

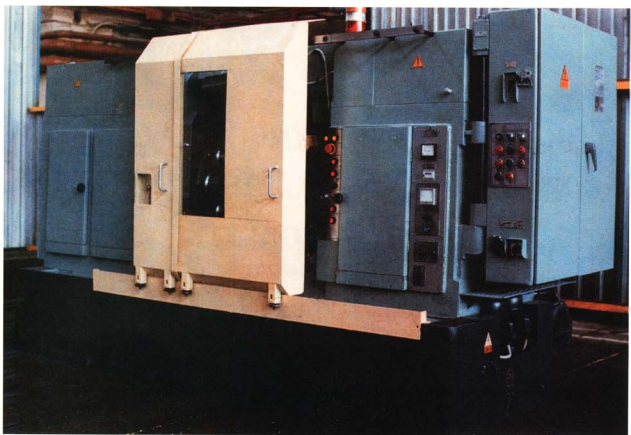
Открытое акционерное общество "Киевский станкостроительный концерн"



Токарные многошпиндельные горизонтальные автоматы и полуавтоматы



Открытое акционерное общество "Киевский станкостроительный концерн" (сокращенное название - ОАО "Веркон") является крупнейшим в мире изготовителем наиболее производительного оборудования для механической обработки металла - горизонтальных многошпиндельных автоматических токарных станков и автоматических линий. Номенклатура выпускаемых станков состоит из прутковых и патронных автоматов, а также специальных станков на их базе.



Многообразие выполняемых на станках операций позволяет в ряде случаев осуществить обработку сложной детали за один цикл, исключив доработку на других станках.

Конструктивной особенностью автоматов является оригинальный привод продольного суппорта с изменением рабочего хода без смены кулаков, что значительно облегчает переналадку.

Ускорению наладки и сокращению физического труда способствует специальный наладочный привод. Полностью электрифицированное управление создает существенные удобства и гибкость в работе.

Образцы деталей, обрабатываемых на прутковых автоматах

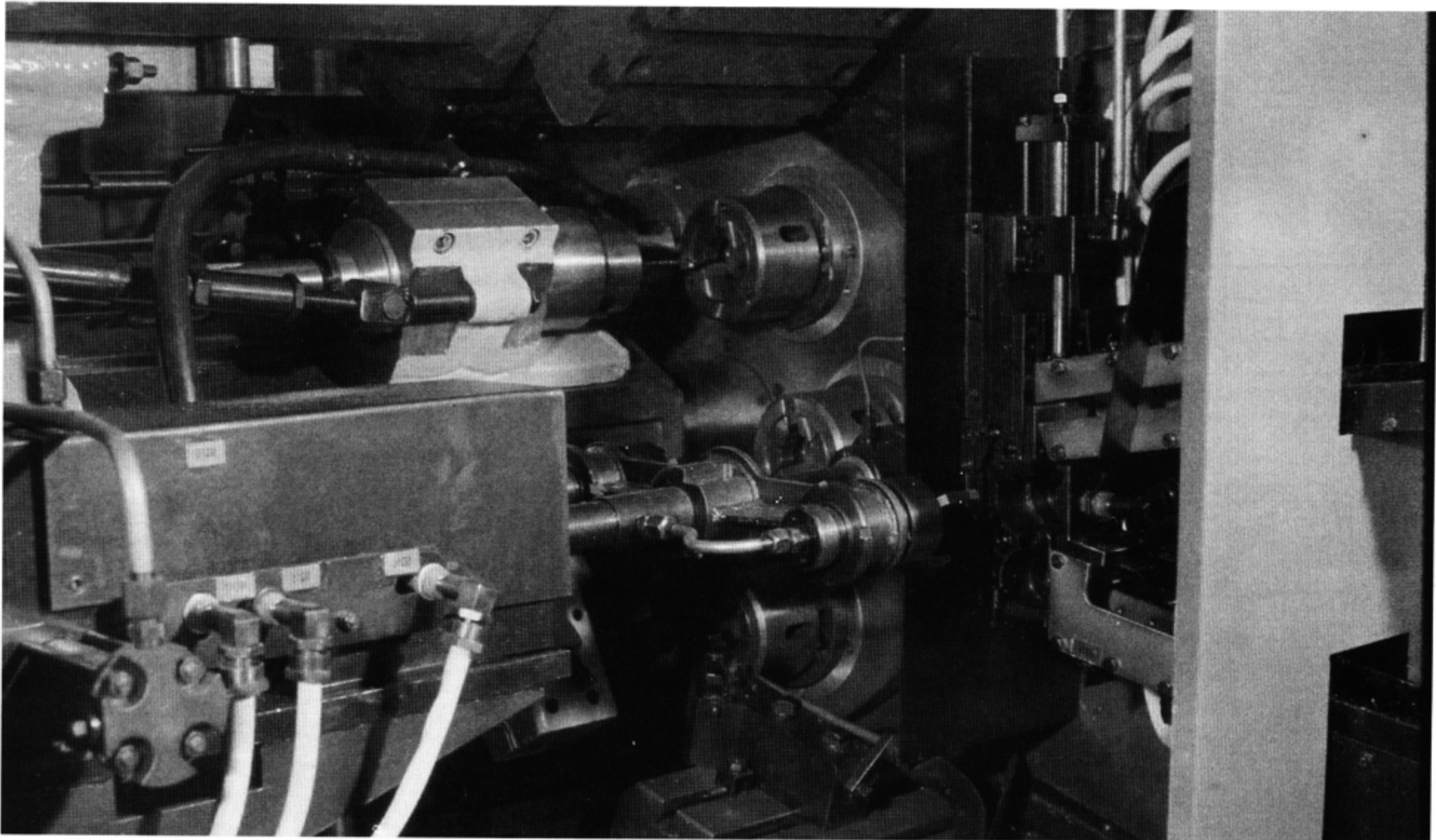


Образцы деталей, обрабатываемых на патронных автоматах



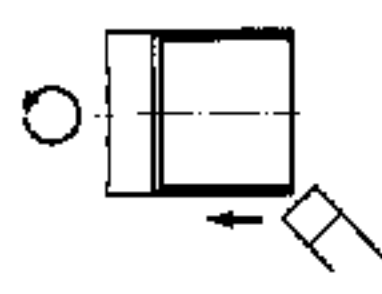
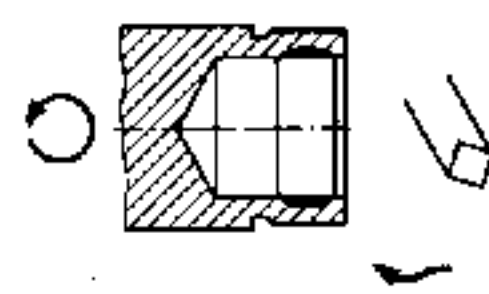
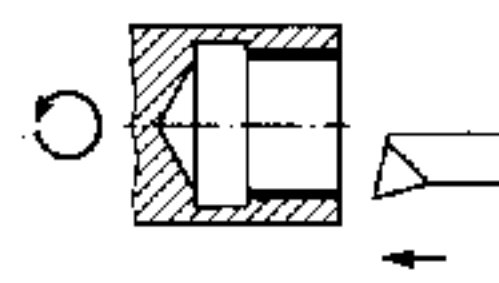
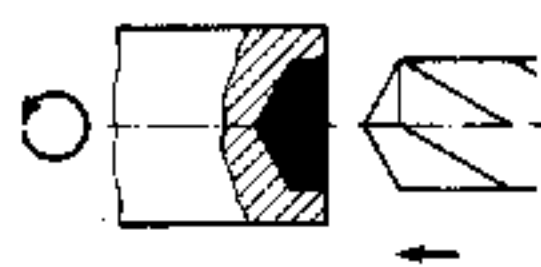
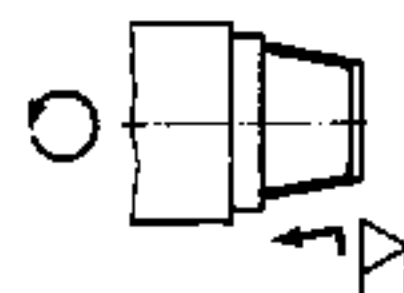
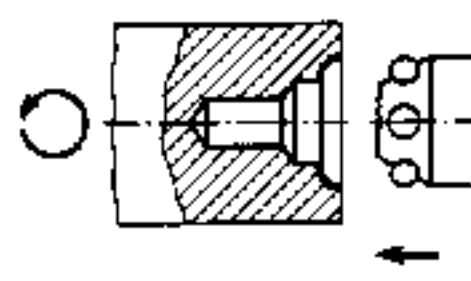
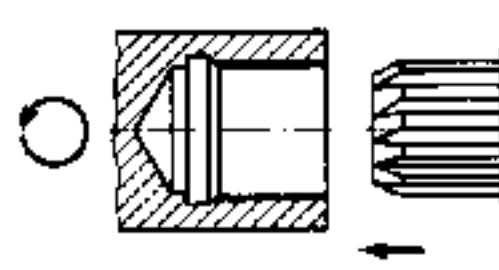
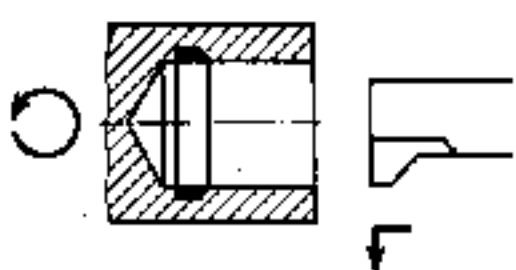
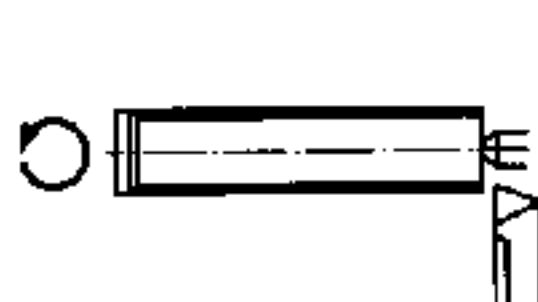
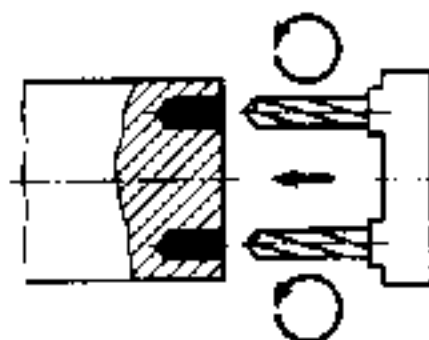
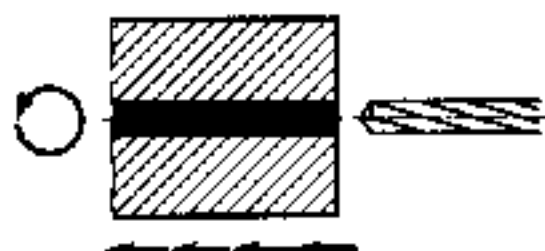
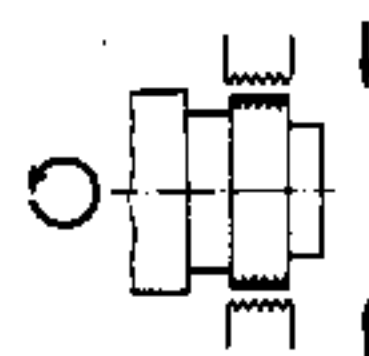
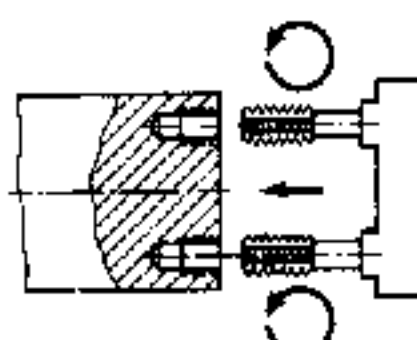
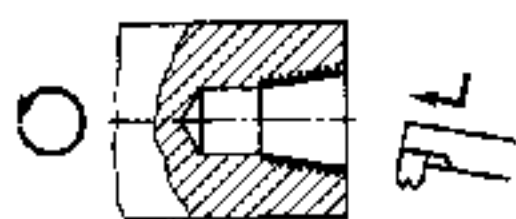
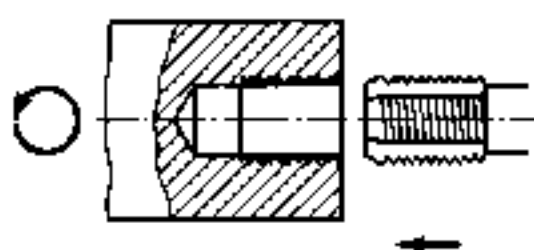
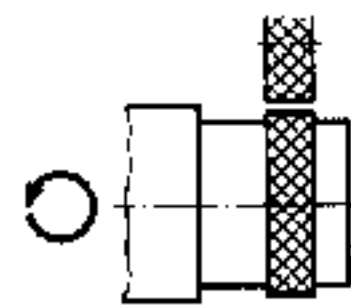
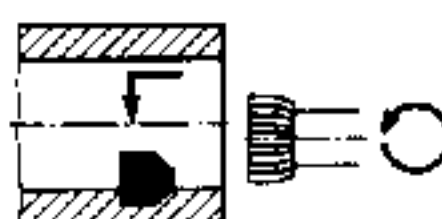
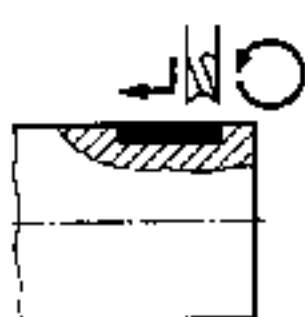
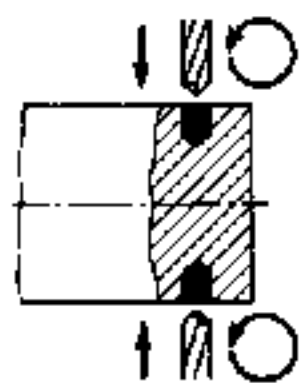
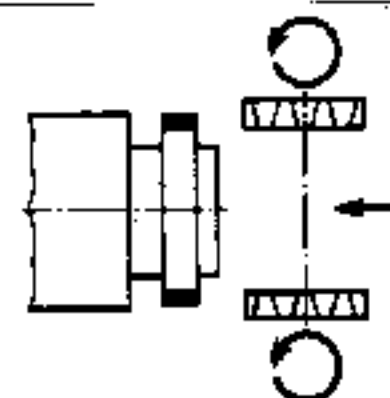
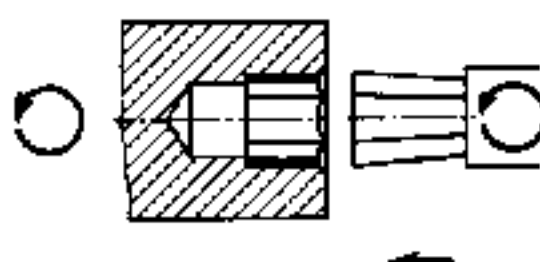
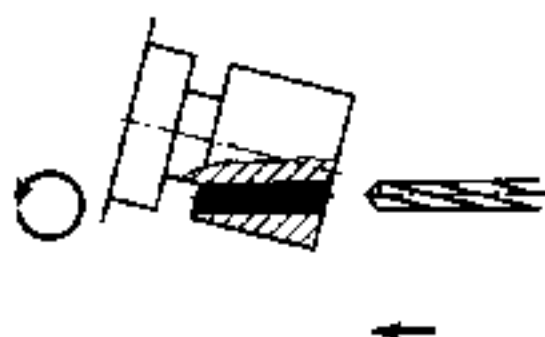
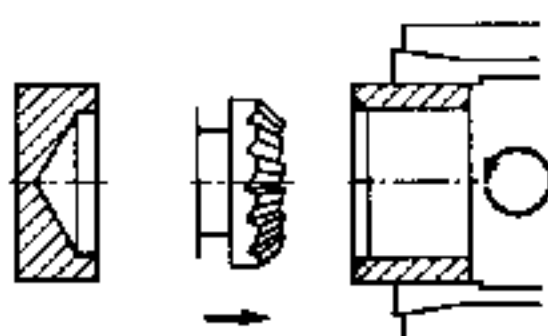
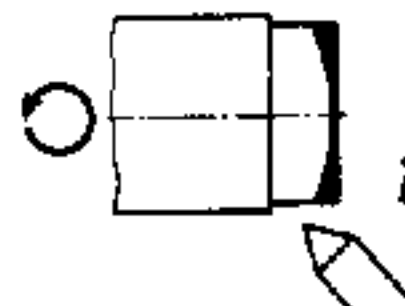
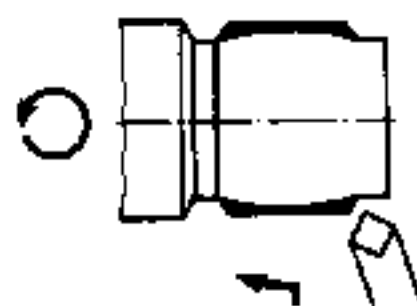
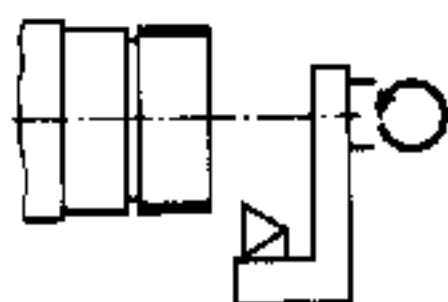
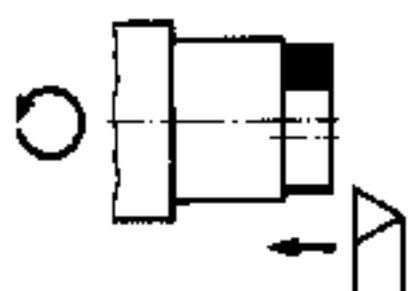
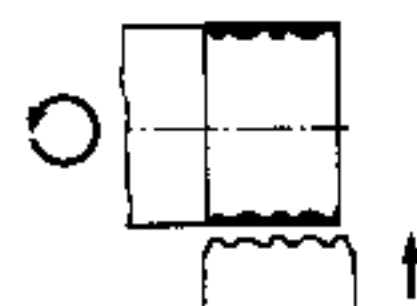
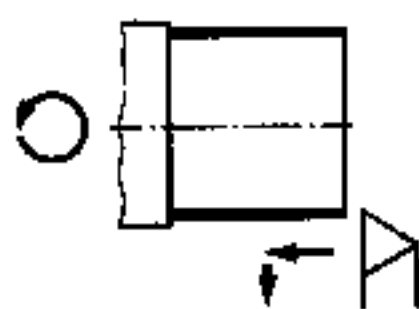
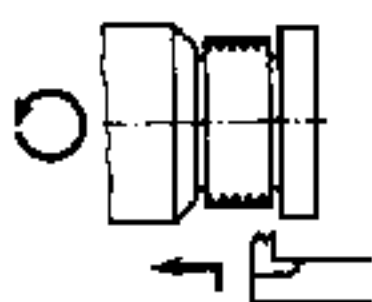
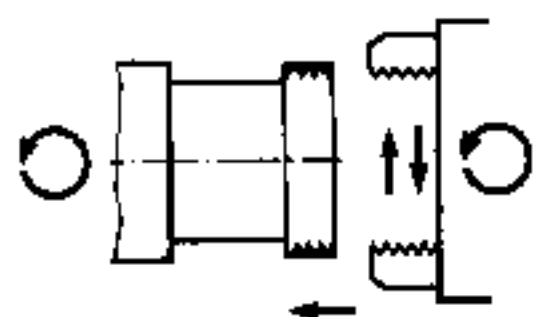
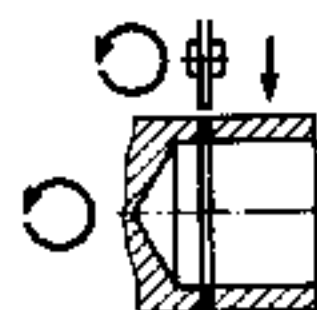
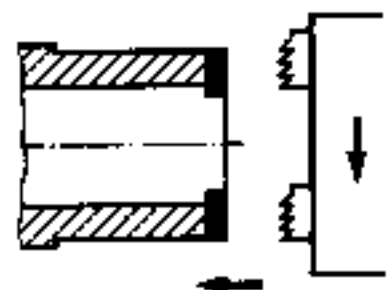
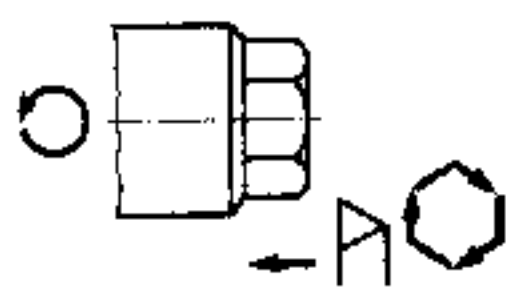
Все оборудование может производиться как в универсальном исполнении со стандартным набором инструмента, так и в специальном, разработанном согласно заказу клиента. При необходимости, станки комплектуются автоматическими устройствами загрузки заготовок и выгрузки готовых изделий, а также, одним или несколькими поперечными крестовыми суппортами с ЧПУ ведущих мировых производителей, таких как Siemens, Bosch, NUM и др. Имеется широкий выбор специальных устройств, расширяющих технологические возможности, повышающих точность обработки и обеспечивающих высокую экономическую эффективность, например, устройства для:

- точения цилиндров и конусов с продольного суппорта, канавок в отверстиях на торцах, камер в отверстиях, сферических и криволинейных поверхностей
- сверления глубоких отверстий небольших диаметров, отверстий, перпендикулярных оси детали, нескольких отверстий на торце детали
- обеспечения необходимой скорости резания осевым инструментом независимо от частоты вращения рабочего шпинделя
- развертывания отверстий
- фрезерования пазов, лысок на торце детали, шпоночных пазов, шлицев
- закрепления заготовок: патроны кулачковые, цанговые зажимные и разжимные, поршневые самоустанавливающиеся зажимные, специальные однокулачковые, многолепестковые, поворотные, с перекантовкой заготовки
- нарезания, фрезерования, накатки резьб
- обработки детали со стороны отрезки
- поддержки длинной детали при отрезке
- Контроля износа и автоматической подналадки режущего инструмента

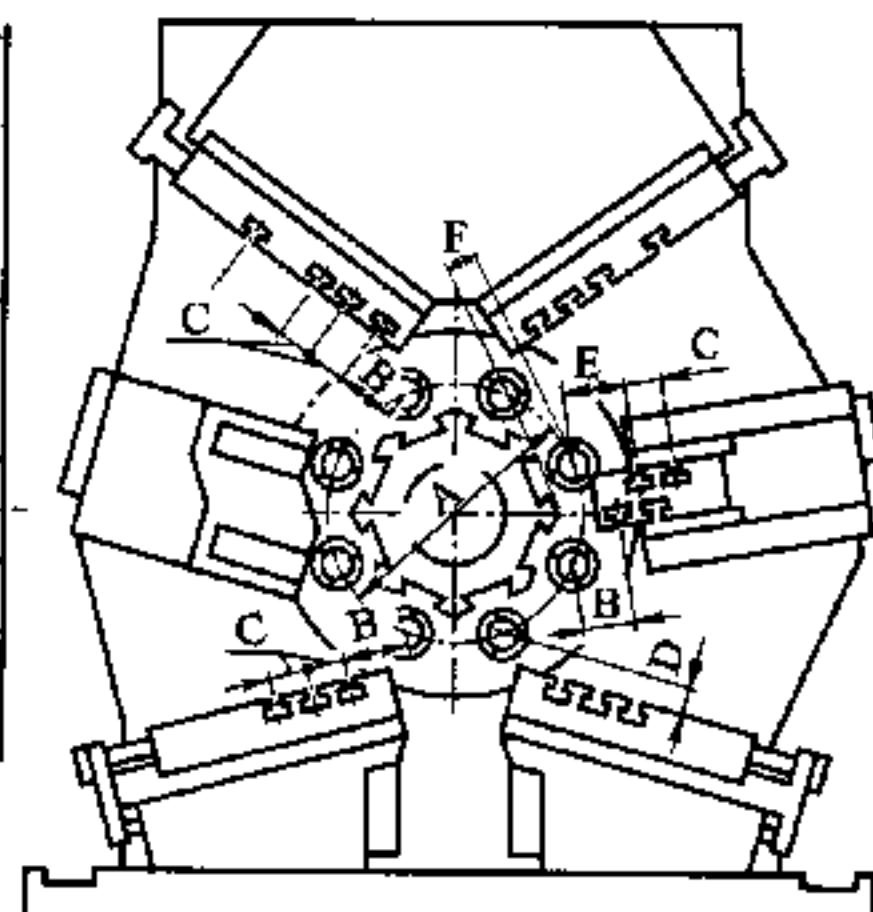
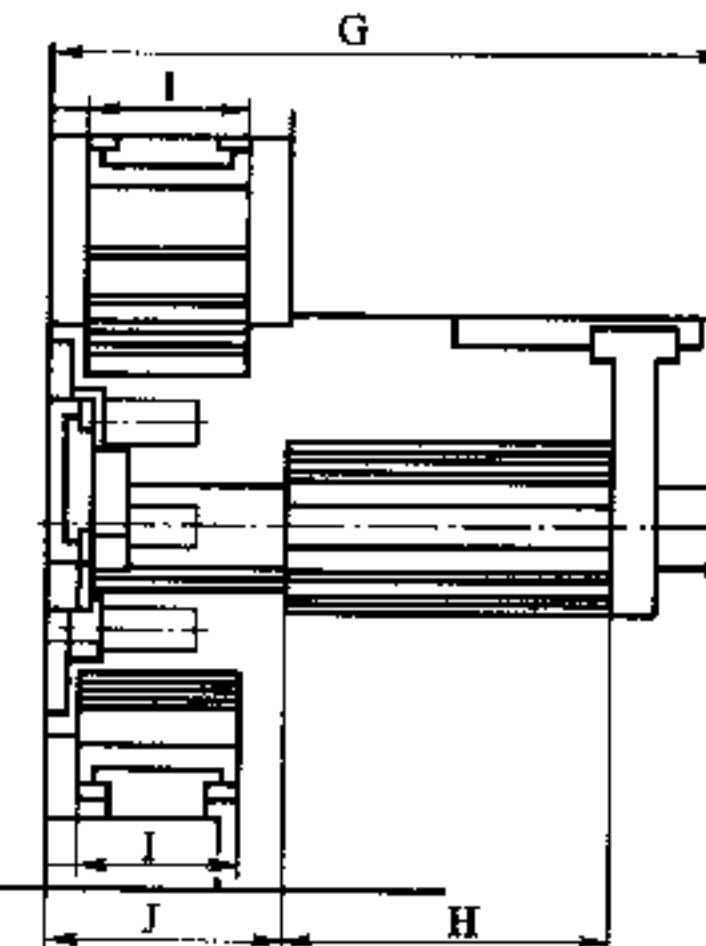
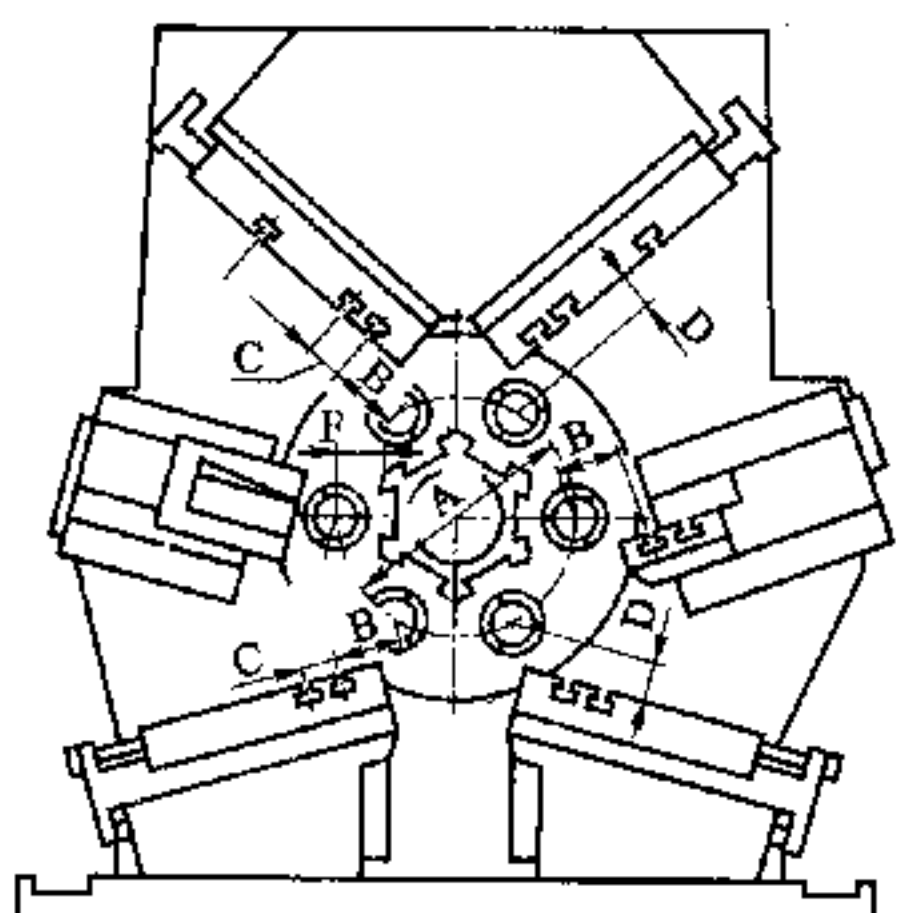
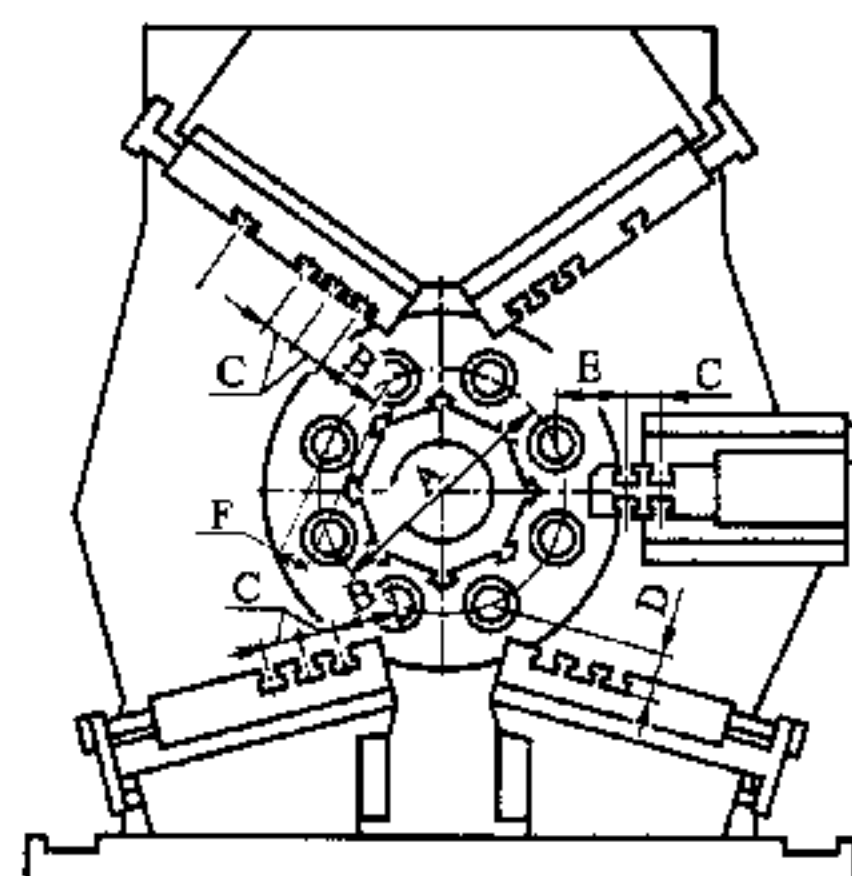
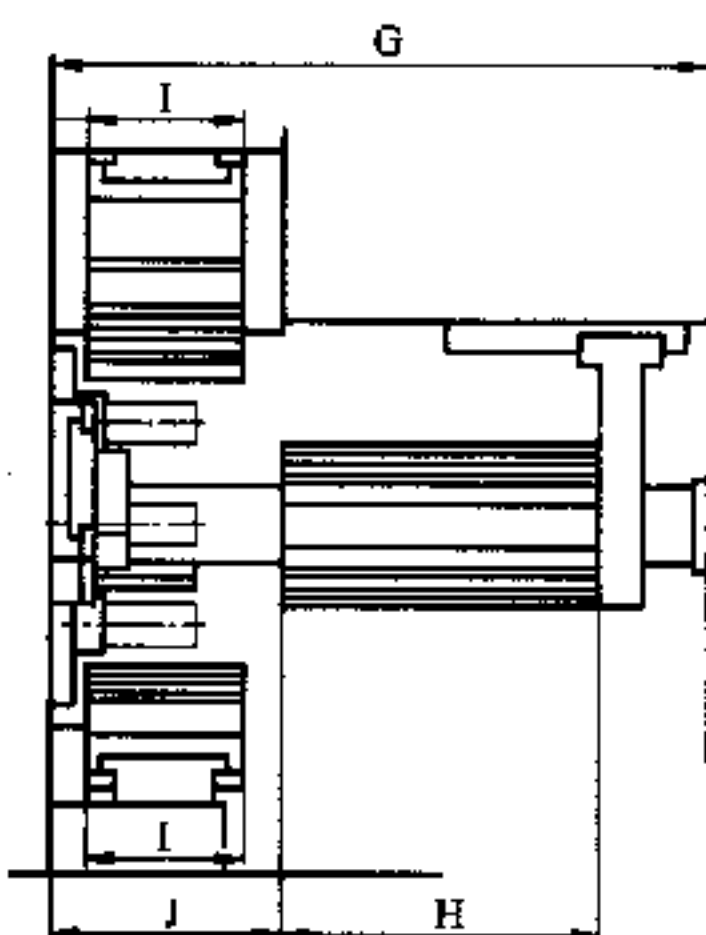
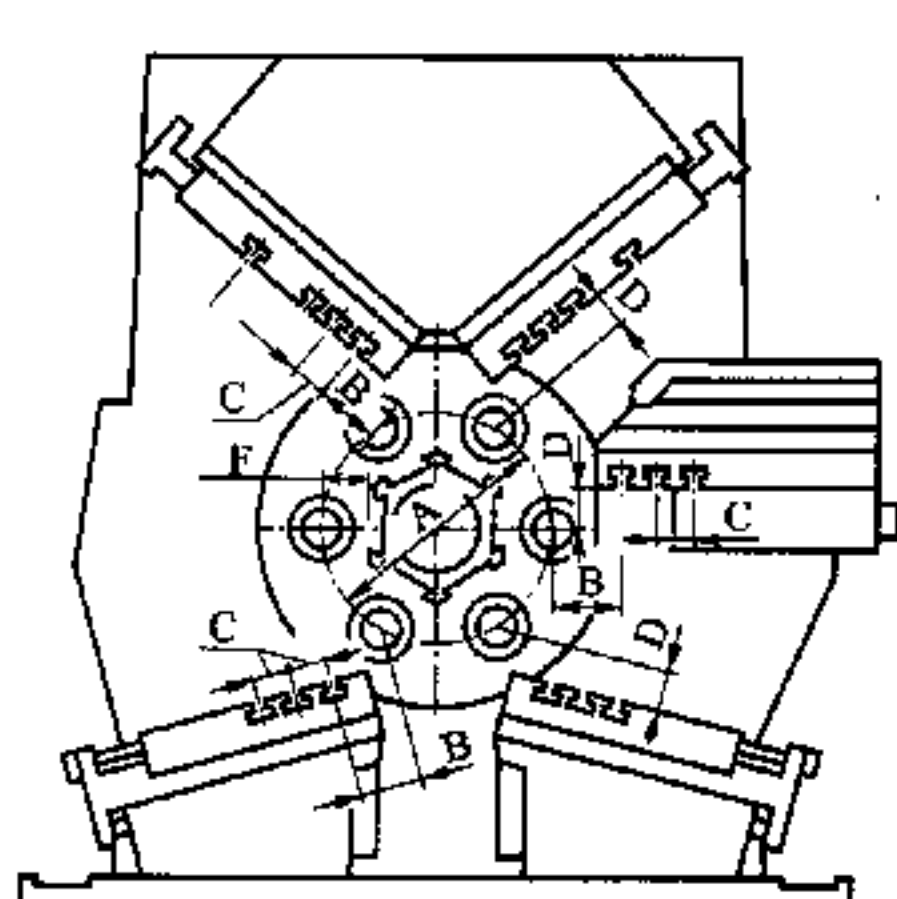


Наше оборудование успешно работает в различных странах мира: Венгрии, Польше, Корее, Чехии, Словакии, Китае, Японии, Швейцарии, Франции, Италии, Австрии, Испании, Бельгии, Аргентины, Бразилии, и других странах. Киевские автоматы неизменно вызывают интерес специалистов на различных выставках, многие модели отмечены наградами.

Технологические возможности токарных автоматов



С И М В О Л	Модель станка								
	1Б265НП-6К	1Б265НП-8К	1Б290НП-6К	1Б265Н-6К	1Б265Н-8К	1Б290Н-6К	1Б216-6К	1Б240П-6К	1Б240-6К
A	400	435	510	400	435	510	220	320	320
B	115	95	110	115	95	110	65	95	95
C	65	52	52	65	52	52	45	52	52
D	65	50	75	65	50	75	40	50	50
E		108			108				
F	80	60	100	80	60	100	42	60	60
G	1150	1150	1226	1150	1150	1226	630	1000	1000
H	555	555	506	555	555	608	332	439	569
I	275	275	280	275	275	280	123	240	240
J	115-315	115-315	128-403	115-315	115-315	120-395	73-163	211-391	81-261



Размеры рабочего пространства

Технические характеристики многошпиндельных токарных автоматов

	Модель станка								
	1Б265НП-6К	1Б265НП-8К	1Б290НП-6К	1Б265Н-6К	1Б265Н-8К	1Б290Н-6К	1Б216-6К	1Б240П-6К	1Б240-6К
Наибольшая длина прутка, мм				4000	4000	3000	4000		4000
Наибольший диаметр заготовки в патроне, мм	195	160	250	73	53	112	16	120	40
Наибольшая длина обрабатываемой поверхности, мм	190	190	200	190	190	260	100	160	180
Количество суппортов: продольных поперечных				1 6	1 6				
	200	200	200	200	200	200	73	180	180
Наибольший ход поперечных суппортов, мм нижнего верхнего среднего отрезного	80	70	110	60	70	110	40	78	78
	80	80	100	80	80	100	40	84	78
	80	80	100	70	70	100	40	80	80
	-	-	-	70	70	65	30	-	-
Частоты вращения шпинделя, об/мин	78-805	97-936	42-617	73-808	97-936	70-660	360-3650	80-1120	140-1600
Время холостого хода, с	2,6	2,6	3,5	2,6	2,6	3,5	0,75	2	2
Рабочие подачи, мм/об	0-2,6	0-3,4	0-5,9	0-2,3	0-4,0	0-5,9	0-1,6	0-2,1	0-2,1
Мощность главного привода, кВт	30	30	30	30	30	30	11	18,5	15
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм	1,17	1	1,49	1,33	1	1,89			
Габариты, мм длина ширина высота	3975	3975	4333	6330	6330	8103	5760	4500	6170
	1910	1910	2015	1945	1945	2200	1100	1700	1700
	2170	2170	2327	2170	2170	2327	670	2010	2010
Масса, кг	13600	13750	18250	14100	14100	21800	5000	11500	11500