

**Перечень проведенных работ
для горизонтально-расточных станков ИР1250, ИС1250**

Работы по механической части
Разборка станка, отбраковка изношенных узлов и деталей, составление предварительной дефектной ведомости
Шлифовка направляющих по всем осям (при необходимости замена)
Шлифовка станины, салазок, стойки, рабочей поверхности стола
Ревизия (при необходимости замена) шарико-винтовых пар по осям X, Y, Z.
Замена подшипников опор ШВП
Замена линейных опор качения на всех осях
Шпиндельная бабка, коробка скоростей
Ремонт коробки переключения скоростей
Замена шестеренок
Шпиндельное устройство
Шлифовка конуса расточного шпинделя
Ремонт зажимного устройства и штрелея
Опция: Изготовление нового шпиндельного устройства (в том числе установка нового комплекта импортных шпиндельных подшипников, «спаривание» расточного и фрезерного шпинделей).
Инструментальный магазин
Ремонт инструментального магазина и механизма смены инструмента
Поворотный стол
Замена подшипников
Ремонт редуктора
Ремонт устройства зажима стола
Гидростанция
Ремонт главного насоса
Замена фильтров
Опция: Установка новой гидростанции
Гидросистема
Замена резинотехнических изделий
Замена рукавов высокого давления и трубопроводов
Ремонт насоса и системы смазки
Замена золотников

Ремонт системы подачи СОЖ
Замена пневмоаппаратуры; замена трубопроводов и соединений
Ремонт телескопической защиты направляющих (при необходимости замена элементов)
Ремонт ограждения зоны резания кабинетного типа
Опция: Установка нового герметичного ограждения зоны резания с поддоном и дополнительным шнековым транспортером
Подготовка и покраска узлов и деталей станка
Работы по электрической части
Изготовление новой станции управления в корпусе нового электрошкафа с необходимой защитой и коммутационной аппаратурой, устройством помехоподавления, источником питания, теплообменниками типа воздух-воздух и с установкой новых приводов и системы цифровой индикации
Замена электродвигателей приводов подач и вращения шпинделя на новые
Установка новых оптоэлектронных измерительных систем
Замена проводов и сигнальных кабелей на станке
Установка новых бесконтактных датчиков
Сдача-приемка станка
Проверка геометрических параметров согласно паспортных данных
Монтаж станка
Пусконаладочные работы и сдача станка на территории заказчика в соответствии со «Свидетельством о приемке»