

ОАО "СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ СТАНКОЗАВОД"



SAMAT 400



16516T



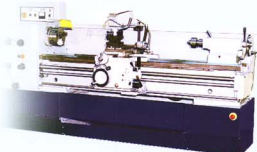
1E811



1E922



KT-554



### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	SAMAT 400 или 400V			SAMAT 400 S/S
	S	M	L	
Наибольший диаметр обработки над станиной, мм		400		400
Наибольший диаметр обработки над суппортом, мм		220		220
Наибольший диаметр обработки в ГАПе, мм		550		-
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		45		45
Длина обрабатываемого изделия, мм	710	1000	1500	710
Размер конусного отверстия в шпинделе		Морзе 6		Морзе 6
Размер конусного отверстия в пиноли задней бабки		Морзе 5		Морзе 5
Количество скоростей шпинделя	20 или	бесступенчато		бесступенчато
Пределы чисел оборотов шпинделя, об/мин.:				
при ступенчатом регулировании		25 - 2000		
при бесступенчатом регулировании		12 - 2200		12 - 2500
Пределы величин подач, мм/об:				
продольных		0,05-2,8		0,01-2,8
поперечных		0,025-1,4		0,005-1,4
Нарезание резьбы:				
метрическая, шаг в мм		0,25-56		0,25-14
дюймовая, число ниток на 1"		112-0,5		112-2
модульная, шаг в модулях		0,25-56		0,25-14
питчевая, шаг в питчах		112-0,5		112-2
Точность геометрической формы поверхности образца, мм				
постоянство диаметра в поперечном сечении		0,005		0,0016
постоянство диаметра в продольном сечении		0,012		0,005
Шероховатость поверхности после чистовой обработки		Ra 1,25		Ra 0,63
Прямолинейность торцевой поверхности, мм		0,01		0,004
Мощность электродвигателя главного привода, кВт		5,5		5,5
Габариты станка (длина-ширина-высота)	2270- 1110- 1505-	2580- 1110- 1505-	2900- 1040- 1400-	2270- 1220- 1570-
Вес станка, кг	2085	2130	2500	2085

**Средневолжский станкозавод** основан в Самаре в 1876 году. В 1926 году на базе чугунно-медно-литейного завода начался выпуск токарных станков. За период истории станкостроения заводом выпущено 209650 станков, в т.ч. на экспорт - более 20,0 тыс.

Основная продукция завода - это универсальные токарно-винторезные станки семейства Samat с высотой центров 200 мм, станки с ЧПУ с различными системами ЧПУ и приводами как постоянного, так и переменного тока по желанию заказчика, а также специальные станки: резьбо-токарные, токарно-затыловочные, гидрокопировальные автоматы.

## ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛЕЙ SAMAT 400

Токарно-винторезные станки моделей Samat 400 (S,M,L) - это универсальные прецизионные станки предназначены для выполнения всевозможных токарных видов обработки, включая нарезание метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб.

Станки могут быть использованы как в промышленном производстве, так и в индивидуальных мастерских. Технические характеристики, высокая жесткость и большая мощность привода позволяют производить на нем получерновые и чистовые операции, обрабатывать черные и цветные металлы, а также закаленные до высокой твердости стали с шероховатостью обработанных поверхностей до 1,25 Ra.

**Привод главного движения** мощностью 5,5 либо 7,5 кВт (по желанию Заказчика) может быть изготовлен как с механическим переключением скоростей (20 фиксированных скоростей с диапазоном 25-2000 об/мин), так и бесступенчатым с регулированием числа оборотов шпинделя.

**Главным приводом станков с бесступенчатым регулированием** Samat 400 (S,M,L) с буквой "V" является также асинхронный двигатель N=5,5 кВт, который управляется частотными преобразователями японских фирм либо "Mitsubishi electric" либо "Omron", гарантия надежности которых составляет до 3-х лет.

### Преимущества бесступенчатого привода:

1. снижается уровень шума
2. повышается эффективная мощность до 8,0... 9,0 кВт
3. расширяется диапазон регулирования частот вращения шпинделя с 12 до 2200 об/мин
4. снижается пусковой ток, что позволяет эксплуатировать станки в условиях слабых силовых цепей
5. повышается ремонтпригодность и надежность станка в целом.

**Широкий диапазон продольных и поперечных подач**, всевозможных резьб и спиралей

обеспечиваются коробкой подач при максимальном количестве сменных шестерен.

**Детальное сохранение гарантированной точности и работоспособности** станка обеспечиваются применением в конструкции станка совершенной системы смазки, высоколегированных сталей с последующей азотацией для изготовления шпинделей, шестерен, валов и т.д., изготовленная из высокопрочного чугуна (СЧ 25), закаленная до HR<sub>c</sub> 42-45 и тщательно отшлифованная станина, а также применение роликовых радиально-упорных высокоточных саморегулируемых шпиндельных подшипников.

**Samat 400 S/S (класс "A")** предназначен для выполнения особо точных технологических операций как при использовании традиционного, так и при применении алмазного и композиционного инструмента.

**Для улучшения качества обрабатываемых деталей и расширения технологических возможностей** со станком могут поставляться подвижные и неподвижные люнеты, конусная линейка, барабан упоров, задний суппорт.

**В комплект обязательной поставки** входит патрон 3-х кулачковый ф 200, жесткий упор продольного хода, минимальный комплект сменных шестерен, центр вращающийся Морзе 5, центра упорные Морзе 4 и 5, инструмент для обслуживания станка, гарантированный комплект запасных частей, руководство по эксплуатации.

Для наибольшего удобства работы, на станке может устанавливаться **система цифровой индикации** с дискретностью, обеспечивающей заданную точность станка.

**25-летний опыт эксплуатации станков моделей Samat 400 (16Б16П) в СССР и России**, а так же дальнем и ближнем зарубежье показал высокое качество и надежность станков Средневолжского станкозавода.

## СТАНОК ТОКАРНЫЙ ПАТРОННО-ЦЕНТРОВОЙ МОДЕЛЬ 16Б16Т1

(Класс точности "П", диаметр обработки над станиной 400 мм,  
над суппортом 135 мм, длина обработки 600 мм, РМЦ - 750 мм)

На станке возможно производить широкую номенклатуру операций, включая обработку деталей с криволинейным контуром и нарезание резьб на оптимальных режимах резания с автоматической сменой инструмента по программе, что на токарно-винторезном станке потребовало бы применения дополнительных приспособлений и наладок.

Применение 8-позиционной инструментальной головки позволяет устанавливать достаточное количество инструмента для полной обработки детали или для выполнения групповых наладок.

Станок может комплектоваться устройством ЧПУ и приводами постоянного и переменного тока как отечественного, так и зарубежного производства.

Ввод управляющих программ возможен с клавиатуры пульта управления УЧПУ, с внешнего программноносителя или от персонального компьютера.

## СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТАНКИ

### 1. СТАНКИ ТОКАРНО-ЗАТЫЛОВОЧНЫЕ МОДЕЛИ 1Е811, 1Е812

предназначены для затылования червячно-модульных фрез однозаходных, многозаходных правых и левых, дисковых фрез и другого инструмента с зубьями, затылуемыми радиально, под углом или вдоль оси резцом или шлифовальным кругом.

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия 250/360 мм, наибольшая длина обрабатываемой поверхности 600 мм.

### 2. ПОЛУАВТОМАТЫ СПЕЦИАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОТОКАРНЫЕ 1Б922

предназначены для нарезания крепежных коротких резьб методом многократных последовательных проходов резьбового резца по автоматическому циклу на деталях тел вращения с диаметром устанавливаемого изделия над станиной 420/540 мм и длиной 500/1000/1400 мм.

На базовом станке возможно совмещение токарной обработки и нарезание резьбы в автоматическом цикле.

### 3. АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ МОДЕЛИ КТ-544 (СОСТОЯЩАЯ ИЗ 2-Х АВТОМАТОВ ТОКАРНЫХ КОПИРОВАЛЬНЫХ МОДЕЛИ КТ-131)

Автоматы токарные копировальные специальные предназначены для токарной обработки деталей типа тел вращения с прямолинейным и криволинейным профилем на гладких, цилиндрических, ступенчатых заготовках, а также прорезки или подрезки не более трех канавок или торцев.

Комплект из двух автоматов модели КТ 131, установленных последовательно и связанных перегрузчиком, образуют автоматическую линию модели КТ 544 для токарной обработки деталей с двух сторон.

Система автоматической загрузки в совокупности с узлами зажима изделия полностью обеспечивает автоматизацию загрузки автоматов и автоматической линии в целом.

Диаметр обрабатываемого изделия 10-40 мм, длина обрабатываемого изделия от 120-335 мм.

## НАШИ ДОСТИЖЕНИЯ - ЗАЛОГ ВАШЕГО УСПЕХА

### НАШИ РЕКВИЗИТЫ:



#### ПОЧТОВЫЙ АДРЕС:

РФ, 443036, г. Самара,  
улица Набережная реки Самары, д. 1.

#### ТЕЛЕФОНЫ:



ОАО СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ  
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

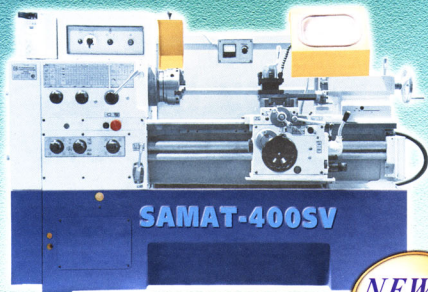


**ТЕРЕНТЬЕВ**  
Александр Анатольевич  
Начальник отдела реализации

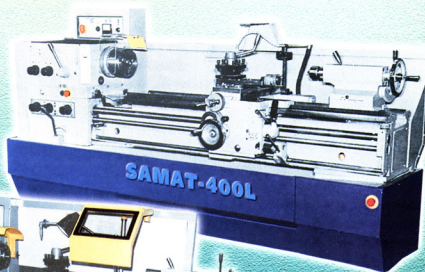
**МЫ БУДЕМ РАДЫ РАЗДЕЛИТЬ  
НАШ УСПЕХ С ВАМИ!**

Россия, 443036, г. Самара, ул. Набережная реки Самары, 1  
Тел.: (846) 339-05-23, 339-05-35, 339-05-37  
Факс (846) 332-16-89  
E-mail: svsz@samtel.ru

# ОАО «СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ СТАНКОЗАВОД»



*NEW!*



**ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ  
МОДЕЛИ SAMAT 400**