

## ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ПОЛНОЙ ОБРАБОТКИ С ТРЕМЯ УПРАВЛЯЕМЫМИ КООРДИНАТАМИ, 12 ПОЗИЦИОННОЙ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКОЙ, МНОГОИНСТРУМЕНТАЛЬНЫМ РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЕМ И СУБШПИНДЕЛЕМ

- Независимый привод
- Низкий уровень шума и низкое потребление мощности
- Оптимизированная точность обработки без тепловой деформации револьверной головки
- Максимальные возможности за счет возможности использования вращающихся инструментов во всех 12 позициях



### Более мощная конструкция шпинделя

- Улучшенные эксплуатационные характеристики, мощность главного шпинделя (11-15 кВт).
- Мощный гидравлический дисковый тормоз.
- Повышенная точность и качество обработки за счет использования системы СОЖ, уменьшающей влияние теплового фактора.
- Более экономичное производство за счет уменьшения длины остатка прутка (менее 80 мм).



### Высокопрочные и высокоточные приводные инструменты

- Увеличение размера приводного вала и подшипника увеличивает производительность обработки на 20%.
- Диаметр отверстия револьверной головки 45мм.
- Блок револьверной головки с 3 управляемыми осями позволяет выполнять одновременное поперечное фрезерование и поперечную вне-осевую обработку.



### Инструментальный блок для обработки противоположной стороны

- Более легкое применение - использование идентичных модульных систем шпинделей для инструмента для поперечной обработки и обработки противоположной стороны.
- Оптимальное производство за счет использования различных дополнительных инструментальных возможностей.
- 7 инструментов (модульных 3, фиксир.4).



### Система ЧПУ

- Контроллер FANUC 31i-A
- Диалоговое ЧПУ типа CNC
- Высокоскоростной PMC- модуль большой мощности уменьшает время цикла.
- Дисплеи диалоговой функции и функции самодиагностики.



### Короткое время индексации

- Быстрая смена инструмента за счет использования серво-двигателя с делительно-поворотной конструкцией.
- Поворотная револьверная головка уменьшает воздействие механических ударов.
- Уменьшено время простоя.



### Удобная система управления

- Удобная операционная панель с консольным креплением (свободное перемещение).
- Конструкция для легкого выбора и смены инструмента (высота центра 1100мм).
- Легкость управления за счет централизованной панели управления и проверки программы MPG (электронный маховик).

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	NST56 / 67
Макс. диаметр обработки в главном шпинделе, мм	Ø56
Макс. длина обработки, мм	150
Макс. диаметр сверления в главном шпинделе, мм	Ø20
Макс. диаметр резьбонарезания в главном шпинделе, мм	M16
Макс. диаметр обрабатываемого прутка в противошпинделе, мм	Ø56
Макс. диаметр сверления в контр-шпинделе, мм	Ø13
Макс. диаметр резьбонарезания в контр-шпинделе, мм	M10
Макс. диаметр радиального сверления, мм	Ø16
Макс. диаметр радиального резьбонарезания, мм	M12
Макс. диаметр торцевой фрезы, мм	Ø50
Частота вращения главного шпинделя, об/мин	5000
Частота вращения противошпинделя, об/мин	5000
Частота вращения приводного инструмента, об/мин	6000
Общее количество инструментальных позиций, шт	27
Резцы наружной обработки для главного шпинделя, шт	4
Осевой инструмента для главного шпинделя (Y ось), шт	4
Осевой инструмента для противошпинделя (Y ось), шт	7 (4 фикс + 3 привод)
Число позиций в револьверной головке	12
Размеры резцедержателя, мм	20×20×125
Ускоренная подача по осям X1/ Z1/ X2/ Z2/ X3/ Z3, м/мин	30
Ускоренная подача по осям Y1/ Y1/ Y3, м/мин	24
Количество координат (осей), шт	12
Точность позиционирования главного и противошпинделя, град.	0,001°
Мощность двигателя главного шпинделя, кВт	11 / 15
Мощность двигателя противошпинделя, кВт	5,5 / 7,5
Мощность двигателя приводного инструмента, кВт	1,0 (главный); 2,2 (КШ)
Мощность двигателя насоса охлаждения, кВт	0,9+0,9
Мощность двигателя масляного насоса, кВт	0,04
Объем бака СОЖ, л	250
Габариты (длина × ширина), мм	2850×1750
Высота, мм	1950
Вес, кг	5000
Система ЧПУ	Fanuc 31i-A

## ФУНКЦИИ ЧПУ

МОДЕЛЬ	NST56 / 67
Количество одновременно управляемых осей, шт	12 (Z1, X1, Y1, Z2, X2, Y2, Z3, X3, Y3, C1, C2, C3)
Дискретность вводимых данных, мм	0.001
Дискретность выполняемых данных, мм	0.001
Макс. программируемая величина	±8 разрядов
Интерполяция	Линейная/круговая
Рабочая подача, мм/мин	1-6000
Превышение рабочей подачи, %	0-150, шаг 10%
Функция выдержка времени	G04 0.0001-99999.999
Абсолютные координаты	X, Y, Z, C - абсолютные
Относительные координаты	U, W, V, H - относительные
Коррекция инструмента	±6 разрядов
Количество коррекций	400
Монитор	10,4" COLOR LCD
Язык интерфейса	английский, другие
Память	1 МБ
Количество программ	500
Вспомогательная функция	M5 / M3
Функция главного шпинделя	S5
Функция вызова инструмента	T6

www.nexturn.co.kr

# NST56/67

## Токарные автоматы продольного точения



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

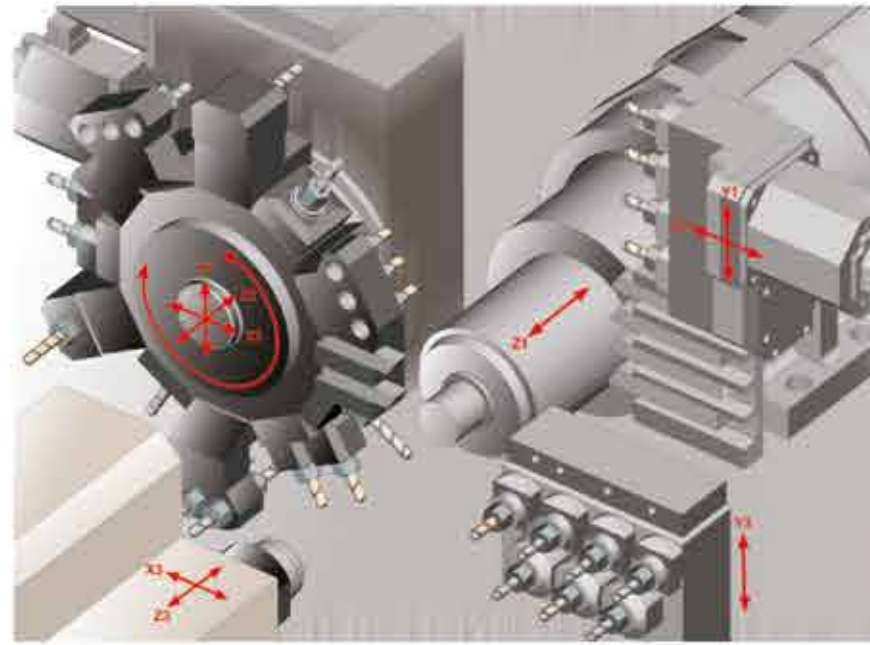




# NST56/67



## ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ВЫСОКОТОЧНЫЙ ТОКАРНЫЙ АВТОМАТ С ЧПУ



### Максимальные возможности обработки для производства сложных деталей из пруткового материала.

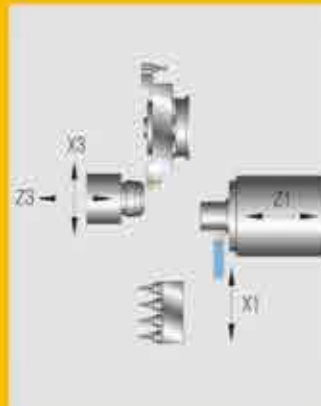
- 12-позиционная револьверная головка с независимым приводным механизмом.
- Уменьшенное время цикла при 3-х координатном управлении.
- Сложная обработка с использованием 39 инструментов.
- Более мощные двигатели для основного шпинделя и субшпинделя.
- Дополнительные функции ЧПУ
- Оптимизированная инструментальная система обеспечивает высокоточную обработку.

### УМЕНЬШЕННОЕ ВРЕМЯ ЦИКЛА ПРИ 3-Х КООРДИНАТНОМ УПРАВЛЕНИИ

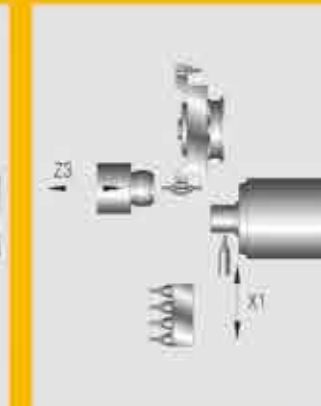
#### ВАРИАНТЫ СИНХРОННОЙ ОБРАБОТКИ:



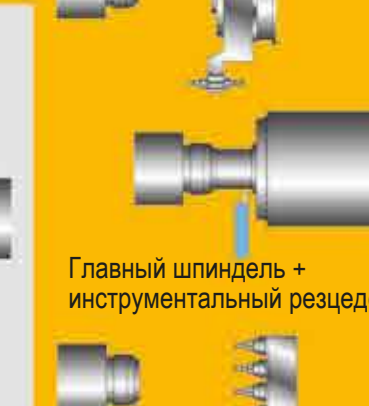
Одновременное сверление передней и противоположной стороны (Z1,Z3)



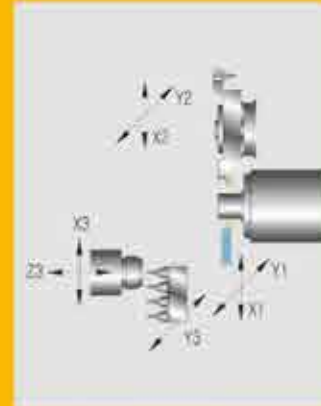
Одновременная токарная обработка с двух сторон (Z1+X1,Z3+X3)



Одновременное поперечное сверление и сверление противоположной стороны (X1,Z3)



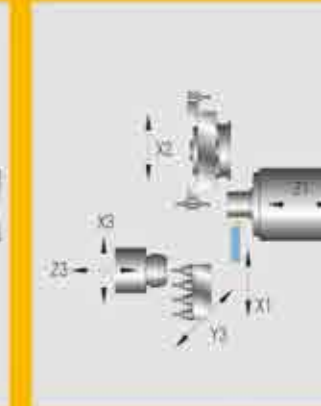
Главный шпиндель + инструментальный резцедержатель для обработки обратной стороны



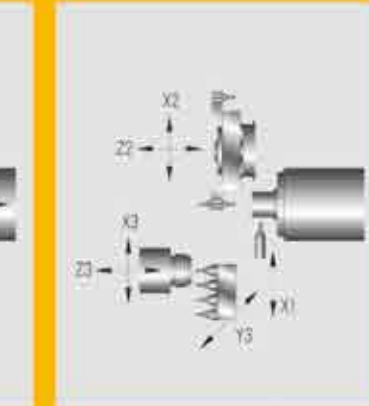
Сбалансированная токарная обработка + обработка противоположной стороны (X1+Y1+ X2+Y2, Z3+X3+Y3)



Одновременное поперечное сверление, фрезерование + обработка противоположной стороны (X1+Y1+ X2+Y2, Z3+X3+Y3)



Одновременная токарная обработка, фрезерование + обработка противоположной стороны (X1+Y1+ X2+Y2, Z3+X3+Y3)



Осевое сверление передней стороны + обработка противоположной стороны (X1+Y1+ X2+Y2, Z3+X3+Y3)

Главный шпиндель + револьверная головка

Контр-шпиндель + револьверная головка

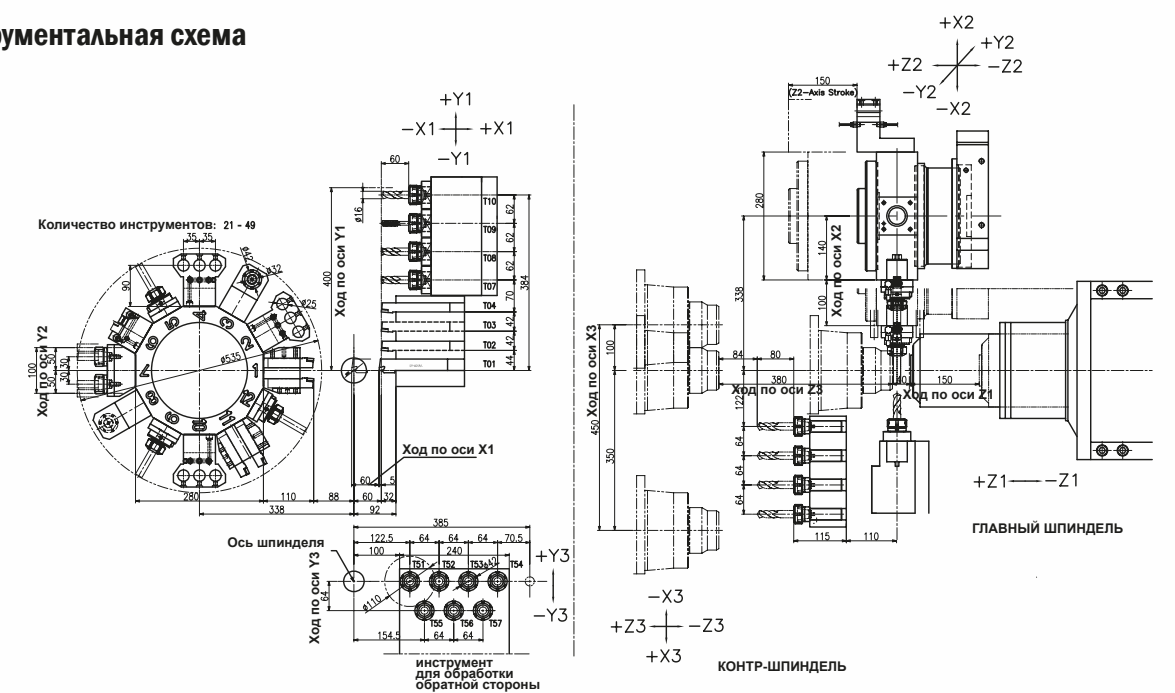
### БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ Fanuc 31i-A.
- Главный шпиндель.
- Противошпиндель.
- Ориентация главного и противошпинделей - ось С.
- Прямой привод главного шпинделя.
- Система охлаждения главного шпинделя.
- Гидравлический тормоз главного и противошпинделя.
- Датчик расхода СОЖ.
- 4 инструментальных позиции для радиального сверления для главного шпинделя.
- Револьверная головка на 12 позиций.
- М - код подачи воздуха.Е
- Блокирующее устройство двери.
- Сигнальный светофор.
- Адаптер патронов главного и противошпинделя.
- Интерфейс для устройства прутковой подачи (барфидер).
- Улавливатель деталей.
- Конвейер готовых деталей.
- Устройство контроля длины инструмента.
- Односторонний аксиальный держатель инструмента для главного шпинделя.
- Односторонний аксиальный держатель инструмента для противошпинделя.
- Вспомогательный инструмент (1 комплект).
- Инструкция по программированию.
- Инструкция по эксплуатации.
- Держатель инструмента (ось Y2).
- Жесткое нарезание резьбы в главном и противошпинделе.

### ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Стружечный конвейер.
- Система автоматического пожаротушения.
- Насос подачи СОЖ 750В.
- Головка для растачивания.
- 2-х позиционная головка для растачивания.
- Угловая головка для растачивания.
- Фрезерная головка.

### Инструментальная схема



### Габаритные размеры

