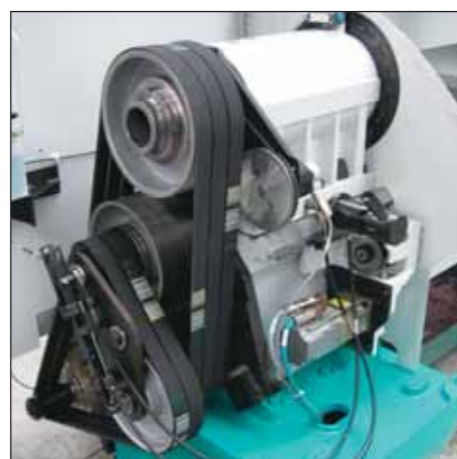


Назначение

SE 520 NUMERIC можно применять в среднем, мелкосерийном и штучном производстве. Станок предназначен для точной обработки деталей простой и сложной конфигурации из металлов или пластмасс. Также является идеальным учебным пособием для обучения студентов ВУЗ - в и техникумов. На станке можно работать в ручном режиме с помощью электронных рукояток, или в полуавтоматическом режиме с управлением от прогрессивной системы ЧПУ. Этим самым открываются новые возможности в штучном и мелкосерийном производстве.

Скорость и мощность

Постоянная мощность во всех режимах
Привод шпинделя с максимальной скоростью вращения 2600 об/мин обеспечивает высокомоментный электродвигатель с цифровым векторным управлением и мощностью 11 кВт. Двигатель короткое время можно перегрузить на 15 кВт. Крутящий момент с двигателя на шпиндель переносится посредством двухступенчатой ремневой передачи.



Инструментальная система

Станок можно оснастить несколькими типами инструментальных систем. Базовое исполнение представляет быстросъемная система Multifix (B, C включая тип Carpo). Более удобные являются механические головки (Algra, Parat). Самые комфортные являются автоматические 8-ми позиционные револьверные головки Sauter, которые значительно уменьшают вспомогательное время при изменении инструмента во время технологического процесса...

Частота вращения шпинделя

Постоянная скорость резания в рамках передаточного отношения достигнута путем бесступенчатой регулировки скорости вращения шпинделя и рабочих подач является ответом на вопрос как достигнуть более качественную обработку и уменьшить вспомогательное время.



SE 520 NUMERIC ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ОПЕРАТИВНОЙ СИСТЕМОЙ ЧПУ



Универсальность / комплексность

Конструкция станка

Конструкция станка позволяет выпускать станок в различных исполнениях с широким набором принадлежностей по желанию заказчика. Этим предоставлены оптимальные возможности для комплексной обработки валов и фланцевых деталей.

Управление вручную или от системы ЧПУ

По виду работы и формы детали станок можно управлять вручную, как классический токарный станок. Второй вариант позволяет управление от системы ЧПУ и тем самым получить высокую повторяемую точность продукции и более высокую производительность труда.



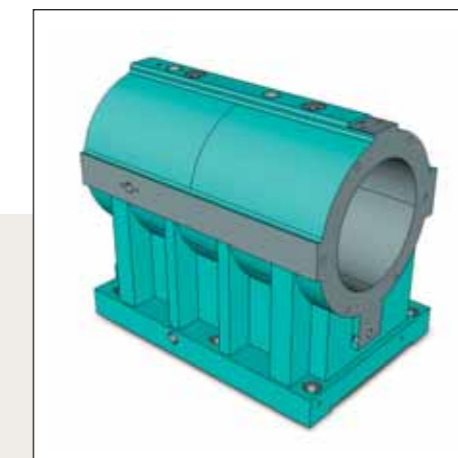
Надежность и точность

имеет основу в традиции производства универсальных токарно-винторезных станков на протяжении нескольких десятилетий и совместного дополнения ряда современных конструктивных решений.



Температурно-симметричная шпиндельная бабка

В шпиндельном узле с передней стороны применены радиально-упорные подшипники, и с задней стороны двухрядные роликовые подшипники типа NNK. Таким образом обеспечена высокая точность, жесткость и надежность работы шпинделя.



Надежность и точность

Закаленные и шлифованные направляющие скольжения

Направляющие скольжения являются неотъемлемой частью высокопрочной чугунной станины. Направляющие плоскости фартука покрыты специальным износостойким полимерным материалом, обеспечивающим очень низкий коэффициент трения, чем достигается высокая точность позиционирования рабочих координат.



Динамика и точность позиционирования рабочих координат

Для достижения высокой динамики и точности все координаты оснащены сервоприводами с шарико-винтовыми парами с предварительным натягом, что обеспечивает максимальную динамику управления движущейся координаты.



Обслуживание и контроль

Задняя бабка

Задняя бабка передвигается по двух направляющих станины. Перемещение выполняется вручную, или с помощью фартука. Фиксация бабки со станиной проводится вручную с помощью рычага. Передвижение пиноли исполняется вручную с помощью маховика.



Система ЧПУ

По желанию заказчика станок поставляется в четырех вариантах систем управления от ведущих фирм в этой области - Siemens, Fanuc, Heidenhain, Fagor. Эти системы ЧПУ предлагают оптимальный потребительский комфорт при обработке сложных форм деталей.



Простота управления станком

Все элементы управления станком выполнены таким образом, что соответствуют основным эргономическим критериям для управления станками и обеспечивают обслуживающему персоналу максимальный комфорт и безопасность.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочий диапазон

Расстояние между центрами	1000, 1500 мм
Рабочий диаметр над станиной	520 мм
Рабочий диаметр над суппортом	290 мм
Диаметр патрона	250/315 мм

Шпиндель

Диаметр отверстия	77 мм
Условный размер конца шпинделя	ISO 702/III B8
Внутренний конус	85 метрический
Диапазон частот вращения - 1-й ряд	7 - 650 мин ⁻¹
Диапазон частот вращения - 2-й ряд	30 - 2600 мин ⁻¹

Привод шпинделя

Крутящий момент МКмакс.	525 Нм
Мощность главного привода S1	11 кВт
Мощность главного привода S6 (при перегрузке)	15 кВт
Количество ступеней шпинделя	2

Суппорт и привода подачи

Пределы поперечных рабочих подач	1 - 3000 мм.мин ⁻¹
Скорость быстрых перемещений - поперечных	3 м.мин ⁻¹
Пределы продольных рабочих подач	1 - 5000 мм.мин ⁻¹
Скорость быстрых перемещений - продольных	5 м.мин ⁻¹
Перемещение поперечного суппорта	270 мм
Перемещение продольного суппорта	950, 1450 мм

Инструментальная система

Инструментальная головка	MULTIFIX C
--------------------------	------------

Задняя бабка

Диаметр пиноли	80 мм
Конус в отверстии пиноли	Морзе МК5
Ход пиноли	160 мм

Система управления

HEIDENHAIN MANUAL plus 4110
SIEMENS 810 D Manual Turn
FANUC 0i-TC Manual Guide
FAGOR 8055-A TC

Габаритные размеры станка

Длина с транспортером стружки	4110, 4610 мм
Длина без транспортера стружки	2790, 3290 мм
Ширина x высота	1560 x 1800 мм

Масса (без специальных принадлежностей)	2700, 2900 кг
---	---------------

Стандартный комплект поставки:

- Напряжение питания 3 x 400В/50Гц
- Диаметр отверстия шпинделя Ø 77 - B8 (соотв. ISO 702/III)
- Инструментальная головка MULTIFIX C с резцедержателем CD32/150
- Закрытая рабочая зона с безопасным стеклом
- Автоматическая блокировка передних дверей оператора
- Освещение рабочего пространства
- Передвижная панель управления
- Комплект системы охлаждения с поддоном
- Система центральной смазки (ручная)
- Набор инструмента для обслуживания станка
- Инструкция по обслуживанию - 1 шт.
- Инструкция по обслуживанию на компакт-диске - 1 шт.

Исполнение станка по заказу:

- Диаметр отверстия шпинделя Ø 105
- Условный размер конца шпинделя Ø 105 - ISO 702/III - B11
- Условный размер конца шпинделя Ø 77 - ISO 702/II - D 8
- Условный размер конца шпинделя Ø 105 - ISO 702/II - D11
- 4-позиционная инструментальная головка марки PARAT - мод. 2, 3
- 4-позиционная инструментальная головка марки ALGRA - мод. 250, 300
- 8-ми позиционная револьверная головка марки Sauter
- Пневматическая система зажима заготовок марки SMW Autoblock
- Контейнер для стружки
- Автоматическая центральная смазка направляющих и винтовых пар
- Напряжение питания 3x220V/60Hz, 3x440V/60Hz 3x575V/60Hz

Дополнительные принадлежности:

- Люнет подвижный Ø 10 - 115мм
- Люнет неподвижный Ø 10 - 115мм
- Люнет неподвижный увеличенный Ø 100 - 205 mm
- Люнет неподвижный увеличенный Ø 200 - 315 mm
- Патрон 3-х кулачковый механический Ø 315 mm
- Патрон 4-х кулачковый механический Ø 315 mm
- Патрон независимый 4-х кулачковый механический Ø 250 mm
- Патрон независимый 4-х кулачковый механический Ø 315 mm
- Набор запасных кулачков и планшайб для патронов
- Переходная конусная втулка для шпинделя
- Упор Морзе МК5
- Центр вращающийся Морзе МК5
- Резцедержатели марок MULTIFIX, CAPTO, PARAT, SAUTER
- Анкерное и переносное устройство
- Инструкция по обслуживанию (дополнительный экземпляр)



SE 520 NUMERIC ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ОПЕРАТИВНОЙ СИСТЕМОЙ ЧПУ

SE 520 NUMERIC представляет собой универсальный токарный станок с оперативной системой управления (ЧПУ), который своей прочной конструкцией и высокой мощностью привода в сочетании с остальными техническими характеристиками обеспечивает широкие применения станка в производстве.

SE 520 NUMERIC



ООО "АИТ" tel. 343 - 2511557

