

ENG SWISS-TURN



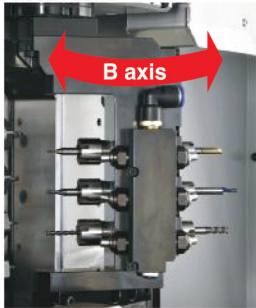
ПРЕЦИЗИОННЫЕ ТОКАРНЫЕ АВТОМАТЫ

продольного точения с ЧПУ

Серии SA20XII/26XII/32XII/45XII/51XII



Прецизионная обработка, 33 инструмента



■ Ось В, поворот инструментов (опция)

- Система ЧПУ Fanuc 31-B5
- Фронтальный приводной инструмент: 3 (ER16) / Тылный приводной инструмент: 3 (ER11)
- Ось В, диапазон поворота: 00 – 1350

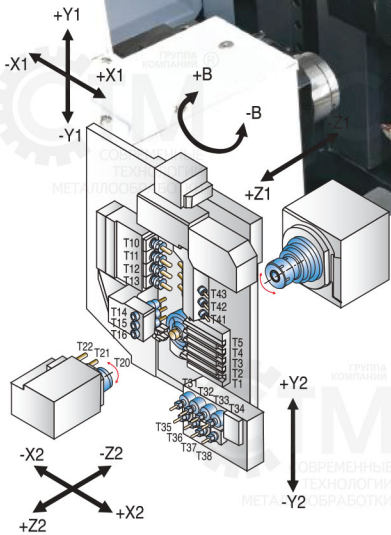
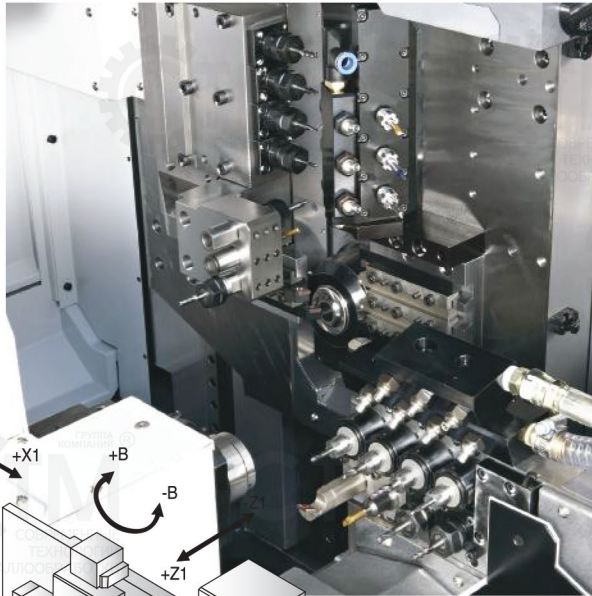
■ Преимущество оси В

- Обработка под углом (сверление, нарезание резьбы, фрезерование)
- Эффективная обработка и существенное сокращение времени

■ Управление осью В

- Шаговая индексация (стандарт)
- Непрерывный поворот в процессе обработки (опция) за счет использования CAD/CAM системы и симуляции по 4-м осям (C1, Z1, B1, X1)

■ Комплексная инструментальная система

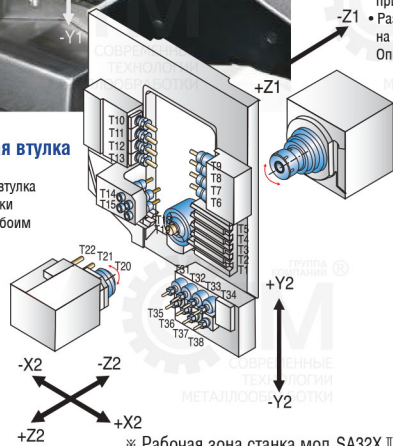


■ Высокая производительность

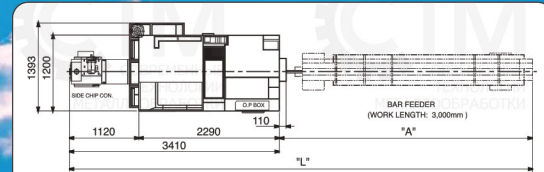
- Оптимизированная инструментальная схема.
- Минимальное время простоя благодаря использованию разнообразного инструмента.
- Минимальный остаток обрабатываемого прутка снижает затраты на материал.
- При обрезании пруткового материала достигается остаток менее 70 мм, что на 60% уменьшает затраты на материал по сравнению с затратами при использовании станков продольного точения.
- Оптимальное расположение инструмента на главном шпинделе и противощинделе позволяет уменьшить время цикла

■ Вращающаяся люнетная втулка

- Синхронизированная поворотная втулка
- Двойные высокоточные подшипники
- Точные опорные подшипники по обоим концам втулки



■ Габариты



■ Мощный инструментальный блок для обработки на противощинделе

- Сбалансированный процесс с мощной обработкой на противощинделе
- Высокоскоростное и точное жесткое внесосевое сверление и нарезание резьбы
- Количество инструментов
 - стандартное 4 (приводных 2, фиксированных 2)
 - дополнительное 8 (приводных 4, фиксированных 4)
- Максимальная скорость вращения инструмента 5000 об/мин.
- Выходная мощность двигателя: 1,0 кВт (FANUC)

■ Высокое качество

- Мотор-шпиндель на главном и противощинделе (SA45XII/51XII)
- Обработка на высоких мощностях
- Система масляного охлаждения на главном шпинделе
- Ультра прецизионные шарико-винтовые пары/ LM направляющие
- Пневмотормос в высокой точностью/Высокая жесткость (SA20XII-32XII)
- Мощный гидравлический дисковый тормоз (SA45XII/51XII)
- Мощный гидрозжим цапгового патрона для стабильной работы при максимальных диаметрах обработки

■ Гибкость и универсальность

- Многопозиционная инструментальная система (Макс. инстр. 33/19 прив.)
- Различные варианты исполнения поперечного сверления или фрезерования, 4 поперечных приводных инструмента + 4 поперечных модульных приводных инструмента (или ось В)
- Различные варианты исполнения приводного инструмента для обработки на противощинделе
- Опц: 8 (приводн. 4, фикс. 4), модульное исполнение

■ Легкая система управления

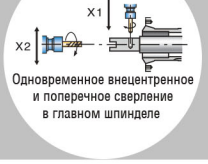
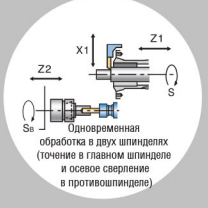
- Удобная панель управления с электронным маховичком.
- Полностью управляемые двери и крышки (левовращающиеся/правовращающиеся).
- Минимальное количество клавиш управления с конфигурацией программных средств
- Легкость выявления и исправления неисправностей благодаря модулизованной пневматической системе.

■ Высокая жесткость

- Структура станины спроектирована при помощи программы анализа методом конечных элементов (FEM).
- Инструментальный люнет с заниженным расположением центра тяжести
- Монолитная рама с линейными направляющими, закрепленными на ней
- Превосходные технические характеристики благодаря использованию мощных двигателей и линейных направляющих.
- Автономная подача СОЖ для каждого инструментального блока

※ Рабочая зона станка мол SA20X II (B Axis)

※ Рабочая зона станка мол SA32X II



	ОПИСАНИЕ	SA20XII	SA26XII	SA32XII	SA45XII	SA51XII
Пар-ры станка	Макс. диаметр прутка	Ø 20 мм	Ø 26 мм	Ø 32 мм	Ø 45 мм	Ø 51 мм
	Макс. длина обработки	280 мм	270 мм	270 мм	120 мм	120 мм
	Макс. диаметр сверления на главном шпинделе/нарезание резьбы	Ø 10 мм/M8	Ø 10 мм/M8	Ø 10 мм/M8	Ø 16 мм/M12	Ø 20 мм/M16
	Макс. диаметр прутка в противошпинделе	Ø 20 мм	Ø 26 мм	Ø 32 мм	Ø 45 мм	Ø 51 мм
	Макс. диаметр сверления /нарезание резьбы на противошпинделе	Ø 8 мм/M6	Ø 10 мм/M8	Ø 10 мм/M8	Ø 13 мм/M12	Ø 13 мм/M10
	Макс. диаметр поперечного сверления/нарезание резьбы	Ø 8 мм/M6	Ø 10 мм/M8	Ø 10 мм/M8	Ø 13 мм/M12	Ø 13 мм/M10
Скорость и кол-во инстр-та	Макс. диаметр поперечной фрезы	Ø 32 мм	Ø 40 мм	Ø 40 мм	Ø 45 мм	Ø 50 мм
	Скорость вращения главного шпинделя	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин	5 000 об/мин
	Скорость вращения субшпинделя	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин	5 000 об/мин
	Скорость приводного инструмента	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин
	Максимальное количество инструментов	29	29	29	23	20
	Количество токарного инструмента	7	7	7	6	6
	Количество поперечного приводного инструмента	4/4модульных	4/4модульных	4/4модульных	4	3
	Кол-во инструмента для внутренней обработки по оси Y	4	4	4	5	5
	Кол-во осевого инструмента для фронтальной обработки	2 (прив. опц.)	2 (прив. опц.)	2 (прив. опц.)	-	-
	Кол-во фиксированного инструмента для тыльной обработки	8 (4 прив. 4 фикс)	8 (4 прив. 4 фикс)	8 (4 прив. 4 фикс)	8 (4 прив. 4 фикс)	6 (3 прив. 3 фикс)
Привод	Размер хвостовика инструмента	□ 12x120 мм.	□ 16x120 мм.	□ 16x120 мм.	□ 20x125 мм.	□ 20x125 мм.
	Скорость быстрых перемещений	32 м/мин.	32 м/мин.	32 м/мин.	24 м/мин.	24 м/мин.
	Количество управляемых осей	8	8	8	8	8
	Индексация главного шпинделя	0,001°	0,001°	0,001°	0,001°	0,001°
	Индексация противошпинделя	0,001°	0,001°	0,001°	0,001°	0,001°
	Мощность главного шпинделя	2.2/3.7кВт	3.7/7.5кВт	3.7/7.5кВт	11/15кВт	13.2кВт
	Мощность противошпинделя	1.5/2.2 кВт	1.5/2.2 кВт	1.5/2.2 кВт	3.5/5.5 кВт	13.2 кВт
	Мощность приводного инструмента сверление/фрезерование	1.0 кВт	1.0 кВт	1.0 кВт	1.0 кВт	2.2 кВт
	Мощность насоса охлаждения	0.9 кВт	0.9 кВт	0.9 кВт	0.9 кВт	1.8 кВт
	Мощность масляного насоса	0.04 кВт	0.04 кВт	0.04 кВт	0.04 кВт	0.04 кВт
Мощность, масса, Габариты	Объем бака СОЖ	250 л	250 л	250 л	250 л	250 л
	Длина x Ширина x Высота	2330x1350x1800мм	2330x1350x1800мм	2330x1350x1800мм	2400x1350x1800мм	2400x1350x1800мм
	Масса	3500 кг	3600 кг	3600 кг	4000 кг	4200 кг

Описание	Серия SA20XII/SA26XII/SA32XII/SA45XII/SA51XII
Система ЧПУ	FANUC 31i-A
Количество управляемых осей	8
Обозначение осей	Z1, X1, Y1, Z2, X2, C1, C2, Y2
Мин. заданное перемещение	0,001 мм
Мин. комендное перемещение	0,001 мм (X-ось:0.0005 мм)
Макс. программируемая величина	+/- 8 разрядов
Функция интерполяции	линейная/круговая
Быстрое перемещение	32 м/мин
Подача	1-6000 мм/мин
Коррекция скорости подачи	0-150%, шаг 10%
Перерыв	G04 0.0001 – 9999.999
ABS/INC команда	X, Y, Z, C: абсолютное
ABS/INC команда	U, W, V, H: инкрементное
Коррекция на инструмент	+/- 6 разрядов
К-во корректоров инструмента	64 набора
Размер экрана	10,4" цветной ЖК-дисплей
Язык дисплея	Англ., Русский, другие
Оперативная память	512 кбайт (1280м)
Количество регистрируемых программ	500
Вспомогательная функция	M5/M3
Функция основного шпинделя	S4
Функция вызова инструмента	T4

Стандартное оборудование

Лютнетный узел с вращающейся цапгой
Конвейер деталей
М-код подачи воздуха
Детектор выброса деталей
Блок вращающихся инструментов для обработки с фронтальной стороны (2)
4-шпиндельный блок для поперечного сверления/фрезерования
Позиционирование основного/субшпинделя: 0.001
Управление С-осью на главном и противошпинделе
Блок инструментов для обработки тыльной стороны (2 прив.2 фиксир.)
Пневмотормоз (SA20XII-32XII)
Гидравлический тормоз (SA45XII/51XII)
Датчик потока СОЖ
Настройщик высоты инструмента
Рабочее освещение
3-х цветная сигнальная лампа
Интерфейс устройства подачи прутка
Комплект инструмента для обслуживания станка
Руководство по эксплуатации станка
Руководство по эксплуатации FANUC (Оператор/техническое обслуживание/параметры)

Опции

Устройство подачи прутка (барфидер)
Система выгрузки длинных деталей
Конвейер для стружки
Блок инструментов для тыльной обработки (4 прив., 4 фиксир.)
Пневматический тормоз субшпинделя
М-код подачи масла
Датчик отрезки
Лютнетный узел с фиксированной цапгой
Устройство для обработки многогранных деталей
Блок для вихревого нарезания резьбы

Стандартные функции системы ЧПУ

Круговое, полукруговое обозначение
Отмена ручной коррекции
Сдвиг рабочих координат (G50)
Блокировка станка
Единичный блок
Функция самодиагностики
Операционная панель
Дисплей коррекции на инструмент
Интерфейс ввода/вывода
Дисплей времени работы/кол-ва деталей
Коррекция на радиус инструмента
Фаска/R угловой радиус
Автоматическое отключение питания
Преобразование дюйм/метрические единицы
Фоновое редактирование
Поддержание постоянной скорости резания
Резьбонарезная функция
Синхронная/составная функция
Функция синхронизации Z1-Z2
Ручной пульт с маховиком MPG: 0,001 мм
Синхронное управление (основной и сушпиндели)
Жесткое нарезание резьбы

Опции системы ЧПУ

Проверка программы MPG (электронный маховичок)
IC интегральная плата
Дополнительный G-код
Дистанционная система управления (Ethernet)
Гарантийное обслуживание FANUC (2 года)

NEXTURN
SWISS TURN LEADER



ISO 9001 / 14001
Registered Firm