

SWISS TYPE

ПРЕЦИЗИОННЫЕ ТОКАРНЫЕ АВТОМАТЫ продольного точения с ЧПУ

Серии SA12B / SA20B / SA32B



	ОПИСАНИЕ	SA12B	SA20B	SA32B
Параметры станка	Макс. диаметр прутка	Ø12 мм	Ø 20 мм	Ø 32 мм
	Макс. длина обработки	160 мм	210 мм	210 мм
	Макс. диаметр сверления /нарезания резьбы в главном шпинделе	Ø 7 мм / M6	Ø 10 / M8	Ø 12/ M10
	Макс. диаметр прутка в противошпинделе	Ø12 мм	Ø 20 мм	Ø 32 мм
	Макс. диаметр сверления /нарезания резьбы в противошпинделе	Ø 7 мм / M6	Ø 8 / M6	Ø 10 мм / M8
	Макс. диаметр поперечного сверления/нарезания резьбы	Ø 7 мм / M6	Ø 8 / M6	Ø 10 мм / M8
Скорость и кол-во инструмента	Макс. диаметр поперечной фрезы/сверла	Ø 30 мм	Ø 32 мм	Ø 40 мм
	Частота вращения главного шпинделя	10 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин
	Частота вращения противошпинделя	10 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин
	Частота вращения приводного инструмента	5 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин
	Максимальное количество инструментов	18	22	20
	Количество токарного инструмента	5	6	5
	Количество поперечного приводного инструмента	4	4	4
	Кол-во осевого инстр-та для тыльной/фронтальной обработки	5	5	5
	Кол-во осевого инструмента для обработки в гл.шпинд.	-	3 (2прив. фикс.1)	2 приводных
	Количество инструмента для обработки в противошпинделе	4 фикс.	4 (2 прив., 2 фикс.)	4 (2 прив., 2 фикс.)
Привод	Размер хвостовика инструмента	10 x 120 мм	10 x 120 мм	10 x 120 мм
	Скорость перемещений	32 м/мин.	32 м/мин.	32 м/мин.
	Количество управляемых осей (Z1,X1,Y, Z2, X2, C1, C2)	7	7	7
	Индексация главного шпинделя, ось C1	0,001°	0,001°	0,001°
	Индексация противошпинделя, ось C2	0,001°	0,001°	0,001°
	Мощность главного шпинделя	1.5/2.2 кВт	2.2/3.7 кВт	5.5/7.5 кВт
	Мощность противошпинделя	0.55/1.1 кВт	1.5/2.2 кВт	1.5/2.2 кВт
Мощность, масса, габариты	Мощность приводного инструмента сверление/фрезерование	1.0 кВт	1.0 кВт	1.0 кВт
	Мощность насоса охлаждения	0.45 кВт	0.9 кВт	0.9 кВт
	Мощность масляного насоса	0.04 кВт	0.04 кВт	0.04 кВт
	Объем бака СОЖ	160 л	200 л	240 л
	Длина x Ширина x Высота	1770 x 960x 1550 мм	2030 x 1160 x 1630 мм	2270 x 1480 x 1630 мм
	Масса	1900 кг	2700 кг	3100 кг

Описание	Серии SA12B/SA20B/SA32B
Система ЧПУ	Fanuc Oi-TF
Количество одновременно управляемых осей	7 (X1, Y, Z1, X2, Z2, C1, C2)
Дискретность вводимых данных, мм	0.001
Дискретность выполняемых данных, мм	0,001 (ось X: 0,0005)
Макс. программируемая величина	±8 разрядов
Интерполяция	линейная/круговая
Рабочая подача	1-6000
Превышение рабочей подачи	0-150, шаг 10%
Функция выдержка времени	G04 0.0001-999999.999
Абсолютные координаты	X, Y, Z, C - абсолютные
Относительные координаты	U, W, V, H - относительные
Коррекция инструмента	±6 разрядов
Количество коррекций	64
Монитор	8,4" 20B), 10,4"(32B) цветной LCD
Язык интерфейса	русский, другие
Память	1M6
Количество программ	800
Вспомогательная функция	M5 / M3
Функция главного шпинделя	S4
Функция вызова инструмента	T4

Стандартная комплектация
- вращающийся люнетный узел
- конвейер деталей
- подача сжатого воздуха через противошпиндель (от M-кода)
- датчик извлечения готовых деталей
- 4 радиальных приводных инструмента для обработки на главном шпинделе
- ось C, точность позиционирования главного и противошпинделя, 0.001°
- управляемая ось C на главном и противошпинделе
- 4 фиксированных инструмента на противошпинделе
- датчик СОЖ
- освещение рабочей зоны
- сигнальная лампа рабочего состояния станка
- интерфейс для подключения барфидера
- комплект инструмента для обслуживания станка
- руководство по эксплуатации станка на русском языке
- руководство Fanuc на русском языке
- осевой инструмент для главного шпинделя (ось Y)
Опции
- барфидер
- система извлечения длинных деталей через противошпиндель
- стружечный конвейер
- осевой инструмент для обработки в противошпинделе (2 приводных, 2 фикс.)
- подача масла под давлением через противошпиндель
- датчик отрезки
- вихревое нарезание резьбы

Стандартные функции ЧПУ
- круговое, полукруговое обозначение
- сдвиг рабочих координат (G50)
- блокировка станка
- единый блок
- операционная панель
- дисплей коррекции на инструмент
- интерфейс ввода/вывода
- дисплей времени работы/количества деталей
- коррекция на радиус инструмента
- фаска/ R угловой радиус
- автоматическое отключение питания
- ввод данных в дюймовых и метрических системах отсчета
- фоновое редактирование
- поддержание постоянной скорости резания
- синхронная/составная скорость
- функция синхронизации Z1-Z2
- ручной пульт с маховиком MPG: 0,001мм
- интерфейс ввода/вывода (RS232C)
- синхронное управление (осн. и сублиндель)
- жесткое нарезание резьбы на всех шпинделях
Доп. функции ЧПУ
- Прогон программы с помощью электронного маховика
- IC интегральная плата
- дополнительный G-код
- гарантийное обслуживание FANUC (2 года)

NEXTURN
SWISS TURN LEADER



ISO 9001 / 14001
Registered Firm

ООО «СТМ»
144010, Московская область,
г. Электросталь, ул. Ялагина, д.3
офис 801
тел: 8 (495) 540-57-95
www.sovtehtmet.ru



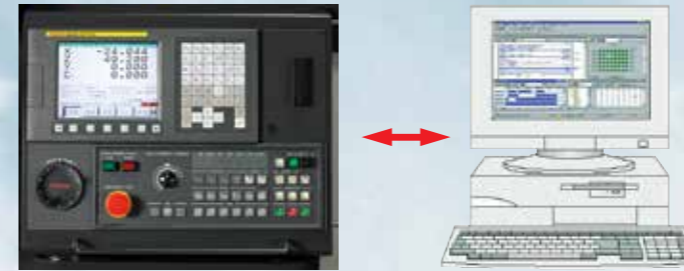
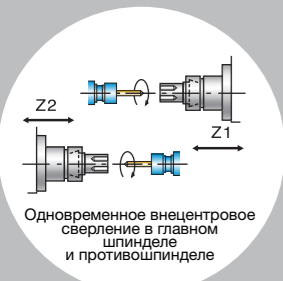
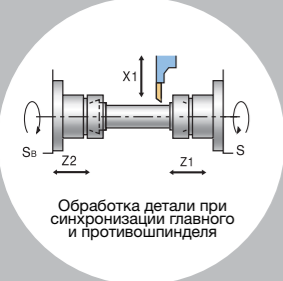
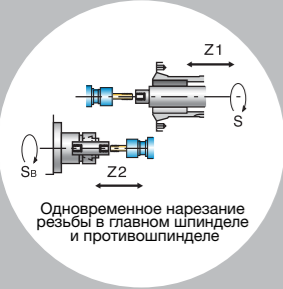
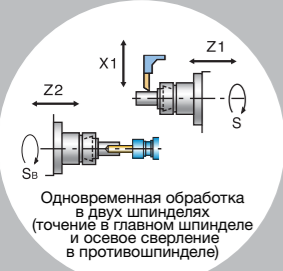
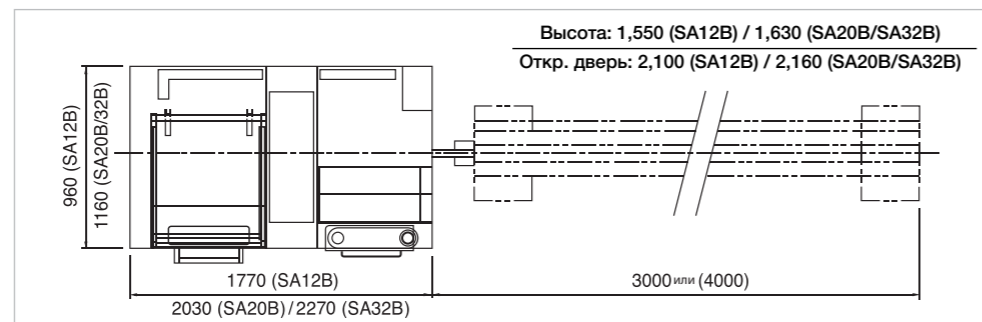
Printing date: 11 / 2017

NEXTURN
SWISS TURN LEADER

ОПТИМАЛЬНЫЙ ВАРИАНТ ДЛЯ ВЫСОКОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ПО МИНИМАЛЬНОЙ СТОИМОСТИ



Габаритные размеры



Система ЧПУ

- FANUC 0iTF
- Удобное программное обеспечение с высокой скоростью обработки данных
- Удобная и простая операционная панель
- Функция самодиагностики

СОВРЕМЕННЫЙ ДИЗАЙН И КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА, ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ И МИНИМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ

Схема рабочей зоны станка SA12B

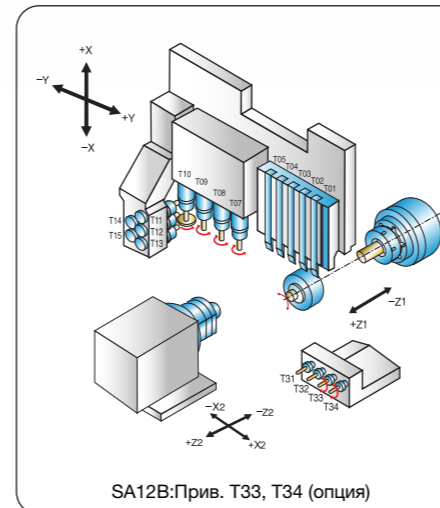
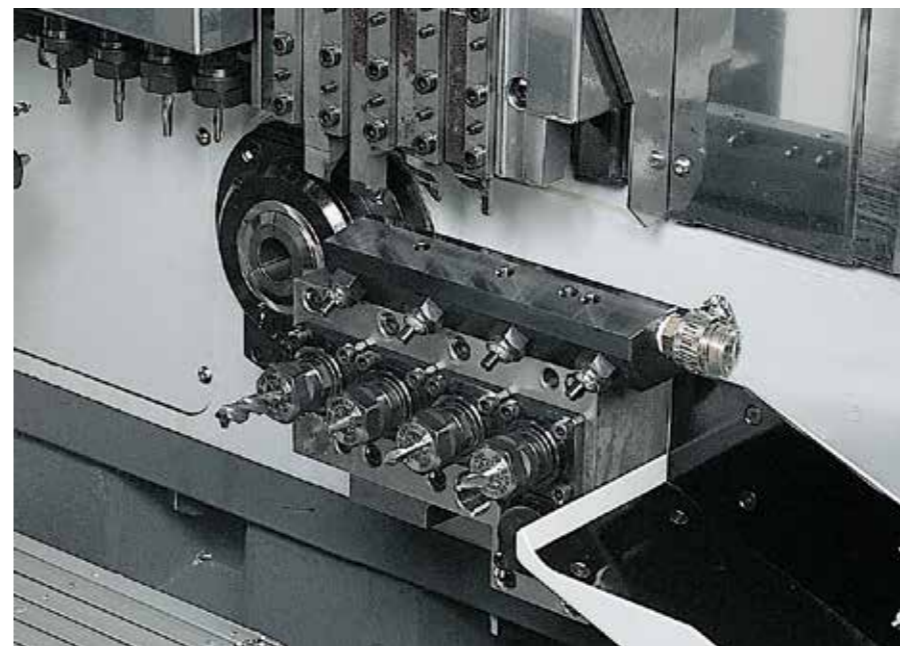
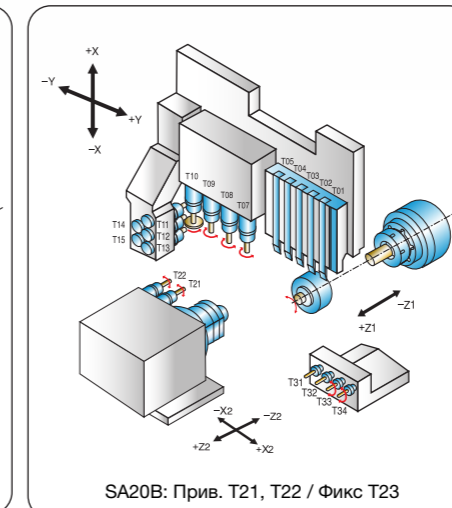


Схема рабочей зоны станка SA20B/32B



Мощный приводной инструмент для обработки в противошпинделе (опция)

- Жесткое внецентровое сверление и нарезание резьбы с высокой скоростью и точностью
- Количество инструментов - 4 шт., приводных - 2-4 шт. (опция)
- Максимальная частота вращения - 6000 об/мин. (SA12B)



Простая операционная система

- Удобная поворотная панель оператора
- Полное открывание всех защит и дверей станка, легкий доступ к рабочим узлам

Жесткость и надежность

- Цельная жесткая стальная станина
- Крепление осевого инструмента тип ER16
- Датчик поломки отрезного инструмента (опция)
- Защита кабелей, датчиков, шпинделей, ШВП от коррозии

Высокая точность и производительность

- Мотор-шпиндель Fanuc AC-сервопривод
- Ультра-прецизионные шарико-винтовые пары и направляющие NSK (Япония)
- Позиционирование 0,001 Главного и Противошпинделя
- Высокая точность повторяемости
- Скорость линейных перемещений 24 м/мин.

Удобство в эксплуатации

- Удобная система удаления стружки с направлением вниз
- Надежное программное обеспечение с универсальной защитой от столкновений
- Простая и удобная панель управления
- Многофункциональная инструментальная система управления
- Удобно расположенная панель управления

Система пневматики

- Удобный способ проверки и устранения неисправностей
- Легкость установки пневматического устройства
- Легкое техническое обслуживание
- Стабильность работы, устойчивость к поломкам