

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ СЕРИИ SLT

Промышленная Группа «АСВ-Техника»

Современные условия механообработки повышенные требования к металлорежущему оборудованию. Растет сложность деталей, увеличиваются требования к точности, чистоте обработки. И это при том, что оборудование должно быть компактным, экономить все виды ресурсов, в том числе труд, и, самое главное, желательнее, чтобы было недорогим.

Станкостроители знают, что совместить вышеуказанный «букет» противоречивых требований в одном станке чрезвычайно сложно, но объединяя накопленный опыт квалифицированных специалистов разных организаций, применяя современные технологии и комплектующие можно приблизиться к желаемому результату.

Именно такой подход применяли специалисты Промышленной Группы (ПГ) «АСВ-Техника» совместно с коллегами из венгерской фирмы «Чепель» (Венгрия) при создании станков серии SLT.

Каждый станок данной серии, являясь по сути токарным полуавтоматом, обеспечивает при минимальном оснащении выполнение и ряда фрезерных операций, максимально экономит время на переналадку и поднастройку инструмента, выполняет все операции надежно, с высокой точностью и качеством.

Станки серии SLT доступны по цене, адаптированы к российскому производству и обеспечены полным сервисом. Это стало возможным благодаря кооперации производств Промышленной Группы «АСВ-Техника» (вся механика изготавливается высококвалифицированными специалистами на прецизионном оборудовании Владимирского завода токарных станков), и фирмы «Чепель» (сотрудники фирмы осуществляют оснащение электро- гидро- пневмоагрегатами, специальным оборудованием, системой ЧПУ и окончательную доводку и отладку станков).

Многофункциональные токарные станки с ЧПУ позволяют производить токарную обработку в патроне или на планшайбе различных заготовок по двум координатам (X, Z).

Отличительные характеристики станков:

- Станина станков отлита из высокопрочного чугуна, имеет ячеистую структуру и внутренние ребра, что обеспечивает достаточную жесткость и прочность, кроме того, на станке модели SLT 400/1000 станина залита бетоном, что увеличивает продольную жесткость;
- Суппорт и поперечные салазки передвигаются по закаленным шлифованным направляющим прямоугольного сечения. Опорные поверхности направляющих покрыты тефлоновой лентой, обеспечивающей хорошее скольжение, низкий коэффициент трения и высокую износостойкость (5-8 мкм /10 лет).
- В станке применяется система комплектных приводов главного движения и движения подачи (мод- FANUC). Линейные перемещения по осям «X» и «Z» обеспечиваются серводвигателями переменного тока с бесступенчатым регулированием скорости, которые имеют

высокий момент, высокую перегрузочную стойкость и хорошие динамические характеристики, что позволяет проводить эффективную обработку деталей из трудно обрабатываемых сталей и сплавов и легких металлов. Компактная коробка скоростей главного привода позволяет увеличить крутящий момент шпинделя в 4 раза за счет изменения числа оборотов.

- 12-ти позиционная револьверная головка обеспечивает надежное закрепление инструментов и перемещение их в рабочее положение. Каждая инструментальная позиция имеет подвод СОЖ. Время смены инструмента 1,1 секунды.

• Шпиндель станков различных моделей имеет достаточные размеры, что позволяет изготавливать детали из прутков диаметром 70–90 мм.

• Компонировка станка, расположение направляющих и систем суппортов позволяет оператору быстро и надежно проводить наладку в рабочей зоне.

- Надежное ограждение предотвращает



Устройство поднастройки инструмента на станке

разлет стружки и разбрызгивание охлаждающей жидкости из рабочей зоны. Защитная дверь ограждения имеет большое окно из небьющегося стекла, позволяющее вести наблюдение за рабочим процессом.

- Станок спроектирован по модульному принципу и может быть изготовлен в



Вариант станка с противощпинделем

различных вариантах в зависимости от требований технологического процесса обработки предлагаемых деталей.

- Жесткий вращающийся задний центр и противощпиндель существенно расширяют возможности станка.

• Возможность поднастройки инструмента непосредственно на станке, обеспечивает существенную экономию времени на переналадку.

- Комплексная система ЧПУ с линейными приводами и приводом главного движения NST-200018PTA и MITSUBISHI Meldas M64 (под заказ могут устанавливаться другие системы) обеспечивает широкие возможности.

- Мощный главный привод.



Ловитель готовых изделий



Станок серии SLT 320/600

Станки серии SLT обеспечивают обработку широкой номенклатуры деталей: типа «корпус», «клапан», «соло двигатель», различные фланцевые детали, в том

числе с резьбовыми соединениями и сложными переходными поверхностями типа «сфера», «тор», «параболоид», а также простые детали типа «кольцо»,

Технические характеристики станков серии SLT

Рабочая зона	SLT240HS	SLT 320 /600	SLT400 /1000	SLT500 /1000 (1500)
Макс. диаметр обработки, мм	420	450	535	610
Макс. диаметр обраб. над суппортом, мм	240	270	355	430
Макс. длина обработки детали, мм	500	600	1000	1000 (1500)
Макс. масса обрабатываемой детали				
— без поддержки задним центром, кг	100	135	190	300
— между центрами, кг	180	270	600	800
Главный шпиндель:				
Диапазон скоростей, мин ⁻¹	30–5000 (6000)	40–4000	30–3500	50–2800
Диам. проходного отверстия шпинделя, мм	60	82	82	102
Пропускное отверстие трубы шпинделя, мм	48	72	72	90
Револьверная головка				
Число инструментов, шт	12	12	12	12
размеры гнезда для инструмента, мм	20x20	25x25	25x25	32x25
Главный привод				
Мощность (100%ED50%ED), кВт	11/15	18,5/22	20,0/24	22/26
Крутящий момент (при 100% / 50%ED), н·м	445	372/442	605/720	910/1065
Ось "С" (только для модификации)	SLT240MC	SLT320 /600MC	SLT400 /1000MC	SLT500MC /1000(1500)
Частота вращения, мин ⁻¹	17	17	17	17
Крутящий момент, н·м	300	300	300	300
Мощность, кВт	1,26	1,26	1,26	1,26
Макс. частота вращения инструмента в револьверной головке, мин ⁻¹	4000	4000	4000	4000
Мощность привода в рев. головке, кВт	3,7/3,5	3,7/3,5	3,7/3,5	3,7/3,5
Габаритные размеры, мм	3670x1480	2865x1640	3690x1750	3785(4195) x1850
Масса станка, кг	3500	5230	9000	9200 (11500)

Все перечисленные модели могут быть поставлены в следующих модификациях:
MC – с устройством для позиционирования шпинделя и револьверной головкой (координата С) с вращающимся инструментом (6 позиций инструмента);
MB – с устройством тормоза шпинделя и револьверной головкой с приводным инструментом;
BB – с увеличенным проходным отверстием в шпинделе;
S – с противощпинделем (диапазон скоростей противощпинделя от 30 до 5000 мин⁻¹)



Задняя бабка с вращающимся центром

«втулка», «короткий вал».

В конфигурации с третьей осью «С» станки серии SLT имеют расширенное технологические возможности, такие например, как сверление и расточка отверстий несоосных с осью шпинделя, кроме того возможно проведение различных фрезерных работ, в том числе фрезерование спиральных канавок с переменным шагом и направлением на цилиндрических, конических и других сложных поверхностях вращения.

Станки серии SLT могут стать основой станочного парка любого современного машиностроительного предприятия.

Поставку станков на российский рынок осуществляет ООО «АСВ», обеспечивая шефмонтаж, пусконаладочные работы, гарантийное и послегарантийное обслуживание.

Специалисты ООО «АСВ» помогут покупателю подобрать модель в оптимальной конфигурации.

ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА

«АСВ-ТЕХНИКА»

Станки и оборудование

www.asw.ru e-mail: info@asw.ru

Тел.: (095) 207-0806

Факс: (095) 207-0135

Обращайтесь к нам с Вашими проблемами – остальное дело «Техники!»

ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА «АСВ-ТЕХНИКА»

12 лет на российском рынке

Предлагаем:
с склада в г. Москве, по ценам от производителя:

СТАНКИ металлорежущие и деревообрабатывающие

ПРЕССЫ, НОЖНИЦЫ

ИНСТРУМЕНТ

КТПодстанции и трансформаторы

СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ

Осуществляем:

- проработку под деталь заказчика
- гарантийное обслуживание
- сборочные и пусконаладочные работы
- обучение персонала

Пишите нам: факс (095)207-01-35, 207-08-06
электронный адрес: info@asw.ru
Звоните нам: (095)207-51-86

Смотрите нашу продукцию:
на www.asw.ru (виртуально)
(реально) г. Москва,
ул. Котляковская, дом 3 (ст. м. "Каширская")
Выставочно-производственный Комплекс АСВ
адрес офиса: Москва, Уланский переулок, дом 14 а.

Шарнирно-универсальный фрезерный станок мод. ФС-250

Многоцелевые токарные станки с ЧПУ семейства SLT (SLT)

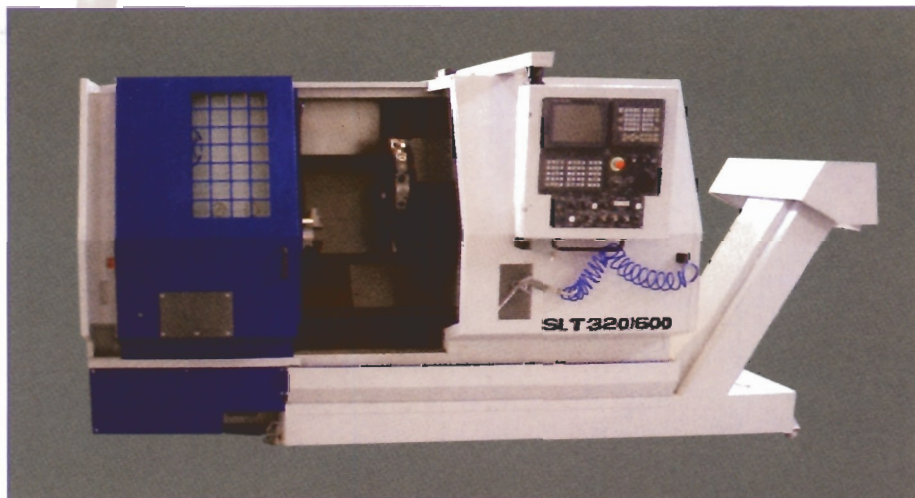
Вертикальный Многокоординатный Обработка станок мод. МЦ-320

Групповый фрезерный станок мод. ФШ-300



МНОГОЦЕЛЕВЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ МОДЕЛЬ SLT (СЛТ)

Многоцелевые токарные патронно-центровые станки с ЧПУ серии SLT (СЛТ) позволяют производить обработку в патроне, в центрах и на планшайбе деталей различной конфигурации из легких материалов и труднообрабатываемых сталей и сплавов с обеспечением **высокой** производительности и точности.



Созданные на базе станков **серии SLT** различные модификации, в том числе токарные обрабатывающие центры, позволяют, в зависимости от выбранной модели, производить сверлильные и фрезерные операции на поверхностях, несоосных с осью вращения, вести обработку заготовок с двух противоположных сторон без снятия со станка, работать в полном автоматическом режиме при обработке заготовок из прутка. Модификации с увеличенным проходным сечением шпинделя позволяют вести обработку законцовок труб до диаметра 200 мм. Для деталей сложной конфигурации, требующих при обработке большого количества инструментов, имеется модификация станка с двумя револьверными головками.

Отдельные модификации могут быть объединены в одну при отсутствии логического противодействия.

Возможности станков не ограничиваются вышеизложенными и они могут быть трансформированы практически под любую технологическую задачу.

СТАНКИ SLT (СЛТ) - СЕРИИ ВЫПУСКАЮТСЯ В СЛЕДУЮЩИХ ТИПОРАЗМЕРАХ

Модель	SLT 240HS	SLT 320/600	SLT 400/1000	SLT 500/1000	SLT 500/1500
Максимальная длина обработки, мм	500	600	1000	1000	1436
Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм	240	270	380	430	430

Все перечисленные модели могут быть поставлены в следующих модификациях:

MB - с устройством тормоза шпинделя и револьверной головкой с вращающимся инструментом.

MC - с устройством для позиционирования шпинделя (координата C) и револьверной головкой с вращающимся инструментом.

BF - с устройством прутковой подачи и ловителем готовых деталей.

S - с противощинделем (диапазон скоростей противощинделя от 30 до 5000 об/мин).

D - с двумя револьверными головками.

BB - с увеличенным проходным сечением отверстия в шпинделе $\varnothing 102 \div 166$ в зависимости от типоразмера.

ELB - с увеличенным проходным сечением отверстия в шпинделе $\varnothing 122 \div 205$ в зависимости от типоразмера.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ SLT (СЛТ) СЕРИИ

Характеристики	Ед. Изм.	SLT240HS СЛТ240 (BC)	SLT320/600 СЛТ320/600	SLT400/1000 СЛТ400/1000	SLT500/1000 (1500) СЛТ500/1000 (1500)
1. Рабочая зона					
наибольший диаметр детали устанавливаемой над станиной	мм	420	450	535	610
наибольший диаметр обработки над суппортом	мм	240	270	380	430
наибольшая длина обработки детали	мм	500	600	1000	1000 (1500)
наибольший вес обрабатываемой детали без поддержки задним центром	кг	100	135	190	300
между центрами	кг	180	270	600	800
2. Перемещение по осям					
по оси Z	мм	600	600	1100	1100 (1600)
по оси X	мм	165	250	300	400
3. Главный шпиндель					
диапазон скоростей	об./мин	30-5000 (6000)	40-4000	30-3500	50-2800
диаметр проходного отверстия шпинделя	мм	60	82	82	102
внутренний диаметр трубы для подачи заготовки через шпиндель	мм	48	72	72	90
4. Револьверная головка					
количество инструментов	шт	12	12	12	12
размеры гнезда для инструмента	мм	20x20	25x25	25x25	32x25
5. Главный привод					
мощность 100%ED50%ED	кВт	11/15,0	18,5/22,0	18,5/22,0	22/26,0
макс. крутящий момент 100%/50%(ED)	Нм	168/229	529/630	529/630	720/851
6. Привода подачи					
скорость быстрого перемещения по оси Z/X	м/мин	30/25	20/15	20/15	20/15
диапазон рабочей подачи по осям					
Z	мм/мин	0-10000	0-10000	0-10000	0-10000
X	мм/мин	0-10000	0-10000	0-10000	0-10000
7. Патрон-размер					
	мм	175	250	250	315
8. Ось "С" (только для модификации)					
		SLT240MC	SLT320/600MC	SLT400/1000MC	SLT500/1000MC
скорость вращения	об./мин	17	17	17	17
крутящий момент	Нм	300	300	300	300
мощность	кВт	1,26	1,26	1,26	1,26
Макс скорость вращения инструмента в рев головке	об./мин	4000	4000	4000	4000
мощность привода вращ. инструм. рев. головки 100%/50% (ED)	кВт	3,7/5,5	3,7/5,5	3,7/5,5	3,7/5,5
9. Задняя бабка					
макс. усилие поджима пиноли	Н	8000	9800	9800	10000
10. Габаритные размеры					
	мм	2970 x 1570 x 1720	3524 x 1750 x 1900	4020 x 1970 x 2010	4437(4775) x 2060 x 2180
11. Вес (примерный)					
	кг	3500	5230	9000	9200 (11500)



Промышленная Группа "АСВ-Техника"

www.asw.ru

Для писем: 101000, г. Москва, Моспочтамт, а/я 266
101000, г. Москва, Центр, Уланский переулок, дом 14 а

Телефон: (095) 207-08-06, 207-63-34; **Факс:** (095) 207-01-35

Электронный адрес: info@asw.ru