

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	Данные	Наименование параметров	Данные
Мах диаметр обрабатываемой заготовки, мм	1600	Мах высота обрабатываемой заготовки, мм	1400
Мах крутящий момент шпинделя ползуна, Н·м	1000	Мах масса обрабатываемой заготовки, кг	15000
Мах перемещение ползуна, мм	1100	Мах крутящий момент на планшайбе, Н·м	25000
Диаметр планшайбы, мм	1250	Сечение ползуна, мм	260x260
Мощность привода главного движения, кВт	55	Конец шпинделя ползуна по ГОСТ 30064-93	50
Частота вращения планшайбы, мин ⁻¹	1,6 - 400	Мах перемещение поперечины, мм	1200
Мах тяговое усилие подачи по оси перемещения ползуна, Н	20000	Диапазон частот вращения шпинделя ползуна, мин ⁻¹	16 - 3000
Мах частота вращения планшайбы во фрезерном режиме, мин ⁻¹	4,5	Диапазон частот вращения планшайбы в рабочем фрезерном режиме, мин ⁻¹	0,01 – 2,4
Мах перемещение суппорта относительно оси стола, мм: - влево - вправо	1340 1525	Магазин вращательных инструментов: - число позиций, шт - мах масса инструмента, кг - мах длина инструмента, мм - мах диаметр инструмента, мм	12 20 500 125
Диапазон рабочих подач суппорта, мм/мин	0,1 - 6000	Диапазон рабочих подач ползуна, мм/мин	0,1 - 6000
Мах скорость установочных перемещений суппорта, мм/мин	10000	Мах скорость установочных перемещений ползуна, мм/мин	15000
Мах (тяговое) усилие подачи по оси винта перемещения суппорта, Н	20000	Мах крутящий момент на планшайбе во фрезерном режиме, Н·м	7000
Магазин токарных инструментов: - число позиций, шт - мах вес инструмента с резцедержателем, кг - мах вылет инструмента при внешнем точении, мм - мах вылет инструмента при внутреннем точении, мм	4 80 140 190	Габаритные размеры ОЦ (вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием), мм: - длина - ширина - высота	6800 6800 5600

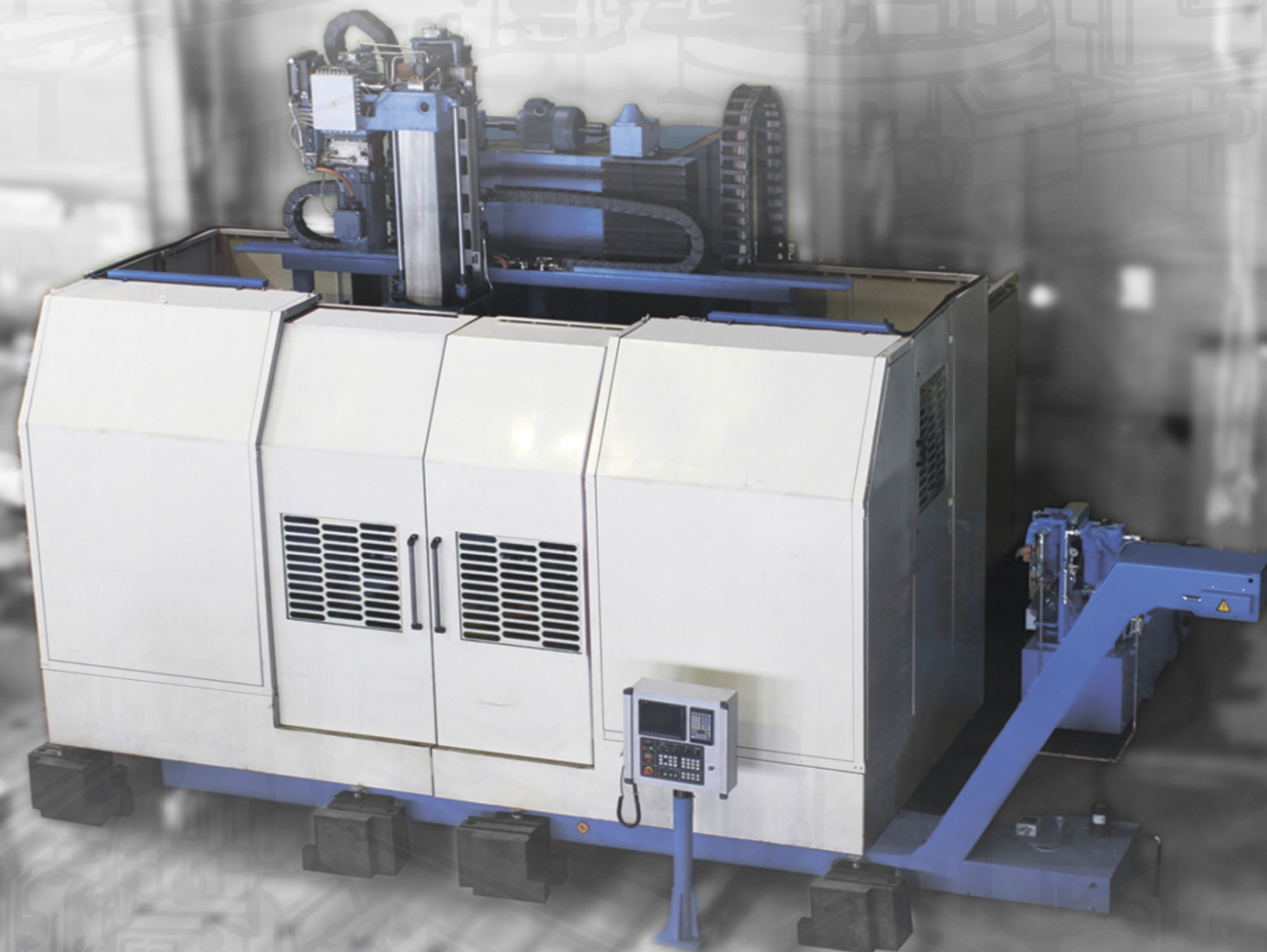
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ фирмы Mitsubishi.
- 4-х кулачковая планшайба с независимыми кулачками Ø 1250.
- Стружкоуборочный конвейер ленточного типа.
- Кабинетная защита.
- Система охлаждения инструментов через центр шпинделя (давление 20 бар).
- 2-х ступенчатая коробка передач для планшайбы.
- 2-х ступенчатая коробка передач для фрезерного шпинделя.
- Магазин для фрезерного инструмента на 12 ячеек.
- Магазин для токарного инструмента на 4 ячейки.
- Станция фильтрации СОЖ.
- Прямая система измерения по осям X, Y, Z, C.

ОПЦИИ:

- Специальные исполнения станка в части размеров и скоростей вращения планшайбы, мощности главного привода.
- Специальные исполнения ручных и гидравлических патронов.
- Исполнение с одноступенчатым редуктором главного привода.
- Резьбофрезерование.
- Инструментальный магазин увеличенной ёмкости.
- Системы измерения детали и инструмента.
- Угловые фрезерные головки.
- Система отсоса паров СОЖ.
- Вращающееся смотровое устройство.
- Система ЧПУ Siemens, FANUC.
- Изготовление станка класса точности «П».

Токарно-карусельный обрабатывающий центр МСТК16МФ4



1 ОСНОВАНИЕ

Базовые поверхности подвергнуты классической операции шабрения с увеличенной площадью пятна контакта.

- обеспечение наиболее надёжного поверхностного контакта и точности базирования.

ПРИВОД ГЛАВНОГО ДВИЖЕНИЯ

Осуществляется двигателем мощностью 55 кВт (740 об/мин) через ременную передачу и двухступенчатую коробку скоростей с гидравлическим переключением.

- оптимальные динамические характеристики главного привода;
- устойчивые высокие скорости планшайбы.

Безазорный привод оси С с большим передаточным отношением обеспечивает как высокую точность и повторяемость позиционирования, так и контурные операции, интерполяцию.

2 ПЛАНШАЙБА

Изготовлена из высокопрочного чугуна.

4 стандартных независимых зажимных кулачка и Т-образные пазы для установки приспособлений.

- надёжный зажим заготовок;
- опции: ручные/электромагнитные/гидравлические патроны.

Подшипниковый узел планшайбы (перекрёстно-роликовый подшипник с преднатягом) закрыт ограждением, которое предотвращает попадание охлаждающей жидкости с наружной стороны и смазки с внутренней стороны

- получение высоких скоростей при сохранении высокого преднатяга;
- высокая точность, жесткость, виброустойчивость при обработке изделий больших диаметров.

На оси планшайбы установлен датчик для контроля угловых положений планшайбы при обработке с С осью.

Привод вращения планшайбы посредством шестерён с закалёнными шлифованными зубьями 6 класса точности.

- низкий уровень шума и вибрации, износостойкость.

3 ФРЕЗЕРНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

Стандартный двигатель 22 кВт позволяет обеспечить высокопроизводительные операции фрезерования, сверления, нарезания резьбы. Применение двухступенчатой коробки скоростей позволяет обеспечить крутящий момент до 1000 Нм. Конструкция суппорта обеспечивает максимальную площадь контакта с ползуном, что улучшает жесткость, точность и долговечность.

- расширение технологических возможностей станка благодаря многооперационной обработке, включая тяжелые режимы и точную контурную обработку.

4 ПОПЕРЕЧИНА

Литая коробчатая конструкция.

По передним направляющим поперечины перемещается токарно-фрезерный суппорт. Комбинированные направляющие скольжения/качения с широкими направляющими планками из закаленной инструментальной стали и системы замыкающих блоков качения.

- высокая точности перемещения суппорта.

Задние направляющие обеспечивают установочное вертикальное перемещение по направляющим стоек, при помощи двух ходовых винтов через червячные редукторы от асинхронного электродвигателя.

- не требует тормозных и уравнивающих устройств;
- повышение жёсткости, демпфирования, износостойкости и устойчивости к ударным нагрузкам.

5 ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН

2 инструментальных магазина:
12 позиций – для фрезерного режима
4 – для токарного режима

- возможность установки тяжёлого инструмента;
- удобство и надёжность.

