

Назначение

Характеристики этого токарного станка предполагают его применение в средне и крупносерийном машиностроительном производстве для точной обработки деталей сложной конфигурации из металлов или пластмасс. Во всех областях применения – в подшипниковом производстве, в серийном производстве, при изготовлении фланцев, дисков для сцеплений или карданных валов для автомобилей - в значительной степени повысит производительность труда и уменьшит капитальные затраты.

Скорость и мощность

Инструментальная револьверная головка

Применение револьверной головки с приводным инструментом обеспечит значительное уменьшение вспомогательного времени во время технологического процесса.



Частота вращения шпинделя

В зависимости от потребностей заказчика и метода обработки на станке можно работать с максимальной частотой вращения шпинделя 2500 об/мин.

Постоянная мощность во всех режимах

Мощность главного привода составляет 37 кВт, при короткой временной перегрузке 56 кВт. Благодаря двухступенчатой электромеханической коробке передач обеспечен крутящий момент на шпинделе 2930 Нм.



SBL 700 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, обеспечивает высокую повторяемую точность обработки.



Динамика и точность позиционирования рабочих координат

Для достижения высокой точности все координаты оснащены серводвигателями с прямым приводом шарико-винтовой пары и для оси X применяется линейный оптический датчик положения.

Температурно-симметричная шпиндельная бабка

В шпиндельном блоке применены радиально-упорные подшипники с предварительным натягом, обеспечивающие высокую точность, жесткость и надежность работы шпинделя.



Прямые магнитные датчики положения шпинделя

В сочетании с круговой подачей (ось C) с собственным приводом, или с тормозом обеспечивают точное позиционирование и высокую жесткость при непрерывной внецентровой обработке.



Универсальность / комплексность

Гидравлический люнет с автоматической смазкой зажимных роликов

Два типоразмера самоцентрирующихся люнетов с широким пределом диаметров зажима обеспечат работу в следующих режимах:

- подпирание свободного конца детали (обработка торца, центрирование)
- подпирание длинных и тонких деталей



Приводной инструмент

Позволяет непосредственно после токарной обработки сверлить и фрезеровать деталь на один зажим. Эти интегрированные операции значительно понижают время обработки и позволяют достигать высокую производительность.



Система зажима деталей

Выбором подходящего типа зажимного устройства, возможно, обрабатывать заготовки в широком диапазоне размеров



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

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	750 мм
Макс. диаметр обрабатываемого изделия	500 мм
Макс. длина обработки (патрон - задняя бабка)	2000 мм
Макс. диаметр патрона	400 мм
Макс. масса детали, закрепленной в центрах	2500 кг
Макс. масса детали, закрепленной в патроне	250 кг

Шпиндель

Условный размер конца шпинделя	DIN 55026 A2-11
Диаметр отверстия	Ø 127 мм

Привод шпинделя (АС)

	FANUC/SIEMENS
Мощность главного привода S1	37 кВт
Мощность главного привода S6 (при перегрузке)	45/56 кВт
Диапазон частот вращения	– 1-й ряд 0-700 мин ⁻¹ – 2-й ряд 0-2500 мин ⁻¹

Суппорта и привода подач

Пределы поперечных рабочих подач	1÷10 000 мм.мин ⁻¹
Скорость быстрых перемещений - поперечных	16 м.мин ⁻¹
Пределы продольных рабочих подач	1÷10 000 мм.мин ⁻¹
Скорость быстрых перемещений - продольных	20 м.мин ⁻¹
Перемещение поперечного суппорта	420 мм
Перемещение продольного суппорта	2170 мм

Инструментальная система

Револьверная 12 позиционная инструментальная головка SAUTER / DUPLOMATIC с возможностью применения приводного инструмента, диаметр резцедержателя Ø 50 мм.

Задняя бабка

Конус в отверстии пиноли	Морзе МК6
Ход пиноли	150 мм

Габаритные размеры станка

Высота	2487 мм
Ширина	2237/2256 мм
Длина	5465 мм
Длина с транспортером стружки (левый, правый)	6799/6361 мм

Масса

без специальных принадлежностей	11 000 кг
---------------------------------	-----------

Стандартный комплект поставки:

- гидравлический 3-х кулачковый переходной патрон, диаметр 400 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
- анкерный материал
- руководство по обслуживанию - каталог
- руководство по обслуживанию – компакт-диск

Исполнение станка по заказу:

- арретирующий тормоз главного шпинделя
- круговая подача главного шпинделя – ось С (автономный привод)
- транспортер для стружки (левый или правый)
- устройство для отсоса пар из рабочего пространства
- датчик наладки режущего инструмента
- гидравлический люнет
- инструментальная револьверная головка с приводным инструментом
- устройство само - выгрузки деталей
- загрузчик прутков
- пневматическое открытие дверей рабочего пространства
- напряжение питания 220В/60Гц, 440В/60Гц, 575В/60Гц
- окраска станка по заказу



SBL 700 CNC – станок с наклонной станиной

SBL 700 CNC – станок с наклонной станиной, который своими техническими и потребительскими параметрами на сегодняшний день обеспечивает современную и прогрессивную обработку в машиностроительной промышленности.

SBL 700 CNC



ООО "АТТ" tel. 343 - 2511557

