



Станок токарный  
патронно-центровой  
с ЧПУ

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

# Красный пролетарий

**СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД**  
основан в 1857 году братьями Бромлей

Член ассоциации "Станкоинструмент"

РОССИЯ, 117342, Москва, ул. Бутлерова, 17

Тел.: (495) 424 28 33

Факс: (495) 424 30 55

E-mail: [info@aokp.ru](mailto:info@aokp.ru)

<http://www.aokp.ru>



Станок предназначен для токарной обработки в полуавтоматическом режиме наружных и внутренних поверхностей деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем различной сложности, имеет возможность осуществления твердого точения.

Станок оснащается СЧПУ и электроприводами, как отечественного исполнения, так и производства зарубежных фирм (SIEMENS).

Станок может выпускаться в специализированном и специальном исполнениях, в соответствии с техническим заданием, согласованным с Заказчиком.

# МК6801Ф3

**ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ**

- высокопрочная станина и основание станка, выполненные как единое целое из металлобетонного гранитного композита, обеспечивают стабильность размеров, высокие демпфирующие свойства, превышающие свойства станины из традиционного чугуна в 4 раза, снижение уровня шума и увеличение срока службы режущего инструмента
- высочайшая точность формы и расположения базовых поверхностей станины обеспечивает оптимальное расположение основных узлов станка и качество обработки деталей при минимальных припусках
- привод главного движения, включающий главный двигатель 11 кВт, редуктор и шпиндельную бабку, обеспечивает наибольший крутящий момент на шпинделе до 500 Нм
- высокоточный термоконстантный шпиндель с отверстием 72 мм, позволяющий обрабатывать детали из пруткового материала
- термообработанные, шлифованные линейные роликовые направляющие качения станины, суппорной группы и задней бабки, обеспечивают длительный срок службы и повышенную точность обработки
- станок может быть оснащен как линейной наладкой, так и резольверной головкой в зависимости от требований покупателя
- надежная защита шариково-винтовых пар обеспечивает долговечность работы механизмов перемещения по координатам "X" и "Z"
- станок оснащается системами ЧПУ и электроприводами как отечественного производства так и производства зарубежных фирм

**БАЗОВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ**

- станок в сборе
- система ЧПУ "Sinumerik 802D" (фирмы "SIEMENS").
- комплектный электропривод "SIMODRIVE 611UE" (фирмы "SIEMENS").
- головка автоматическая инструментальная 8-ми позиционная.
- комплект вспомогательного инструмента:
  - резцедержатель с перпендикулярным пазом 291.341.121.000 — 4 шт.
  - резцедержатель с соосным цилиндрическим отверстием 291.342.131.000-01 — 4 шт.
  - втулка переходная 291.431.001 — 1 шт.
  - втулка переходная 291.431.002 — 1 шт.
- комплект режущего инструмента
- патрон механизированный
- механизированный привод пиноли задней бабки
- центр упорный 7032-35 ПТ
- центр вращающийся СИЗ 7032 — 0685
- комплект инструмента для обслуживания станка
- комплект эксплуатационной документации

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ**

- дополнительный патрон (по усмотрению покупателя)
- центр упорный 7032-0054 Метрический 80ПТ
- люнет неподвижный
- люнет подвижный
- узел контроля и привязки инструмента
- головка автоматическая (по усмотрению покупателя)
- линейная наладка с комплектом инструмента и управляющими программами на обработку конкретной детали
- система ЧПУ (по усмотрению покупателя)
- комплектный электропривод (по усмотрению покупателя)
- привод пиноли задней бабки с ручным перемещением
- окраска станка в цветовую гамму по усмотрению покупателя

**ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П, В*
Установленный диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм	620
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	320
над станиной	220
над суппортом	
Наибольшая длина обрабатываемого изделия при 8-ми позиционной головке	920
Наибольшая длина устанавливаемого изделия в центрах, мм	1000
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	72
Наибольший ход суппорта, мм	
поперечный	210
продольный	920
Максимальная рекомендуемая скорость подачи, мм/мин	
поперечной	1000
продольной	2000
Количество управляемых координат	2
Количество одновременно управляемых координат	2
Диапазон частот вращения шпинделя, мин <sup>-1</sup>	10...3500
Максимальная скорость быстрых перемещений, м/мин	
поперечных	10
продольных	20
Количество позиций инструментальной головки	8
Мощность привода главного движения, кВт	11
Суммарная потребляемая мощность, кВт	21,4
Габаритные размеры, мм:	
длина	3700
ширина	1600
высота	1700
Масса, кг	4500
Род тока питающей сети	переменный трехфазный 380В, 50 Гц

\* по заказу

# МК6801Ф3

## Станок токарный патронно-центровой с ЧПУ

Заказ станков: Тел/Факс (495) 429 78 33; Тел. (495) 330 98 48; e-mail: marketing@aokp.ru

<http://www.aokp.ru>