

1. Ориентировочные данные станка

Тип станка : Зубофрезерный станок
Модель : OFA 16 A
Завод-изготовитель : TOS Челаковице, нац. предприятие
Год выпуска :
Классификационный № :
Заводской № :
Общая длина : 1990 мм
ширина : 1640 мм
высота : 1665 мм
Общий вес (нетто) :
Общий вес в нормальной упаковке :
Общий вес в морской упаковке :
Кубатура упаковочного ящика:
Рабочее напряжение для электродвигателей:
Суммарная потребляемая мощность станка: 16 кВт
Станок особенно пригоден: для серийного и массового
производства цилиндрических
зубчатых колес с прямыми и
косыми зубьями
Инвентарный номер :
Поставщик :
Дата заказа :
Гарантийный срок :
Место и дата установки :

Исполнение станка

1. Универсальное исполнение станка - с радиальной подачей стойки, поддающейся бесступенчатому регулированию при помощи гидравлического двигателя.

Автоматические рабочие циклы

Квадратный цикл

Квадратный повторяемый цикл

Прямоугольный цикл

Прерывистый цикл

Прямой цикл

Вкладывание и закрепление заготовки вручную

Механизированное зажатие заготовки, специальные принадлежности за доплату

- П. Налаженное исполнение (специальное) с автоматической сменой обрабатываемых деталей - горизонтальный (радиальный) подвод скачком - отвод скачком стойки при помощи гидравлического цилиндра.

Автоматические рабочие циклы

Квадратный цикл

Прерывистый цикл - специальная принадлежность за доплату
Механическое автоматическое вкладывание и закрепление заготовки, сопряженное с автоматической сменой обрабатываемой детали.

Настоящее исполнение будет предметом данного технологического случая, согласно предъявленному заказу.

В технологических случаях, где будет требоваться радиальная подача стойки, устройство для отвода и подвода скачком может быть у налаженного исполнения заменено устройством для радиальной подачи.

Станки всех вариантов могут быть поставлены в дюймовом исполнении, электрооборудование в тропическом исполнении и исполнении, рассчитанном на другие виды напряжения, чем 3 x 380 В, 50 Гц.



Стандартная оснастка станка - общая для универсального и наладочного исполнений

Наименование	К-во штук	Примечание
Комплектное электрооборудование с двигателем	1	
Гидравлический агрегат с системой управления и двигателями	1	
Комплект крышек и кожухов станка	1	
Охлаждающее устройство с насосом	1	
Кожухи направляющих станины	1	
Система централизованной смазки с насосом	1	
Устройство быстрого перемещения инструмента	1	

Стандартная оснастка станка - для универсального исполнения

Автоматические рабочие циклы

Квадратный цикл	1	
Повторяемый квадратный цикл	1	
Прямоугольный цикл	1	
Прямой цикл	1	
Прерывистый цикл	1	
Вертикальные упоры для внешнеименованных циклов	1	
Продольные упоры для внешнеименованных циклов	1	

Стандартная оснастка станка - для наладочного исполнения

Автоматический квадратный цикл	1	
Вертикальные упоры для квадр. цикла	1	
Продольные упоры для квадрат. цикла	1	



Стандартные принадлежности - общие для универсального и наладочного исполнений

Основной комплект сменных делительных колес для фрезеруемого числа зубьев 6-90 $z = 25, 26, 27, 28, 30, 35, 38, 40, 42, 45, 48, 50, 52, 53, 54, 55, 56, 60, 62, 63, 65, 66, 69, 70, 72, 74, 75, 76, 77, 78, 80, 85, 87, 90$	34	Для наладочного исполнения поставляется размер согласно данной технологии
Фрезерная оправка $\varnothing 32$	1	Для наладочного исполнения поставляется размер согласно данной технологии
Удлинительный палец (для установки инструмента по оси заготовки)	1	
Руководство к станку	2	

Комплект гаечных ключей и рабочих инструментов

Ключ комплектный		-1
Съемник		1
Ручной кривошип		1
Ключ-трещетка		1
Торцевой ключ - 19		1
Трубный ключ - 14x14		1
Односторонний ключ с открытым зевом	- 8	1
"	" - 10	1
"	" - 13	1
"	" - 17	1
"	" - 19	1
"	" - 30	1
"	" - 36	1
"	" - 46	1
Ключ с закрытым зевом	- 14	1
Ключ с шестигранником	- 55	1
"	- 6	1
"	- 8	1
"	- 10	1
Крючковый ключ 38 x 45		1
"	75 x 80	1
Масленка - 300		1