

Станки токарные с ЧПУ

АТ-220ПН / 320ПН



Предназначены для обработки в патроне или специальном приспособлении деталей типа фланцев, барабанов, колец, дисков, корпусных деталей и др. из любых сталей и сплавов. На станках может осуществляться обточка по наружному фасонному и цилиндрическому профилю, расточка отверстий, подрезка торцов, нарезание резьбы.

В конструкции станков применены: базовые детали повышенной жесткости, высокоточные комбинированные направляющие, высокоточные шариковые винтовые пары, централизованная смазка, устройство автоматической смены инструмента, частотный управляемый привод для регулирования скоростей шпинделя, синхронные серводвигатели в качестве приводов подач.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | АТ-220ПН | АТ-320ПН |
|---|----------|----------|
| Класс точности по ГОСТ8-82 | П | П |
| Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм: | | |
| - над станиной | 400 | 500 |
| - над суппортом | 220 | 320 |
| Наибольшая длина обработки в патроне, мм | 300 | 200 |
| Наибольшее перемещение суппорта, мм: | | |
| - продольное Z | 350 | 350 |
| - поперечное X | 280 | 335 |
| Пределы рабочих продольных и поперечных подач, мм/мин.: | 1-2000 | 1-2000 |
| Ускоренное перемещение, мм/мин.: | | |
| - продольное | 10000 | 10000 |
| - поперечное | 10000 | 10000 |
| Мощность приводов подач, кВт: | | |
| - продольное | 3 | 3 |
| - поперечное | 3 | 3 |
| Мощность привода главного движения, кВт | 18,5 | 18,5 |
| Пределы частот вращения шпинделя, об/мин. | 10-2800 | 10-2800 |
| Количество диапазонов чисел оборотов шпинделя | 4 | 4 |
| Конец шпинделя по ГОСТ 12595-85 | 8 | 8 |
| Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, Нм | 1300 | 1300 |
| Наибольшее усилие резания, кН | 20 | 20 |
| Усилие зажима инструмента, кН | 35 | 35 |
| Количество инструментов, устанавливаемых на станке, шт. | 13 | 13 |
| Дискретность перемещения, мм: | | |
| - по координате X | 0,001 | 0,001 |
| - по координате Z | 0,001 | 0,001 |
| Повторяемость выхода суппорта на позицию, мм: | | |
| - по координате X | 0,005 | 0,005 |
| - по координате Z | 0,010 | 0,010 |
| Достижимая точность обработки, мм: | | |
| - по диаметру | 0,02 | 0,02 |
| - по длине | 0,03 | 0,03 |
| Достижимая шероховатость обрабатываемых поверхностей, мкм | Ra 1,25 | Ra 1,25 |
| Габаритные размеры станка, мм: | | |
| - длина | 3150 | 3460 |
| - ширина | 1450 | 1450 |
| - высота | 2170 | 2160 |
| Масса станка, кг | 5950 | 7000 |

Комплектация: Стандартно станок поставляется с УЧПУ NC-210 ф. «Балт-Систем», механизмом смены инструмента на 12 инструментальных блоков. Привода подач – синхронные электродвигатели с приводами ЭВ-ЗС отечественного производства, привод главного движения – асинхронный электродвигатель ф. «ВЭМЗ-Спектр». В качестве ДОС по положению суппорта установлены угловые преобразователи ЛИР-158 ф. «СКБ ИС».

Опции:

По особому заказу станок может комплектоваться револьверной головкой с приводным инструментом, транспортером для удаления стружки, выносным портативным пультом управления, комплектом инструмента под техпроцесс заказчика, дополнительными резцовыми блоками. Для повышения точности выполняемых работ в качестве ДОС по положению суппорта могут быть установлены линейные преобразователи ЛИР-9.