	0,85	—	—
частота вращения	об/мин	1500	1500	—	—
привода подачи задней стойки люнета:					
тип		4АХ80В8	—	4АХ80В8	—
мощность	квт	0,55	—	0,55	—
частота вращения	об/мин	675	—	675	—
насоса станции смазки:					
тип				4А1006	
мощность	квт	2,2	2,2	2,2	2,2
частота вращения	об/мин	950	950	950	950
лубликаторов смазки верхних и нижних саней и шпиндельной бабки (3 шт.):					
тип				4АА56А	
мощность	квт	0,12	0,12	0,12	0,12
частота вращения	об/мин	1400	1400	1400	1400
перемещения пульта (2 шт.):					
тип				4АА63.В4 исп. М301	
мощность	квт	0,37	0,37	0,37	0,37
частота вращения	об/мин	1500	1500	1500	1500
вентилятора охлаждения электродвигателя главного привода:					
тип				АОЛ22-2	
мощность	квт	0,6	0,6	0,6	0,6
частота вращения	об/мин	2800	2800	2800	2800

Наименование параметров	Единица измерения	Модель			
		2636 2636Ф-1	2636Г 2636ГФ-1	2637 2637Ф-1	2637Г 2637ГФ-1
Преобразователь привода главного движения и I и II каналов приводов подач:					
тип		КПТМ19	КПТМ19	КПТМ19	КПТМ19
мощность	квт	19	19	19	19
Преобразователь I канала:					
ток	а	16	16	16	16
напряжение	в	230	230	230	230
Преобразователь II канала:					
ток	а	16	16	16	16
напряжение	в	230	230	230	230
Преобразователь привода главного движения:					
якорный:					
ток	а	105	105	105	105
напряжение	в	230	230	230	230
возбуждения:					
ток	а	10	10	10	10
напряжение	в	230	230	230	230
Габарит станка (длина × ширина × высота)	мм	8160 × 5070 × 4805	6960 × 5070 × 4805	8160 × 5070 × 4805	6960 × 5070 × 4805
Масса станка без принадлежностей	кг	35700	32500	35200	32000

**СИСТЕМЫ ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИИ И ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАБОРА
КООРДИНАТ СТАНКОВ МОДЕЛЕЙ 2636Ф-1, 2636ГФ-1, 2637Ф-1, 2637ГФ-1**

Параметры	Данные в станках модели			
	2636Ф-1	2636ГФ-1	2637Ф-1	2637ГФ-1
Тип системы программного управления	«Размер-2М» исп. 1104			
Количество программируемых координат	4			
Количество одновременно обрабатываемых координат	2			
Количество одновременно индицируемых координат	4			
Дискретность задания размеров, мм	0,01			
Разрешающая способность системы, мм	0,01			
Датчик обратной связи:				
тип	Многоотсчетный, сельсинный			
дискретность, мм	0,01			

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество								Исполнение по выдвинутому шпинделю*	Основной параметр
		2636	2636Г	2636Ф-1	2636ГФ-1	2637	2637Г	2637Ф-1	2637ГФ-1		
	Станок (поставляется по узлам)	1	1	1	1	1	1	1	1		

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество								Исполнение по выдвигному шпинделю*	Основной параметр
		2636	2636Г	2636Ф-1	2636ГФ-1	2637	2637Г	2637ГФ-1	2637Ф-1		
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка											
<i>Запасные детали</i>											
ПМЕ-111 МРТУ-16.529.008—65	Пускатель магнитный	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
РМГУРС4.523.204.Д1 ТУ.РСО.452-012.МРП	Реле электромагнитное	—	—	—	—	—	—	2	2	2; 4	
РПУ-0-611 ТУ.16.523.020—70	Реле промежуточное электромагнитное	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
РПУ-1-313 ТУ.16.523.020—70	Реле промежуточное электромагнитное	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
РПУ-1-312 ТУ.16.523.020—70	Реле промежуточное электромагнитное	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
СЦ-80 ГОСТ 17 100—71	Лампа накаливания для оптических приборов	2	2	2	2	2	2	2	2	2; 4	
Д226Б ТУ.УНЗ.362.002	Диод кремниевый	10	10	10	10	10	10	10	10	2; 4	
Д245А ГОСТ 14758—69*	Диод кремниевый	2	2	2	2	2	2	2	2	2; 4	
Д223Б СМЗ.362.018ТУ	Диод кремниевый	2	2	2	2	2	2	2	2	2; 4	
П213Б	Транзистор германиевый	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
МП37Б ГОСТ 14831—69*	Транзистор германиевый	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
МП42А ГОСТ 14847—69	Транзистор германиевый	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
Д815А ТУ.УНЗ.362.026	Стабилитрон	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
ГТ403А СИЗ.365.036ТУ	Транзистор германиевый	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
ВПК1112 МРТУ.16.526.005—69	Выключатель путевого 3 ступени	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
МП1203 МРТУ 16.526.008—69	Микропереключатель, исполнение I	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
МП1101 МРТУ 16.526.008—69	Микропереключатель, исполнение I	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
ТП1-2 УСО.360.049.ТУ	Переключатель мгновенного действия	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
П2Т-5	Переключатель мгновенного действия	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
Д703	Микропереключатель	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
КЕ011 ТУ.16.526.007—71	Кнопка управления, исполнение I, цвет толкателей черный	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
КЕ011 ТУ.16.526.007—71	Кнопка управления, исполнение I, цвет толкателя белый	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
ВП-50	Вызывной кнопочный аппарат	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
МО24-40 ГОСТ 1184—72	Лампа накаливания	2	2	2	2	2	2	2	2	2; 4	
ЛБ15 ГОСТ 6825—74	Лампа люминесцентная	4	4	4	4	4	4	4	4	2; 4	
СК-127 ГОСТ 8799—67	Стартер	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество								Исполнение по выдвигному шпindelю*	Основной параметр
		2636	2636Г	2636Ф-1	2636ГФ-1	2637	2637Г	2636ГФ-1	2637Ф-1		
УБИ-15/127-11 ГОСТ 19680—74	Пускорегулирующее устройство	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
КМ-60-55 ГОСТ 6940—74	Лампа накаливания коммутаторная	5	5	5	5	5	5	5	5	2; 4	
МН-6,3-0,22 ГОСТ 2204—74	Лампа накаливания миниатюрная	2	2	2	2	2	2	2	2	2; 4	
Д814А ТУ.СМ3.362.012	Стабилитрон	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
БМ2 1000/30 МРТУ 11.ОЖО.462.047	Конденсатор бумажный низковольтный	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
МБМ 0,05/160	Конденсатор металлобумажный	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
КТ-805А	Транзистор германиевый	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
T101.TY16.529.197—69	То же	2	2	2	2	2	2	2	2	2; 4	
T102.TY16.529.197—69	»	2	2	2	2	2	2	2	2	2; 4	
Инструмент											
2636.851.071 ГОСТ 11737—74:	Ключ	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
7812—037540ХН12×1	»	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
7812—037740ХН12×1	»	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
7812—037940ХН12×1 ГОСТ 2839—71:	»	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
7811-0003С1Х9	Ключ гаечный	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
7811-0023С1Х9	То же	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
7811-0025С1Х9	»	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
7811-0041С1Х9	»	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
7811-0043С1Х9	»	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
7811-0045С1Х9	»	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
Принадлежности											
2636.838.001	Резцедержатель	1	1	1	1	—	—	—	—	2; 4	
2636.840.001	Фланец для закрепления фрезы	1	1	1	1	—	—	—	—	2; 4	
2637.840.001	То же	—	—	—	—	1	1	1	1	2; 4	
6102-7001	Втулка переходная	1	1	1	1	1	1	1	1	2	
6103-7001	То же	1	1	1	1	—	—	—	—	4	
6103-7002	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	
ИР6299-0018 СТП6299-2—74	Клин	1	1	1	1	—	—	—	—	2	
ИР6299-0025 СТП6299-2—74	»	—	—	—	—	1	1	1	1	2	
7851-0016 ГОСТ 3025—69	»	1	1	1	1	1	1	1	1	2	80
Документация											
2636.000.001.РЭ	Руководство по эксплуатации	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
2636.000.001.РЭ1	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество								Исполнение по выдвиг-ному шпинделю*	Основной параметр
		2636	2636Г	2636Ф-1	2636ГФ-1	2637	2637Г	2637Ф-1	2637Ф-1		
2636.000.001.РЭ2	Руководство по эксплуатации комплекта поставки. Ведомость запасных частей электрооборудования станка	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
2636.000.000.РЭ1 Приложение 1	Инструкция по программированию для работы с системой числового программного управления типа «Размер-2М»	—	—	—	—	—	—	—	—	2; 4	
2636.000.001.РЭ3	Руководство по эксплуатации. Свидетельство о приемке	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
2636.000.002.РЭ4	Руководство по эксплуатации. Свидетельство о приемке электрооборудования	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
	Документация к купленным изделиям:										
	люнеты 1	1	1	—	—	1	1	—	—	2; 4	
	головке «Приз ВВ-05»	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
	датчикам Б2В10 и Б2РМ	—	—	1	1	—	—	1	1	2; 4	
	редуктору РЧУ63А-50-2—11	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
	насосной установке 5/8 АГ48—12	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
	системе программного управления «Размер-2М», исполнение 1104 ОВЯ.038.064.ЭД	—	—	1	1	—	—	1	1	2; 4	
	к КПТМ-19 ОВЯ.038.050.ЭД	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	

Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за дополнительную плату

Принадлежности

7879-7087-04	Стойка инструментальная	1	1	1	1	—	—	—	—	4	Конус 50
7879-7222-01	То же	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	М80
7879-7222	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Конус 55
2Р79-1,3 ОТС2 Р79-1—71	Башмак установочный	45	37	45	37	45	37	45	37	2; 4	
7499-7003	Угольник	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
6300-002	Оправки расточные (комплект из 9 шт.)	1	1	1	1	1	1	1	1	2	Конус М80
6300-006	То же	1	1	1	1	—	—	—	—	4	Конус 50
6300-007	Оправки расточные (комплект из 10 шт.)	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Конус 55
6250-001	Державки (комплект из 2 шт.)	1	1	1	1	1	1	1	1	2	Конус М80
6250-003	То же	1	1	1	1	—	—	—	—	4	Конус 50
6250-004	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Конус 55

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество								Исполнение по выдвижному шпинделю*	Основной параметр
		2636	2636Г	2636Ф-1	2636ГФ-1	2637	2637Г	2637ГФ-1	2637Ф-1		
6221-7011	Оправка фрезерная для концевых фрез	1	1	1	1	1	1	1	1	2	M80 Морзе 4
6222-7013	То же	1	1	1	1	—	—	—	—	4	Конус 50 Морзе 4
6222-7015	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Конус 55 Морзе 4
6222-7012	»	1	1	1	1	1	1	1	1	2	M80 Морзе 5
6222-7014	»	1	1	1	1	—	—	—	—	4	Конус 50 Морзе 5
6222-7016	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Конус 55 Морзе 5
6222-7005	Оправка для фрез с торцевой шпонкой	1	1	1	1	1	1	1	1	2	M80 Ø 60
6222-7028	То же	1	1	1	1	—	—	—	—	4	Конус 50 Ø 60
6222-7018	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Конус 55 Ø 60
8734-7006	Центронскатель	1	1	1	1	1	1	1	1	2	M80
8734-7008	То же	1	1	1	1	—	—	—	—	4	Конус 50
8734-7009	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Конус 55

Изделия, поставляемые за отдельную плату по особому заказу

Принадлежности

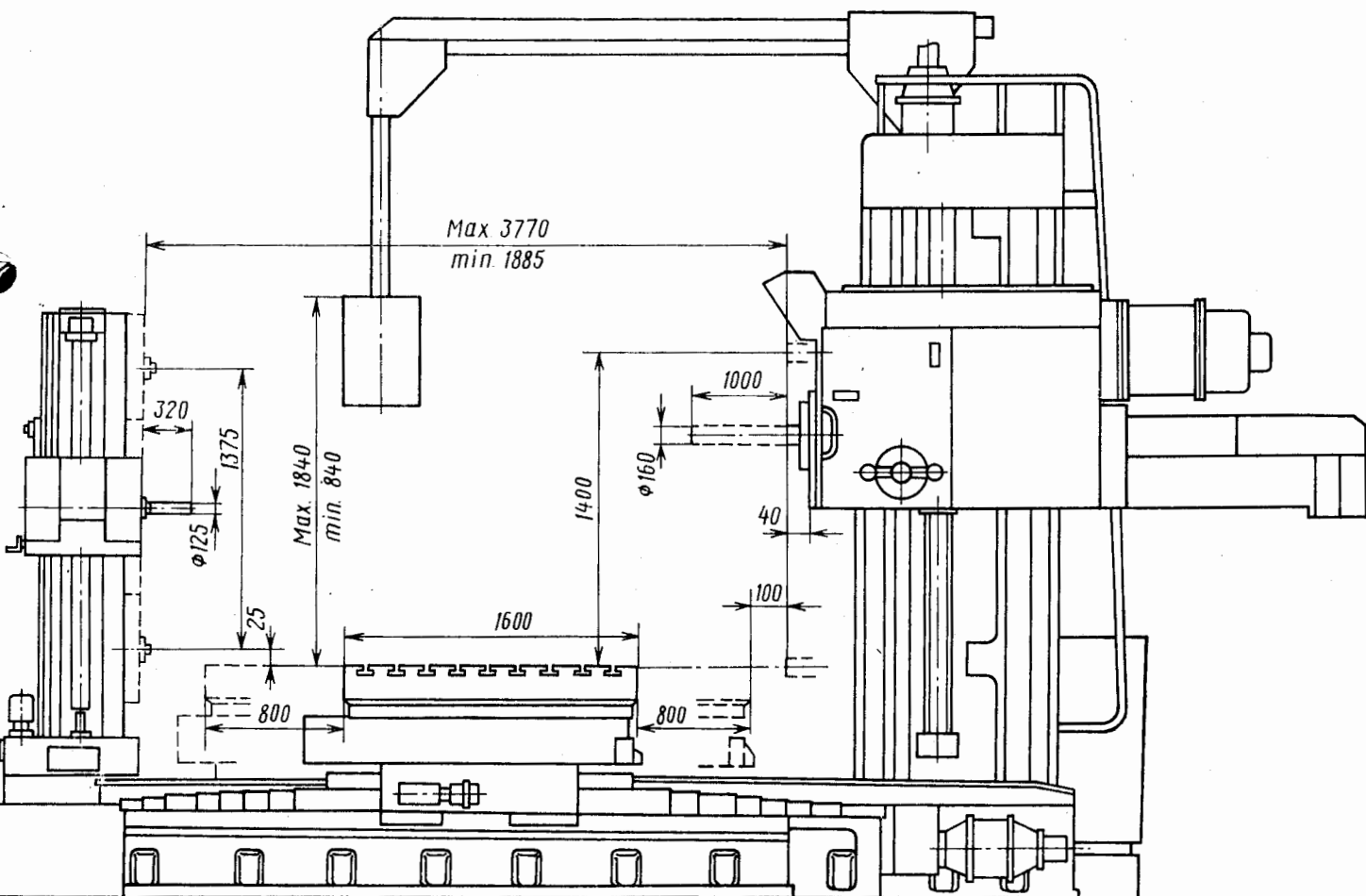
2636.247.001	Устройство резбонарезное	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
8250—7060	Головка резбонарезная	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	
2636.836.001	Оправка к резбонарезной головке	1	1	1	1	1	1	1	1	2	M80
2636.837.001	То же	1	1	1	1	—	—	—	—	4	Конус 50
2637.837.001	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Конус 55
2637.835.001	Головка фрезерная	—	—	—	—	1	1	1	1	2; 4	Ø 128,57
2637.838.001	Оправка для привода фрезерной головки	—	—	—	—	1	1	1	1	2	M80
2637.839.001	Оправка для привода фрезерной головки	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Конус 55
2637.810.001	Планшайба съемная	—	—	—	—	1	1	1	1	2; 4	Ø 600
2637.812.001	Оправка для привода суппорта планшайбы	—	—	—	—	1	1	1	1	2	M80
2637.813.101	То же	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Конус 55
2637.848.001	Резцедержатель	—	—	—	—	1	1	1	1	2; 4	
2636.839.001	Опора борштанги	1	—	1	—	1	—	1	—	2; 4	Ø 110
6302-7535	Оправка расточная	1	1	1	1	1	1	1	1	2	Ø 60
6302-7536	То же	1	1	1	1	1	1	1	1	2	Ø 80
6302-7537	»	1	1	1	1	1	1	1	1	2	Ø 90
6302-7558	»	1	1	1	1	—	—	—	—	4	Ø 60
6302-7559	»	1	1	1	1	—	—	—	—	4	Ø 80
6302-7568	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Ø 60
6302-7560	»	1	1	1	1	—	—	—	—	4	Ø 90
6302-7569	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Ø 80
6302-7570	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Ø 90
6302-7524	»	1	1	1	1	1	1	1	1	2	Ø 60

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество								Исполнение по выдвинутому шпинделю*	Основной параметр
		2636	2636Г	2636Ф-1	2636ГФ-1	2637	2637Г	2637ГФ-1	2637Ф-1		
6302-7526	Оправка расточная	1	1	1	1	1	1	1	1	2	Ø 80
6302-7528	То же	1	1	1	1	1	1	1	1	2	Ø 90
6302-7529	»	1	1	1	1	1	1	1	1	2	Ø 110
6302-7549	»	1	1	1	1	—	—	—	—	2	Ø 60
6302-7651	»	1	1	1	1	—	—	—	—	4	Ø 80
6302-7653	»	1	1	1	1	—	—	—	—	4	Ø 90
6302-7654	»	1	1	1	1	—	—	—	—	4	Ø 110
6302-7674	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Ø 60
6302-7676	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Ø 80
6302-7678	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Ø 90
6302-7680	»	—	—	—	—	1	1	1	1	4	Ø 110
6162-7007	Патрон для метчиков МЗ-120	1	1	1	1	1	1	1	1	2; 4	Морзе 6

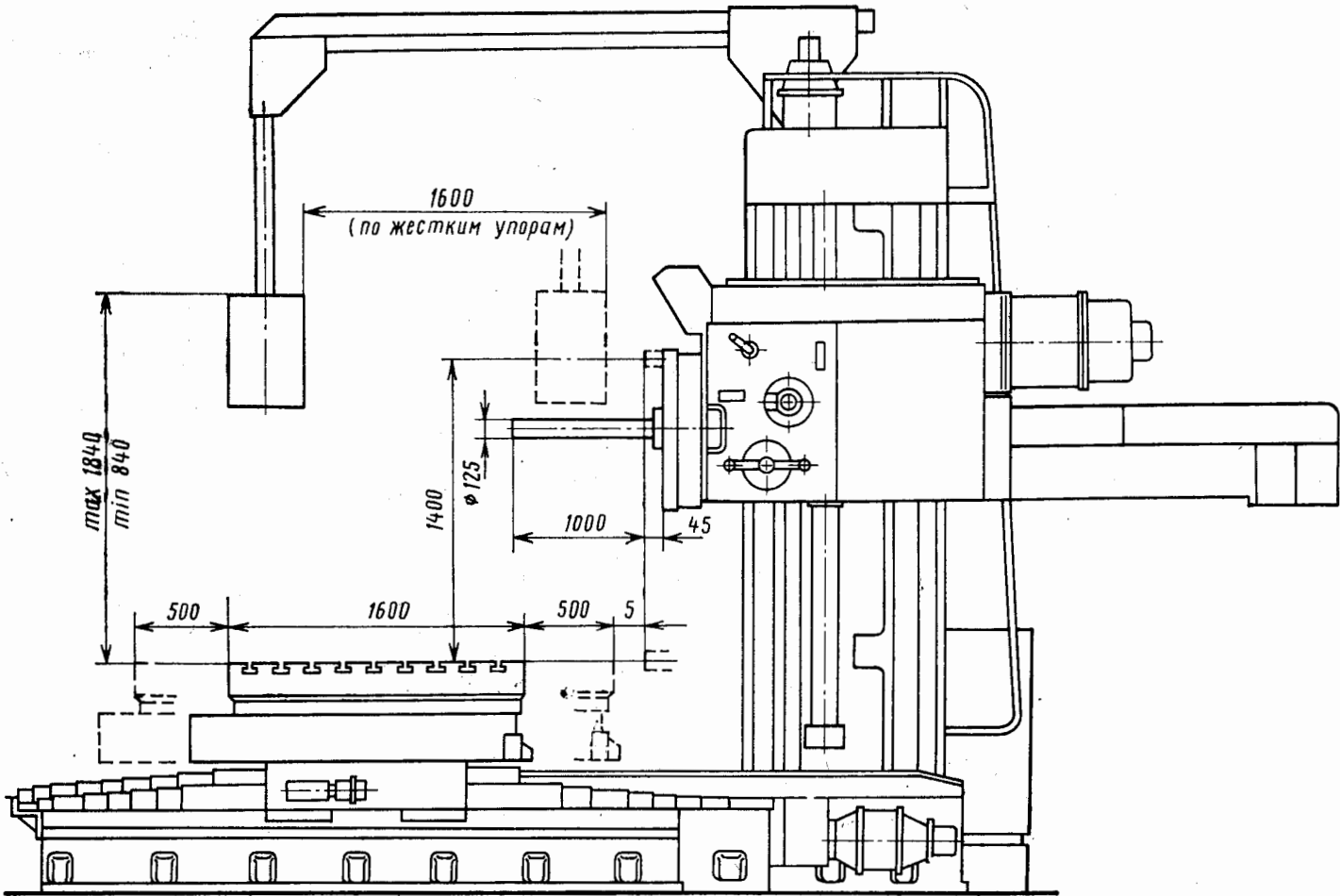
* Исполнение 2 — комплектация к станкам со шпинделем, имеющим коническое отверстие М80.

Исполнение 4 — для станков со встроенной планшайбой (шпиндель Ø 125 мм) — конус 50 для станков без встроенной планшайбы (шпиндель Ø 160 мм) — конус 55.

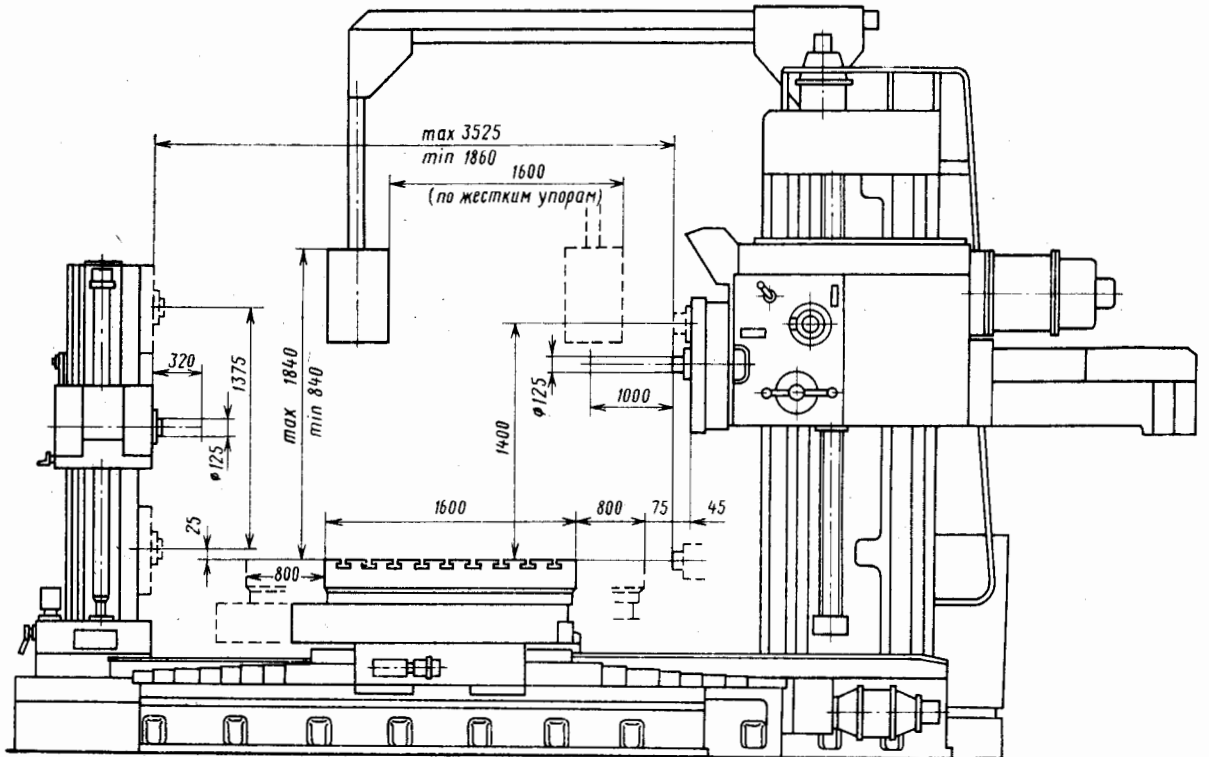
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА СТАНКОВ МОДЕЛЕЙ 2636, 2636Ф-1



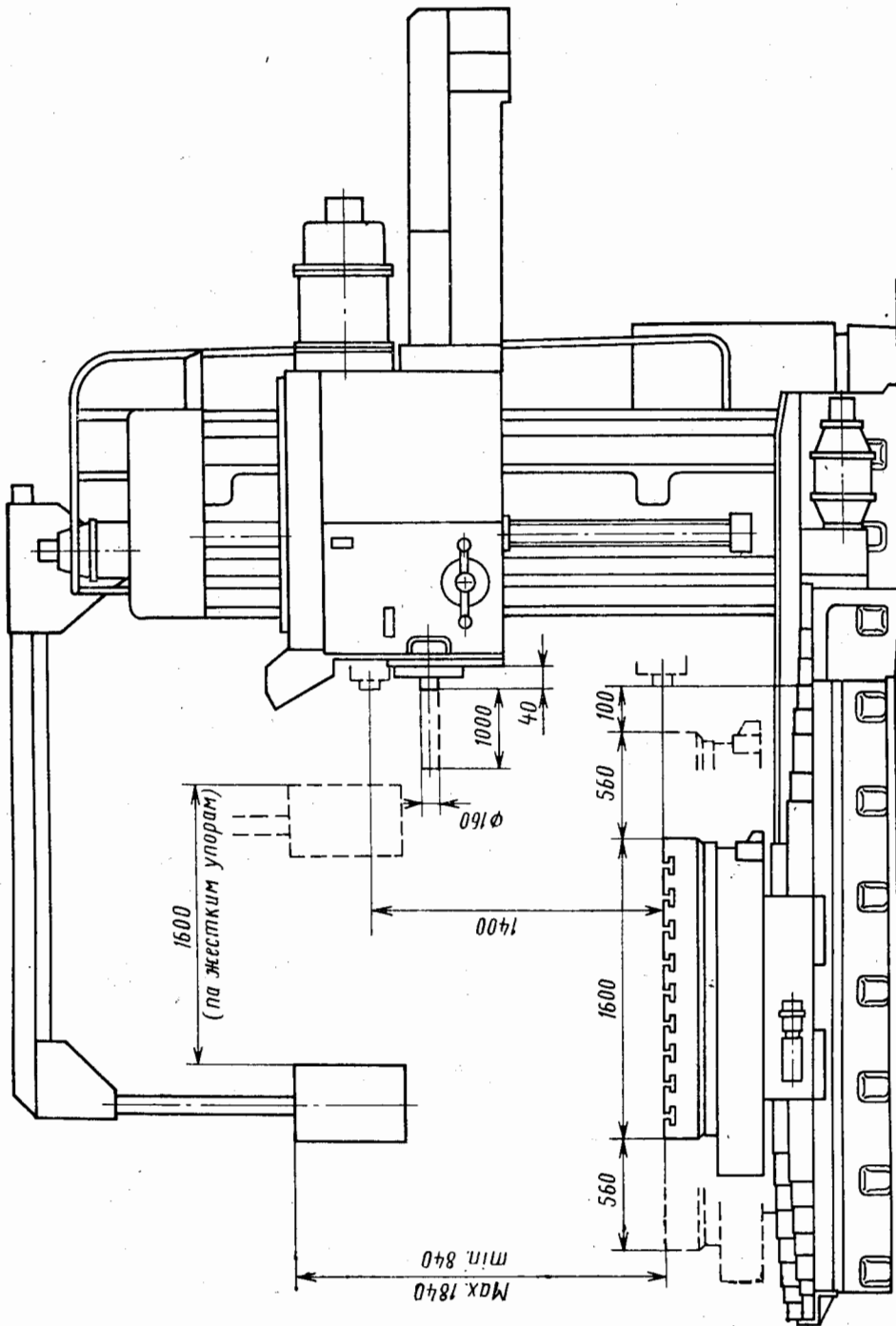
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА СТАНКОВ МОДЕЛЕЙ 2636Г, 2636ГФ-1



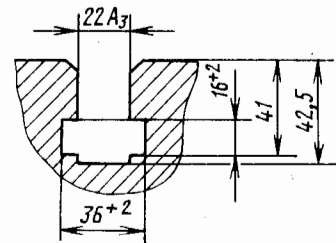
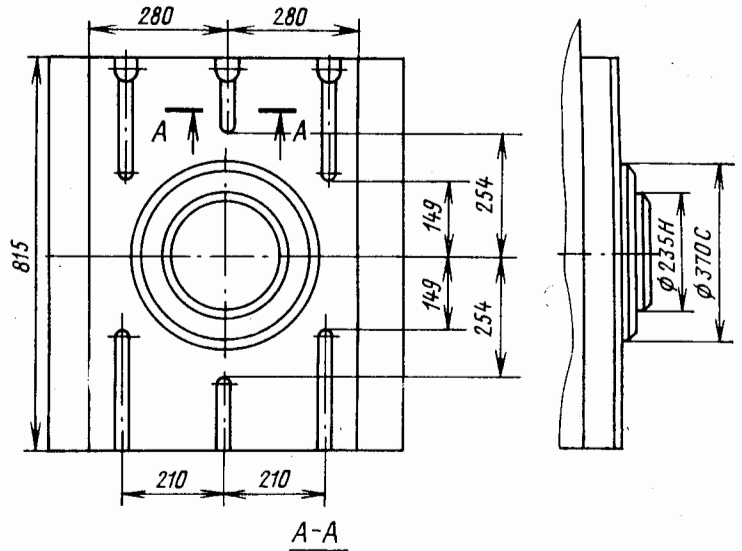
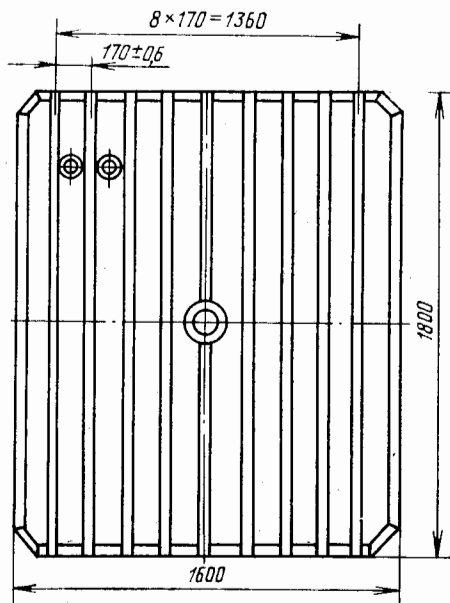
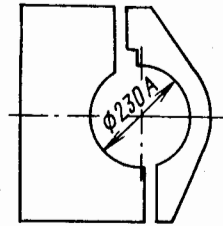
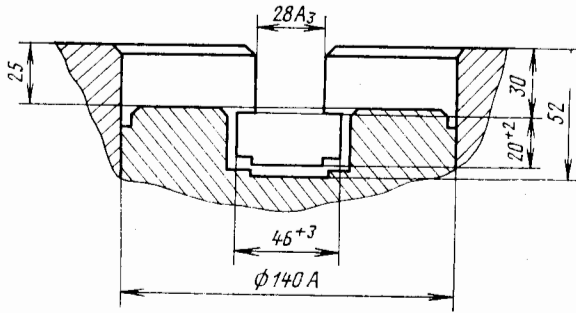
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА СТАНКОВ МОДЕЛЕЙ 2637, 2637Ф-1



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА СТАНКОВ МОДЕЛЕЙ 2637Г, 2637ГФ-1

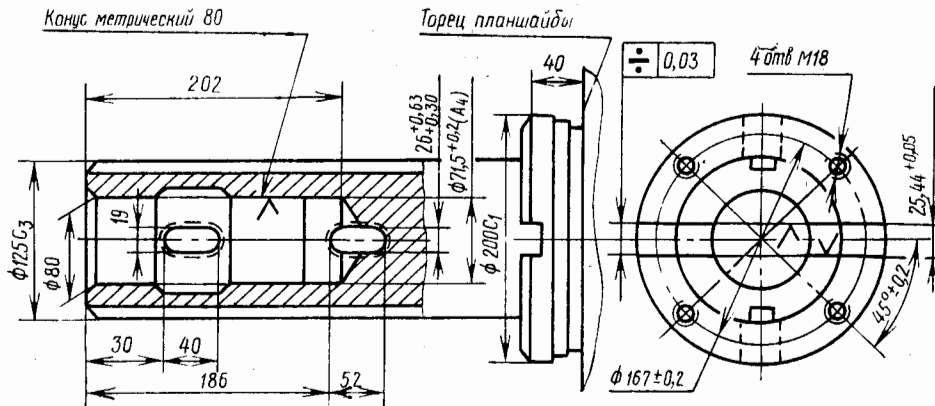


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

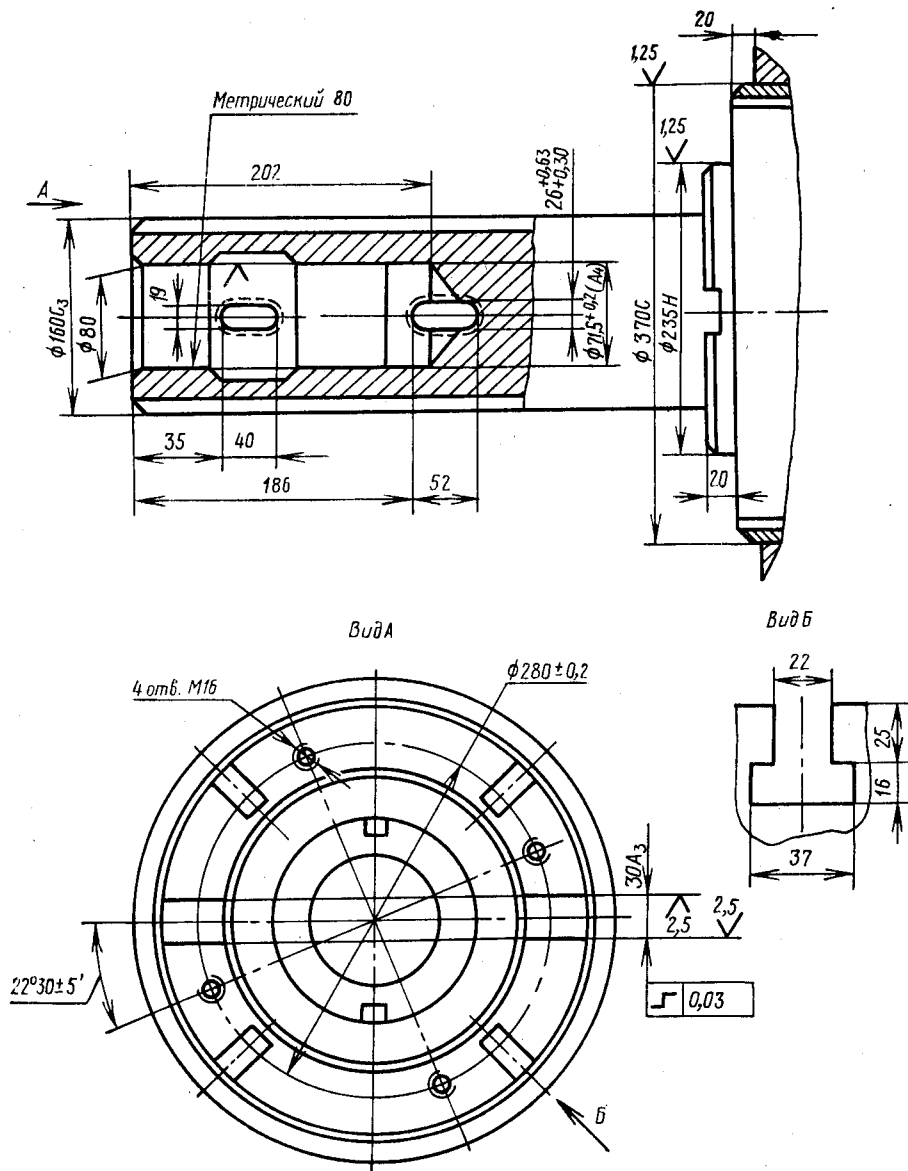


Встроенный поворотный стол

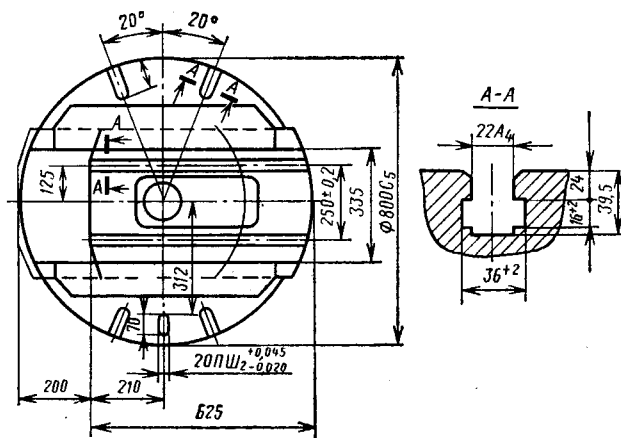
Плита шпиндельной бабки станков моделей 2637, 2637Г, 2637Ф-1, 2637ГФ-1



Конiec шпинделя моделей 2636, 2636Г, 2636Ф-1, 2636ГФ-1

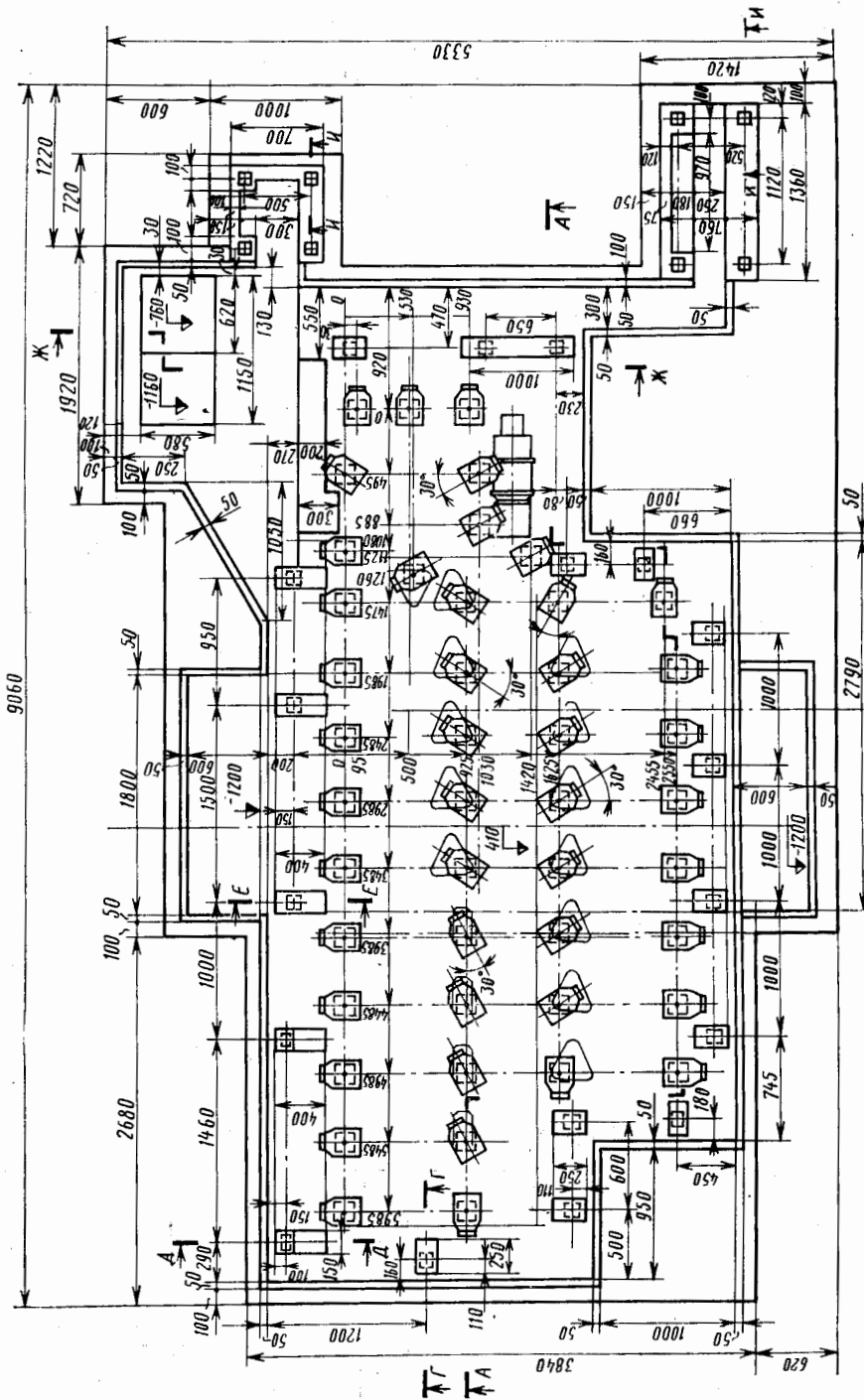


Конец шпинделя моделей 2637, 2637Г, 2637Ф-1, 2637ГФ-1

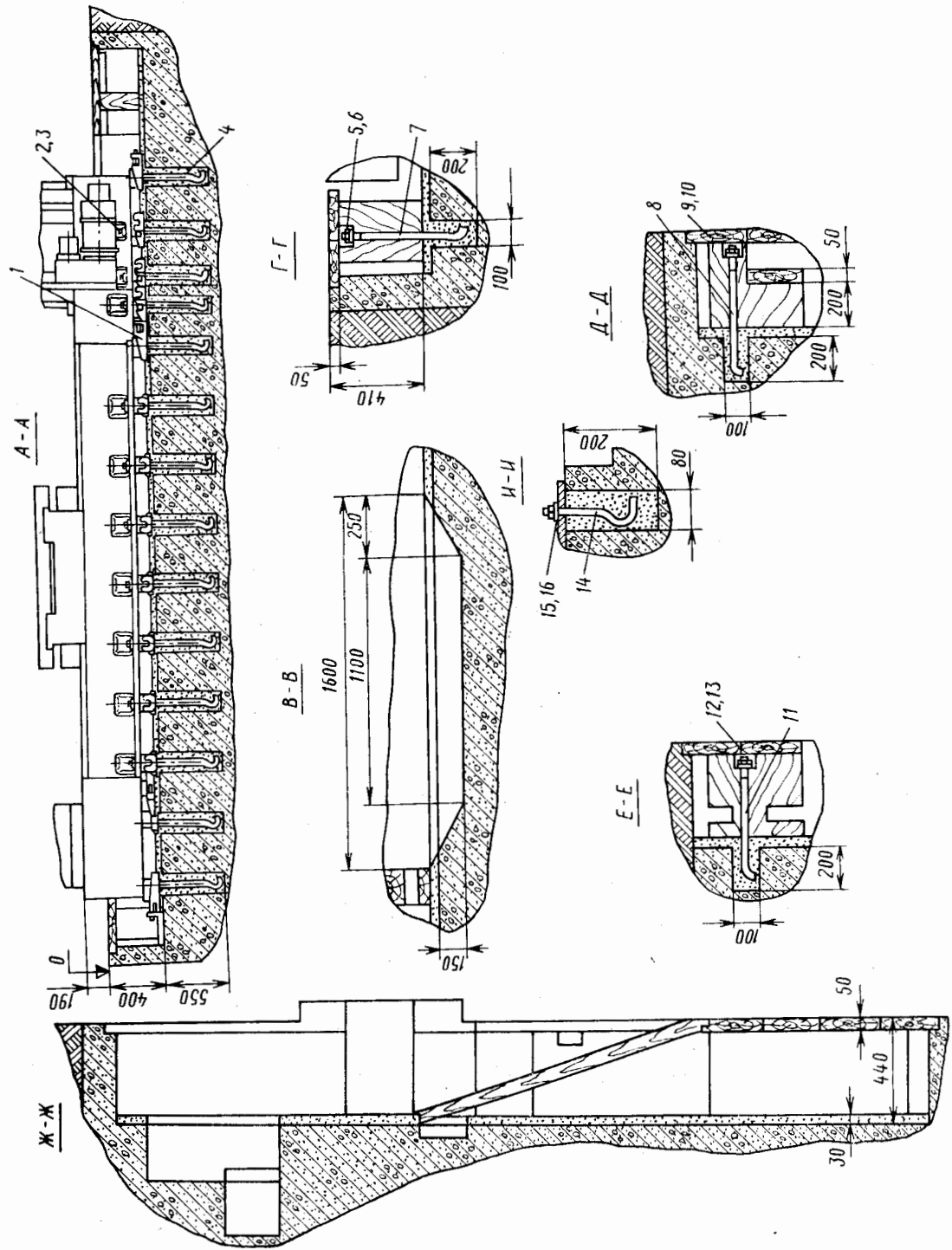


Планшайба станков моделей 2636, 2636Г, 2636Ф-1, 2636ГФ-1

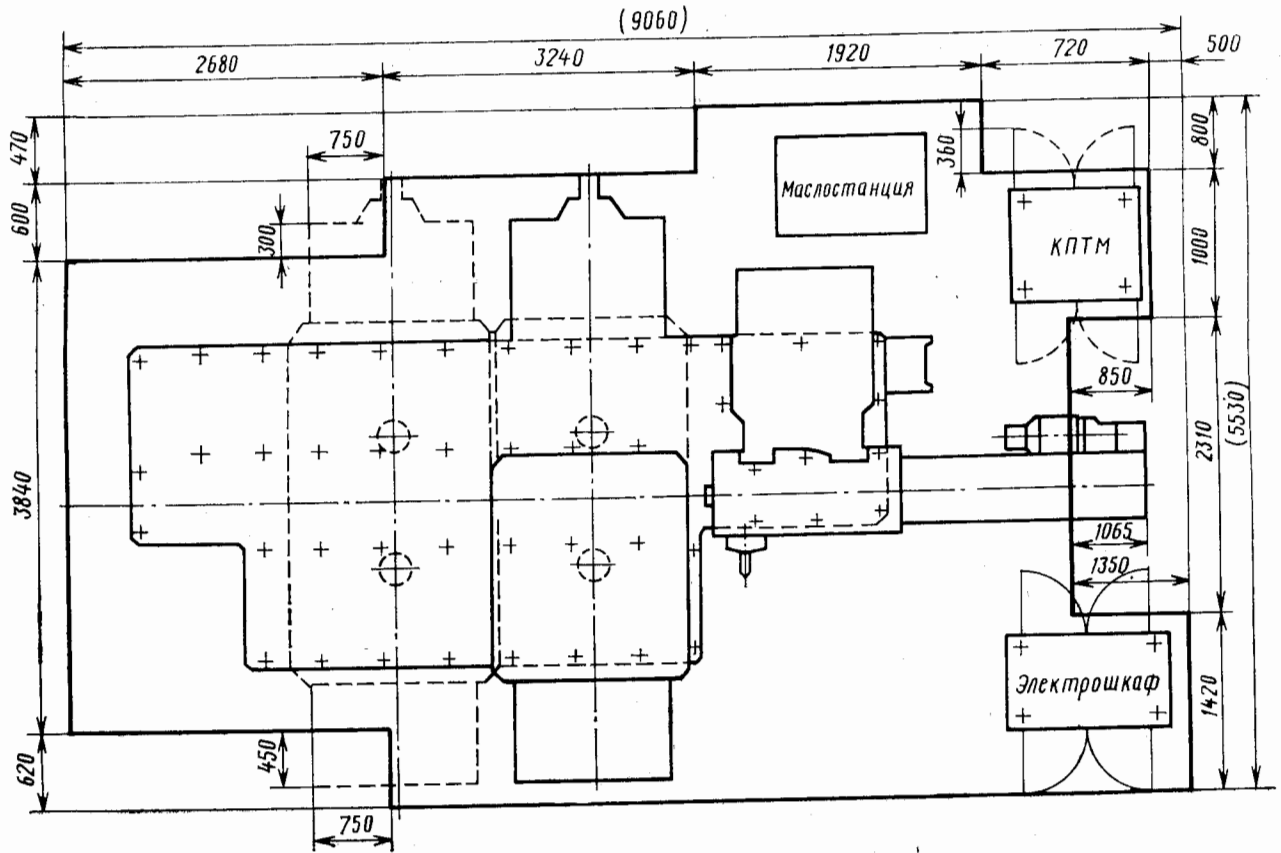
ФУНДАМЕНТ СТАНКОВ МОДЕЛЕЙ 2636, 2636Ф-1, 2637, 2637Ф-1



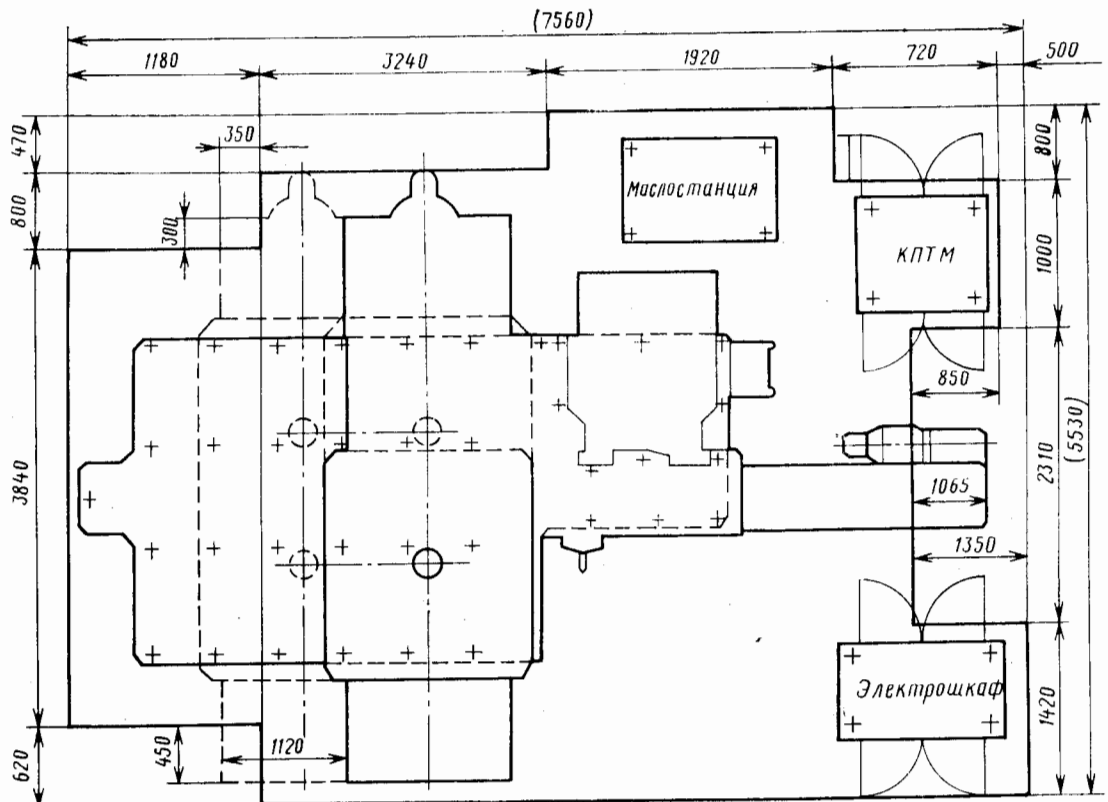
СЕЧЕНИЕ ФУНДАМЕНТА СТАНКОВ МОДЕЛЕЙ 2636, 2636Г, 2636Ф-1, 2637, 2637Г, 2637Ф-1, 2637ГФ-1



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СТАНКОВ МОДЕЛЕЙ 2636, 2636Ф-1, 2637, 2637Ф-1



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СТАНКОВ МОДЕЛЕЙ 2636Г, 2636ГФ-1, 2637Г, 2637ГФ-1



ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ СТАНКОВ

Масштаб 1 : 100

