

Назначение

Выдающиеся свойства, прежде всего отличные результаты при достижении повторяемой точности токарной обработки предназначают этот станок применять в средне и крупно серийном производстве для обработки деталей сложного профиля из металлов и пластмасс. При исполнении с загрузчиком прутков и само выгрузкой деталей станок работает в полностью автоматизированном режиме. Этим методом возможно добиться высокой эффективности выпуска таких деталей, как кольца подшипников, или разные фланцевые или валовые детали для автомобильной промышленности.

Скорость и мощность

Инструментальная револьверная головка
В основном исполнении применяется аксиальная головка с электрическим приводом. По заказу поставляются револьверные головки с гидравлическим арретиром и высокой скоростью позиционирования, что приносит значительную экономию вспомогательного времени во время технологического процесса.



Скорость быстрых перемещений до 30 м.мин⁻¹
Применением высоко динамических фланцевых серво двигателей достигается скорость быстрого хода до 30 м.мин⁻¹.



Высокая производительность обработки
Благодаря высокой жесткости системы СПИД и конечной жесткости и стабильности станка обработку можно проводить с удалением стружки большого габарита, что способствует повышению производительности обработки.



Привод главного шпинделя
Максимальная частота вращения 4200 об/мин и мощность привода до 22 кВт с оптимальным крутящим моментом обеспечивает экономичность, как при скоростных, так и при черновых обработках.



SBL 500 CNC – станок с наклонной станиной



Точность

Станина - массивный чугунный монолит
треугольного сечения, представляет собой жесткую базу для линейных направляющих качения с высокими динамическими несущими способностями и таким образом обеспечивает полное использование мощности станка.



Роликовые линейные направляющие
Обеспечивают высокую и постоянную точность движения и позиционирования с малым коэффициентом трения, благодаря чему выделяется лишь небольшое количество тепла и т.о. обеспечена долгосрочная обработка с высокой точностью.



Стабильная шпиндельная бабка
В шпиндельном блоке применены радиально - упорные подшипники с предварительным натягом, обеспечивающие высокую точность, жесткость и надежность работы шпинделя. Конструкция шпиндельного узла гарантирует долговременную повторяемую точность обработки.



Прямые магнитные датчики положения шпинделя
Обеспечивают большую точность круговой подачи (ось С) и в сочетании с дисковым тормозом позволяют достигнуть высокой точности при вне-центровых операциях сверления и фрезерования.



Динамика и точность позиционирования рабочих координат
Для достижения высокой точности все координаты оснащены серводвигателями с прямым приводом шарико-винтовой пары и для оси Х применяется линейный



Гидравлический люнет с автоматической смазкой зажимных роликов

Программируемое передвижение самоцентрирующегося люнета с широким диапазоном зажима позволяет работу в следующих режимах:
• подпирание свободного конца детали (обработка торца, центрирование)
• подпирание длинных и тонких деталей



Система зажима деталей
Высокая вариабельность при выборе подходящего типа зажимного устройства для двух размеров цилиндрических отверстий шпинделя, предоставляет заказчику полное приспособление станка в соответствии с технологическими требованиями эффективной обработки.



Приводной инструмент
Дополнение операций для внеосевой обработки приносит значительное расширение функциональных возможностей токарного станка и открывает возможности сокращения производственного процесса и понижения затрат при контурно сложных деталях.



Расстояние между центрами
Станок выпускается в двух расстояниях между центрами для обработки деталей с максимальной длиной 750 или 1500 мм.



Обслуживание и контроль

Система управления

Оптимальный комфорт обслуживающего персонала при максимальной производительности предоставляет ЧПУ Siemens 810 D с системой подготовки данных SHOP TURN, которая значительно сокращает путь от чертежа к детали.

- простое интерактивное программирование
- высокая скорость отработки NC программы
- высокая емкость памяти
- Ethernet подключение

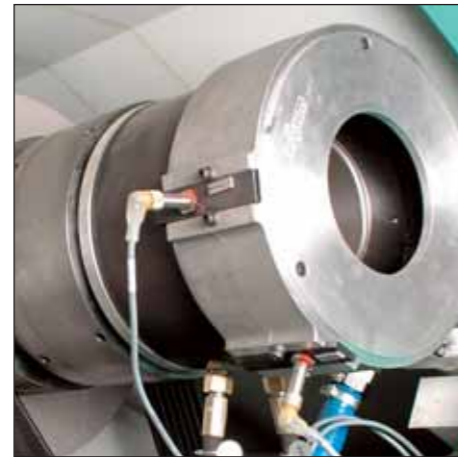


Контактный датчик наладки инструмента

Контролирует износ или поломку режущей кромки инструмента

Автоматический режим

Автоматический загрузчик прутков и само выгрузка деталей (по заказу) позволяют в автоматическом цикле отбирать детали без открытия дверей рабочего пространства. Применение отгрузчика и загрузчика деталей позволяет обеспечить автоматический режим с минимальным участием оператора.



Контроль зажима

Безопасная система блокировки гидравлической системы патрона и задней бабки обеспечивает надежный зажим детали. В сочетании с внешней облицовкой станка обеспечивает высокую безопасность обслуживающего персонала.



Технические характеристики

Рабочий диапазон

Рабочий диаметр над станиной	630 мм
Макс. диаметр обрабатываемого изделия	405 мм
Макс. длина обработки (патрон - задняя бабка)	750, 1500 мм
Диаметр патрона	254 (315) мм

Шпиндель

Условный размер конца шпинделя	DIN 55026 A2-8, A2-11
Диаметр отверстия	Ø 92, 133 мм
Внутренний конус	метрический 100

Привод шпинделя (АС)

Мощность главного привода S1	FAGOR/SIEMENS 18,5/22 18,5/17 кВт
Мощность главного привода S6 (при перегрузке)	26/30,8 - 26/20,5 кВт
Диапазон частот вращения	3000/4200 - 3000 мин ⁻¹

Суппорта и привода подач

Пределы поперечных рабочих подач	1÷10 000 мм.мин ⁻¹
Скорость быстрых перемещений - поперечных	18 (30) м.мин ⁻¹
Пределы продольных рабочих подач	1÷10 000 мм.мин ⁻¹
Скорость быстрых перемещений - продольных	24 (30) м.мин ⁻¹
Перемещение поперечного суппорта	270 мм
Перемещение продольного суппорта	925/905 - 1675/1655 мм

Инструментальная система

Револьверная 8 / 12 позиционная инструментальная головка SAUTER / DUPLOMATIC с возможностью применения приводного инструмента, диаметр резцедержателя Ø 40 мм.

Задняя бабка

Конус в отверстия пиноли	Морзе МК5
Ход пиноли	125 мм

Габаритные размеры станка

Ширина x высота	1738 x 1900 мм
Длина с транспортером стружки	4487/5237 мм

Масса (без специальных принадлежностей) 5250/6620 кг

Стандартный комплект поставки:

- гидравлический 3-х кулачковый патрон, диаметр 254 мм, один комплект твердых кулачков
- безопасная система блокировки гидравлической системы патрона и задней бабки
- система обратной связи о состоянии патрона (зажим/разжим)
- двойной напольный переключатель патрона (зажим/разжим)
- прямое полярное измерение положения шпинделя
- оптические линейки оси X
- полностью закрытое рабочее пространство с безопасным стеклом, защищающее оператора от стружки и СОЖ
- автоматическая блокировка передних дверей
- освещение рабочего пространства
- компактная телескопическая облицовка рабочего пространства
- комплектная система охлаждения
- исходное положение задней бабки
- поддон для стружки
- анкерный материал
- руководство по обслуживанию - каталог
- руководство по обслуживанию - компакт-диск

Исполнение станка по заказу:

- увеличенный диаметр отверстия шпинделя
- арретирующий тормоз главного шпинделя
- круговая подача главного шпинделя - ось С
- гидравлический переходной 3-х кулачковый патрон диаметр 315 мм
- гидравлический цанговый патрон
- загрузчик прутков
- устройство само - выгрузки деталей
- транспортер для стружки (с левой или правой стороны)
- пневматическое открытие дверей рабочего пространства
- устройство для отсоса пар из рабочего пространства
- датчик наладки режущего инструмента
- гидравлический люнет
- инструментальная револьверная головка с приводным инструментом
- автоматическая смазка линейных направляющих и пар винт-гайка
- система охлаждения с увеличенным давлением
- фильтрация СОЖ
- напряжение питания 220В/60Гц, 440В/60Гц, 575В/60Гц
- внутренняя облицовка из нержавеющей стали
- окраска станка по заказу



SBL 500 CNC – станок с наклонной станиной

SBL 500 CNC – производственный токарный станок с наклонной станиной, который своими техническими и потребительскими параметрами обеспечивает современную и прогрессивную обработку в машиностроительной промышленности.

SBL 500 CNC



ООО "АИТ" tel. 343 - 2511557

