

Перечень проведенных работ для горизонтально-расточных станков 2636, 2637, 2А636, 2А637

Работы по механической части
Разборка станка на узлы, очистка, дефектовка
Шлифовка направляющих станины (оси W), стойки (ось Y), верхних саней (ось X)
Шлифовка рабочей поверхности стола
Наклейка тефлона на верхние сани, нижние сани, шпиндельную бабку
Ревизия и ремонт шпиндельной бабки с заменой всех подшипников, уплотнений и манжет, механизма переключения ступеней, зубчатых колес и вилок переключения ступеней
Ревизия и ремонт встроенной планшайбы (для станков моделей 2А636, 2636)
Ревизия и ремонт привода подач расточного шпинделя и механизма зажима инструмента
Ревизия и ремонт поворотного стола с заменой подшипников, зубчатых колес и других изношенных деталей
Ревизия и ремонт шпиндельного устройства с заменой подшипников, шлифовка конуса
Ревизия и ремонт редукторов приводов подач по осям X, Y, W
Установка новых отсчетных устройств
Установка ШВП взамен ходовых винтов по осям X, Y, Z, W и установка гидромурфы на ось Y (для станков 2636/37)
Установка безлюфтовых редукторов приводов подач для осей X, Y, W, Z, B
Ревизия и ремонт механизма уравнивания шпиндельной бабки
Ремонт или полная замена гидравлики станка: распределительных, предохранительных, редукционных клапанов, дросселей, насосов; с заменой всех шлангов высокого давления и медных трубок, включая систему смазки.
Ревизия и ремонт кожухов
Ремонт или установка новой телескопической защиты станка
Общая сборка станка, поузловая и общая покраска
Наладка и регулировка механики станка, доведение точностных параметров до соответствия «Свидетельству о приемке»
Работы по электрической части
Перемонтаж станции управления с заменой всех проводов и кабелей
Установка новой релейно-контактной аппаратуры
Установка нового устройства цифровой индикации типа ЛИР-532
Новый пульт управления станком
Установка новых электроприводов и двигателей
Установка оптических линеек для осей X, Y, W ЛИР10 и круговых датчиков для оси Z и оси B
Модернизация под исполнение «Ф4»: система ЧПУ и привода отечественного или импортного производства (работа по программе, круговая и линейная интерполяция)

Наладка и испытания станка на территории Подрядчика

Пусконаладочные работы

Комплексные испытания станка в соответствии со «Свидетельством о приемке»

Оформление двухстороннего приемо-сдаточного акта совместно с представителями Заказчика

Разборка станка под транспортировку, покраска, погрузка

Запуск станка в эксплуатацию на предприятии Заказчика

Шеф-монтажные и пусконаладочные работы

Комплексные испытания станка в соответствии со «Свидетельством о приемке»

Оформление двухстороннего приемо-сдаточного акта совместно с представителями Заказчика

Документация, поставляемая со станком

Принципиальные электрические схемы (альбом)

Перечень элементов (альбом)

Руководство оператора (альбом)

Документация фирмы - изготовителя УЦИ и приводов

Техническая документация на измененные узлы по механике, системе смазки, гидравлике