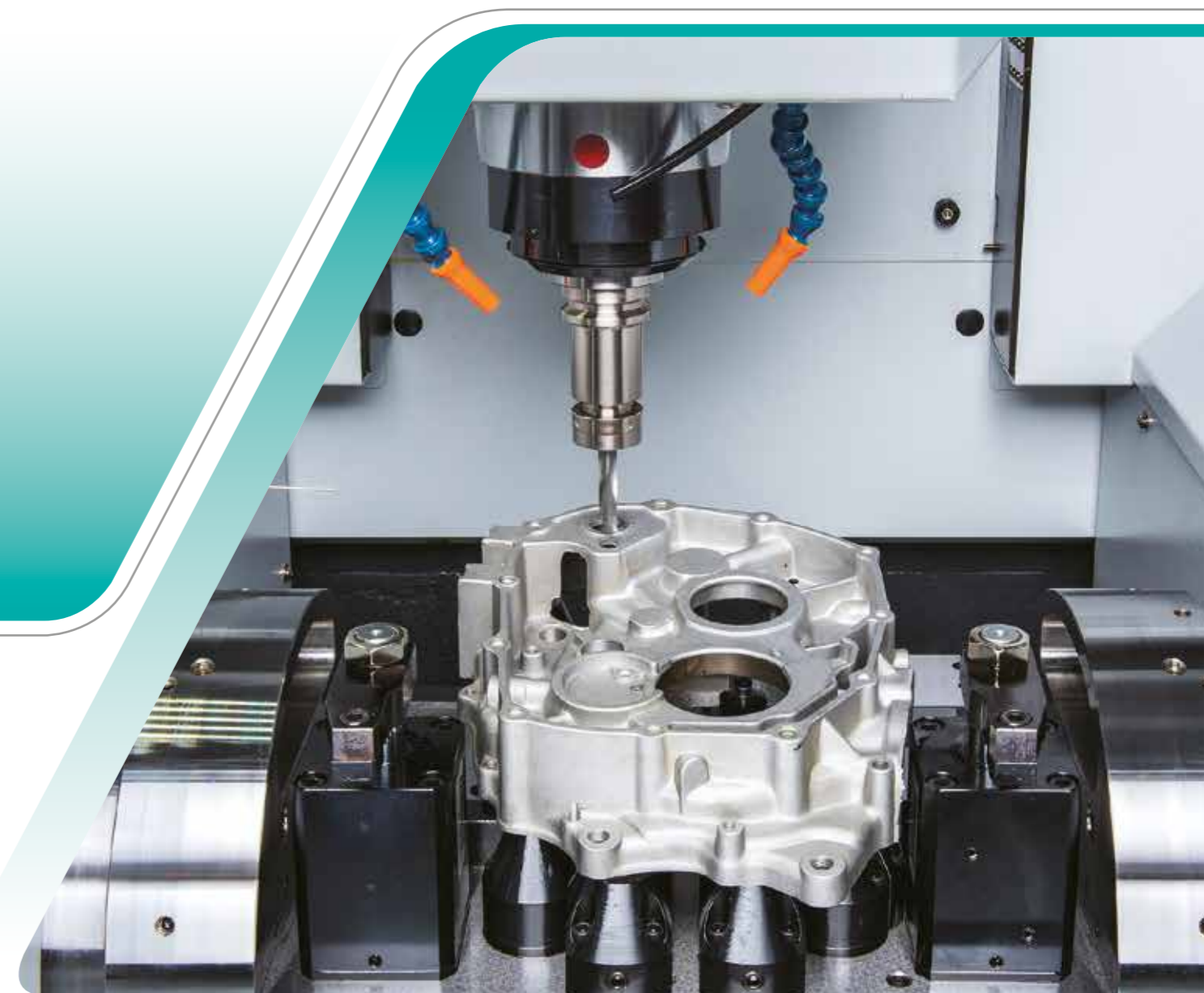


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	SV350
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ	
Перемещение по оси X, мм	350
Перемещение по оси Y, мм	300
Перемещение по оси Z, мм	250
Расстояние от торца шпинделя до стола	175~425
Расстояние от плоскости стола до пола, мм	820
СТОЛ	
Размер стола, мм	450X350
Максимальная нагрузка на стол, кг	300
Размер T-образных пазов	12X3X125
ШПИНДЕЛЬ	
Число оборотов в минуту (прямой привод)	10000
Конус	7/24 №30
Мощность кВт (пост. / 30 минут)	3,7/5,5
БЫСТРЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ	
Быстрая подача по оси X, м/мин.	36
Быстрая подача по оси Y, м/мин.	36
Быстрая подача по оси Z, м/мин	36
АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА	
Количество инструментальных позиций	10
Штревель	P-30T(45°)
Максимальный вес инструмента, кг	3
Максимальная длина инструмента	150
Максимальный диаметр инструмента	Ø 60
ЗАНИМАЕМАЯ ПЛОЩАДЬ СТАНКА	
МАССА	4000
ВЫСОТА СТАНКА	2550
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ	18,0 (кВ-А)
ТРЕБУЕМОЕ ПНЕВМОДАВЛЕНИЕ	6~8 (бар)

Базовое и опциональное оснащение

	БАЗА	ОПЦ.
Прямой привод шпинделя	•	
Конус шпинделя BBT30	•	
АСИ на 30 позиций	•	
Быстрые перемещения 36 м/мин	•	
Подача СОЖ на торец шпинделя	•	
Освещение рабочей зоны	•	
Теплообменник электрошкафа	•	
Система смазки (ручная)	•	
Пневмообдув конуса шпинделя	•	
Пневмообдув АСИ	•	
Ограждение рабочей зоны	•	
Установочные элементы	•	
3-х цветная сигнальная лампа	•	
Жесткое резьбонарезание	•	
<hr/>		
Прямой привод шпинделя 12000 об/мин	•	
Быстрые перемещения: 36/48/48 м/мин	•	
Подача СОЖ через шпиндель	•	
Ось А (поворотный стол)	•	
Система смазки (автоматическая)	•	
Автоматическая дверь	•	
Устройство измерения инструмента	•	
Устройство измерения заготовки	•	
Пистолет подачи СОЖ	•	
Пневматический пистолет	•	
Стружечный конвейер	•	
Масляное охлаждение шпинделя	•	
Трансформатор	•	

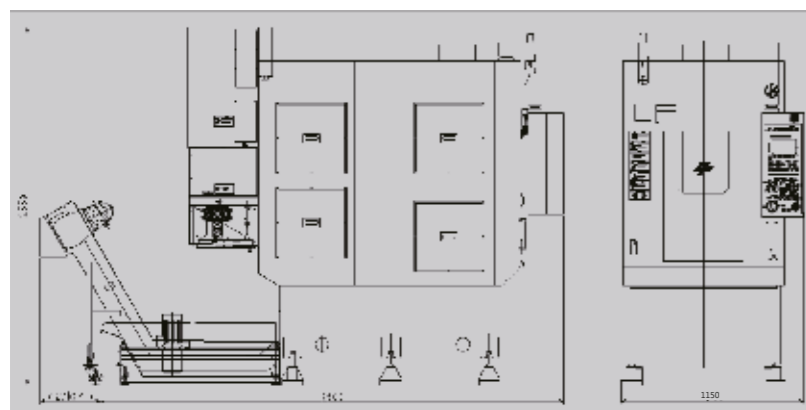


FAIR FRIEND • ENGINEERING • EXCELLENCE • LEADERSHIP • EXPERTISE • RELIABILITY

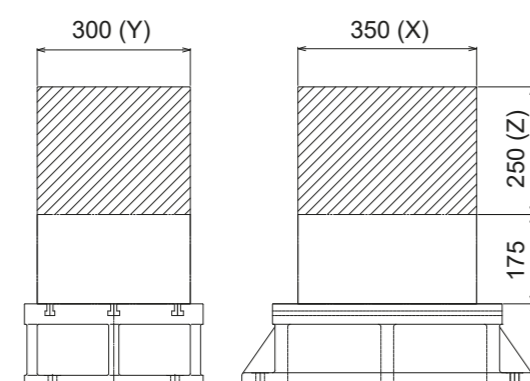


144011, Московская область, г. Электросталь,
ул. Лесная, д. 36, офис 300-304.
info@sovtehmet.ru
Тел. / факс: +7(496)579-27-29.
www.sovtehmet.ru

Габаритные размеры



Рабочая зона



www.sovtehmet.ru

СЕРИЯ SV

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ
ЦЕНТРЫ С ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ

SV СЕРИЯ

• Производительность и эффективность.



ВЫСОЧАЙШИЙ УРОВЕНЬ ИСПОЛНЕНИЯ

Подвижная колонна

- ▶ Поворотная консоль панели управления ЧПУ
- ▶ Компактные размеры станка и - минимальная занимаемая площадь
- ▶ Идеально подходит для серийного производства

Автоматическая система смены инструмента

- ▶ Зажимное устройство шпинделя с винтовыми пружинами (вместо дисковых пружин)
- ▶ Без-рычажная система смены инструмента (шпиндель - инструментальный магазин)
- ▶ Усовершенствованная конструкция шпинделя продлевает срок службы подшипника



Рабочий стол

Рабочий стол установлен непосредственно на станину станка что обеспечивает высокую жесткость конструкции.



Сменщик паллет

Автоматическая система смены паллет (2 паллеты) обеспечивает максимальную производительность - экономию времени на загрузку и снятие обрабатываемой детали.



Поворотный стол (ось A)

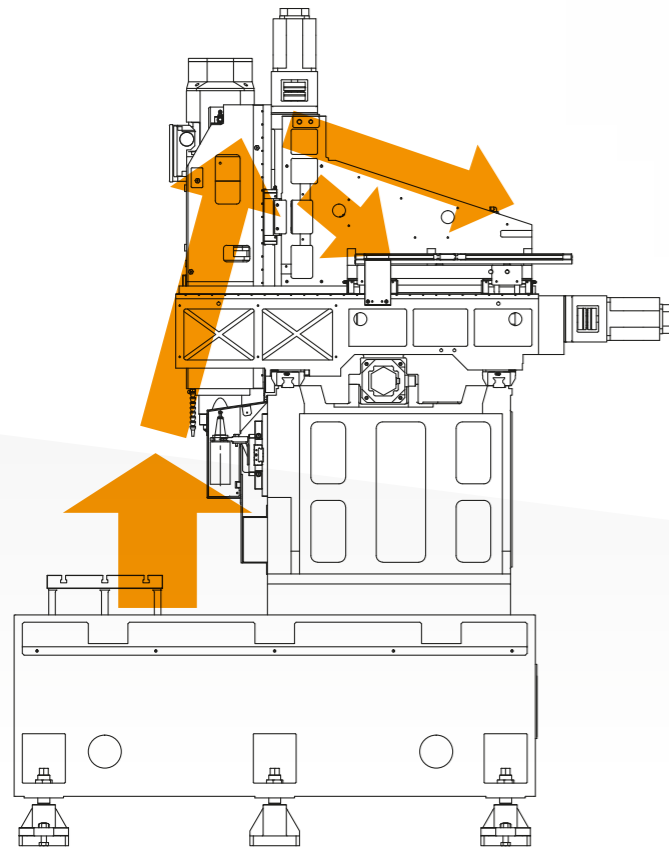
Поворотный стол - 4-я ось станка. Прямоугольный стол с функцией вращения по оси A (опциональное оснащение).



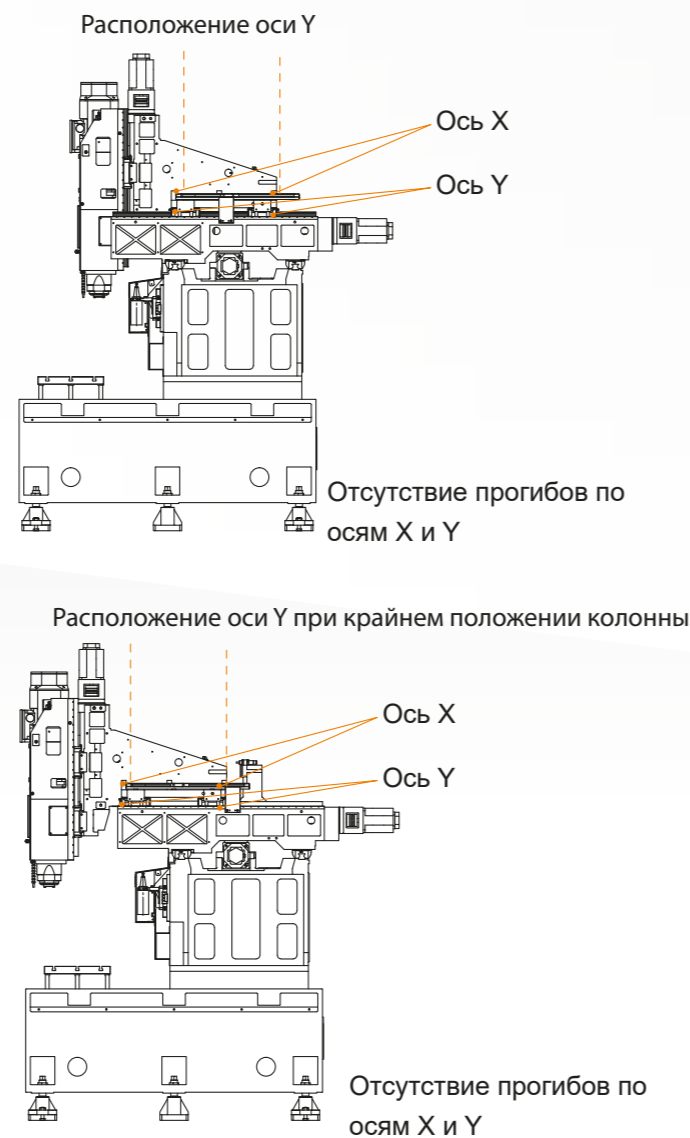
Наклонно-поворотный стол (ось A/C)

Возможность 5-ти осевой обработки в режиме 4+1 (опциональное оснащение).

КОНСТРУКЦИЯ



Конструкция станка разработана таким образом что нагрузка, возникающая в процессе обработки, равномерно распределяется по осям станка.



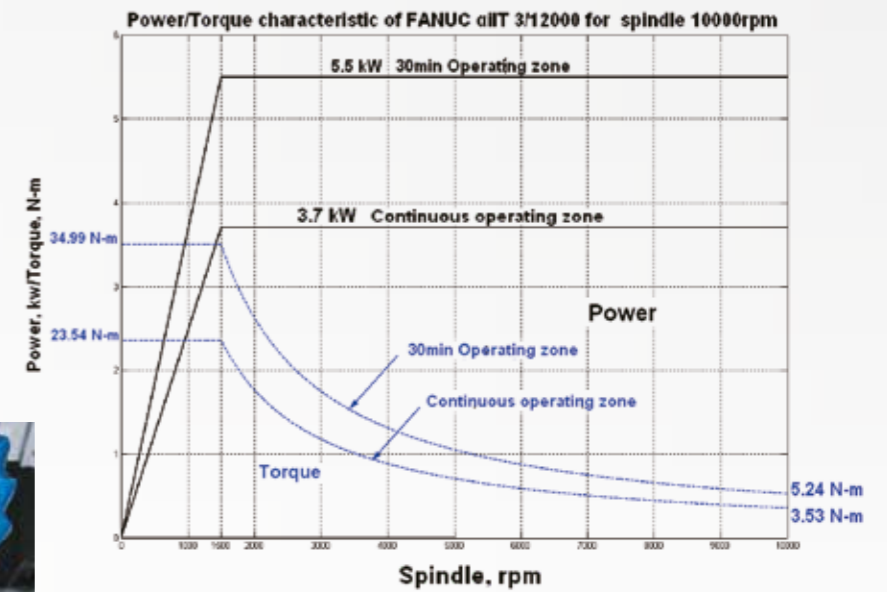
ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ И ЖЕСТКОСТЬ

Конструкция подвижной колонны станка обеспечивает высокую точность перемещений по осям Y и X и отсутствие вибраций. Шпиндель жестко закреплен в консоли с минимальными зазорами и вылетами.



Особенности Шпиндель

Конус шпинделя № 30
 Диаметр подшипника $\varnothing 60$ мм
 Тип привода ПРЯМОЙ



Число оборотов 10,000 об/мин
 Мощность (пост. /30 минут) 3,7 / 5,5 кВт

Система подачи СОЖ через шпиндель

Подача СОЖ через шпиндель и режущий инструмент для глубокого сверления.

Роликовые направляющие

Роликовые направляющие по осям X/Y/Z обеспечивают оптимальную жесткость и точность перемещений.

Пример обработки

Материал: алюминий

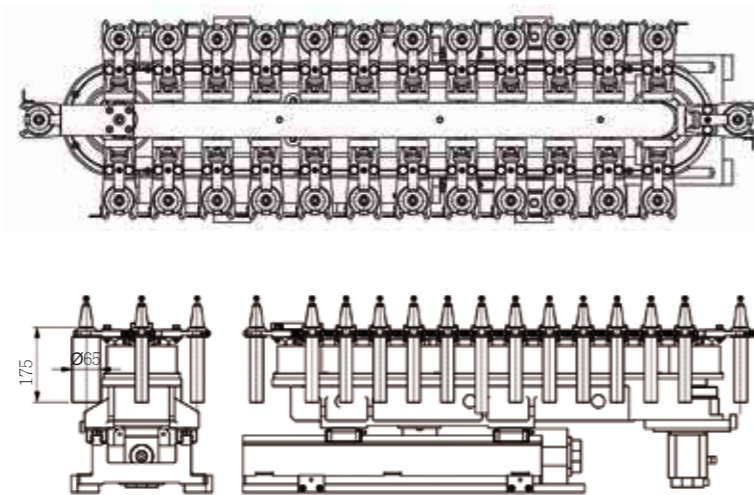
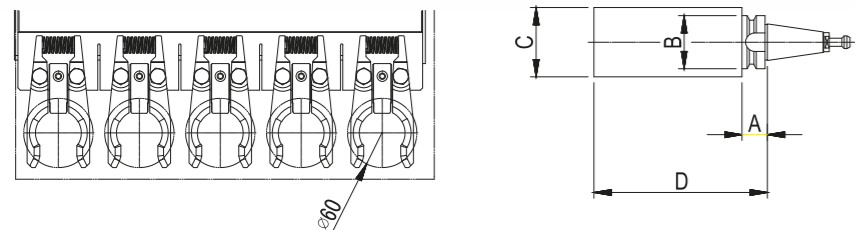
Тип обработки	
Нарезание резьбы	Растачивание
Диаметр (мм) x шаг (мм/об)	Ширина (мм) x глубина (мм/об) x подача (мм/мин)
M12/M16-M20	$\varnothing 60 \times 10 \times 3000$

Автоматическая система смены инструмента

10-ти позиционный инструментальный магазин линейного типа :
Прямая смена инструмента - два 5-ти позиционных магазина перемещаются линейно вдоль оси X.



Характеристики	
Хвостовик инструмента	BT30
Размер А	(мм) 22
Размер В	(мм) 46
Макс. ø инструмента	(мм) ø60
Макс. длина	(мм) 150
Макс. вес	(кг) 3



Инструментальный магазин на 26 позиций (опция).

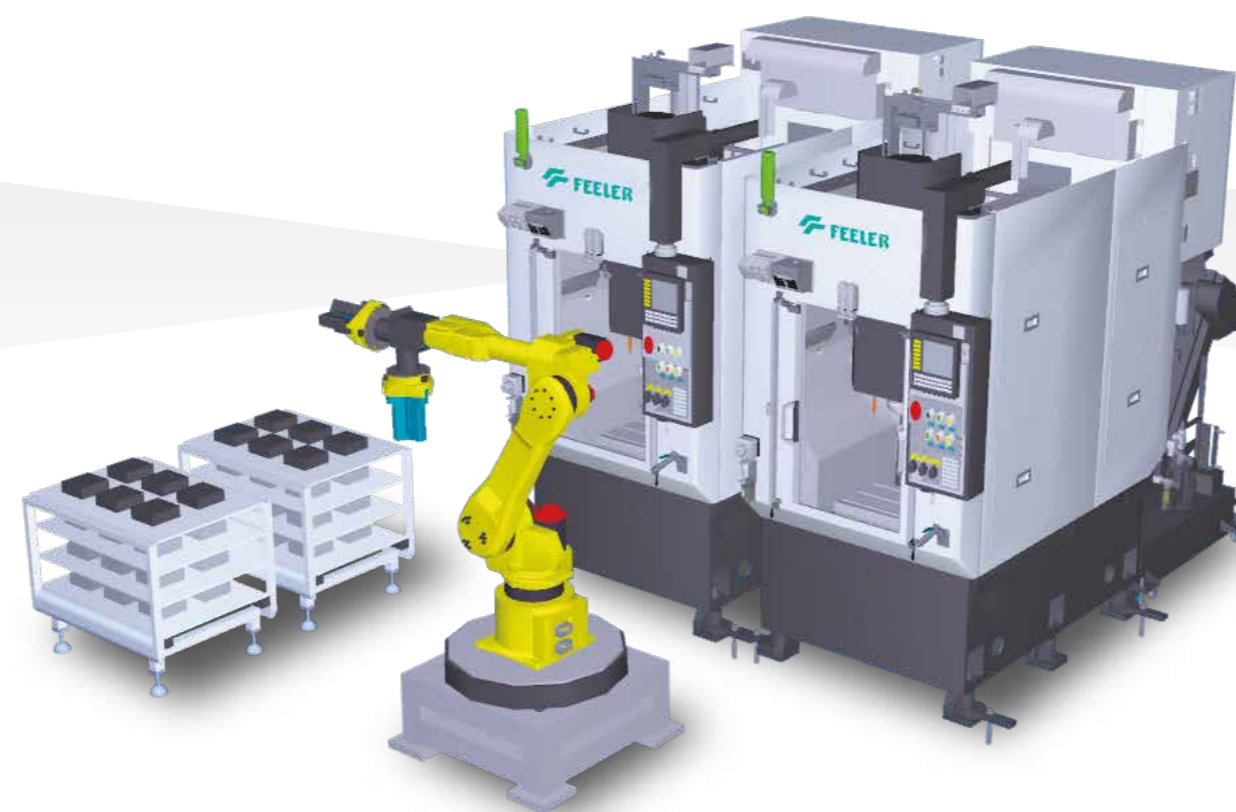
Автоматизация производства

Высочайшая адаптивность станка к созданию автоматизированных линий обработки деталей. Загрузка деталей при помощи робота или портального загрузчика.

Производственная линия с портальным загрузчиком заготовок.



Роботизированная система загрузки/разгрузки



Зона обработки

Полное ограждение рабочей зоны с уловителем масляного тумана защищает от попадания пыли, стружки и СОЖ на рабочие механизмы станка. Галогеновая энергосберегающая лампа хорошо освещает рабочую зону.



Система смыва стружки

Смыв стружки с кожухов станка и форсунки подачи СОЖ направленные на торец шпинделя обеспечивают эффективное удаление стружки и эффективно отводят тепло.



Удаление стружки

Благодаря конструкции станины стружка быстро и легко удаляется из зоны обработки.

Техобслуживание

Элементы пневматической и гидравлической системы расположены в одном месте для облегчения доступа к ним и простоты обслуживания.

Панель управления

Панель управления ЧПУ крепится на поворотном рычаге. Оператор станка может выбрать удобное ему положение панели управления.