

SWISS TYPE

ПРЕЦИЗИОННЫЕ ТОКАРНЫЕ АВТОМАТЫ продольного точения с ЧПУ

Серии SA20/26/32/38 (PII/PYII)



ОПИСАНИЕ		SA20PII	SA20PYII	SA26PII	SA26PYII	SA32PII	SA32PYII	SA38PII	SA38PYII
Параметры станка	Максимальный диаметр прутка	Ø20 мм		Ø26 мм		Ø32 мм		Ø38 мм	
	Максимальная длина обработки	250 мм	210(60) мм	250 мм	210(60) мм	250 мм	210(80) мм	250 мм	210(80) мм
	Макс. диаметр сверления /нарезания резьбы в главном шпинделе	Ø10 мм / M8		Ø12 мм / M10		Ø12 мм / M10		Ø12 мм / M10	
	Максимальный диаметр прутка в противошпинделе	Ø20 мм		Ø26 мм		Ø32 мм		Ø38 мм	
	Макс. диаметр сверления /нарезания резьбы в противошпинделе	Ø8 мм / M6		Ø12мм/M10		Ø10мм/M8		Ø12мм/M10	
	Макс. диаметр поперечного сверления/нарезания резьбы	Ø8 мм / M8		Ø12 мм / M10		Ø12 мм / M10		Ø12 мм / M10	
Скорость и кол-во инструмента	Максимальный диаметр поперечной фрезы	Ø32 мм		Ø40 мм		Ø40 мм		Ø40 мм	
	Скорость вращения главного шпинделя	10 000 об./мин.		8 000 об./мин.		8 000 об./мин.		8 000 об./мин.	
	Скорость вращения субшпинделя	8 000 об./мин.		8 000 об./мин.		8 000 об./мин.		8 000 об./мин.	
	Скорость приводного инструмента	6 000 об./мин.		6 000 об./мин.		6 000 об./мин.		6 000 об./мин.	
	Максимальное количество инструментов	23	27	20	25	20	25	19	24
	Количество токарного инструмента	6		5		5		5	
	Количество поперечного приводного инструмента	4	5	4	5	4	5	4	5
	Кол-во инструмента для внутренней обработки по оси Y	5		5		5		5	
	Кол-во осевого инструмента для фронтальной обработки	3 (2 прив. фикс.1)		2 (фикс.2)		2 (фикс.)		1 (фикс.)	
	Количество инструмента для обработки в противошпинделе	5 (2прив. 2фикс.)	8 (4прив. 4фикс.)	4 (2прив. 2фикс.)	8 (4прив. 4фикс.)	4 (2прив. 2фикс.)	8 (4прив. 4фикс.)	4 (2прив. 2фикс.)	8 (4прив. 4фикс.)
Привод	Размер хвостовика инструмента	12x12x120 мм		16x16x120 мм		16x16x120 мм		16x16x120 мм	
	Скорость быстрых перемещений	32 м/мин.		32 м/мин.		32 м/мин.		32 м/мин.	
	Количество управляемых осей	7	8	7	8	7	8	7	8
	Индексация главного шпинделя	0,001°		0,001°		0,001°		0,001°	
	Индексация противошпинделя	0,001°		0,001°		0,001°		0,001°	
	Мощность главного шпинделя	2.2/3.7 кВт		5.5/7.5 кВт		5.5/7.5 кВт		5.5/7.5 кВт	
	Мощность противошпинделя	1.5/2.2 кВт		2.2/3.7 кВт		2.2/3.7 кВт		2.2/3.7 кВт	
	Мощность приводного инструмента сверление/фрезерование	2.2 кВт		2.2 кВт		2.2 кВт		2.2 кВт	
Мощность, масса, габариты	Мощность насоса охлаждения	0.9 кВт		0.9 кВт		0.9 кВт		0.9 кВт	
	Мощность масляного насоса	0.04 кВт		0.04 кВт		0.04 кВт		0.04 кВт	
	Объем бака СОЖ	280 л		280 л		280 л		280 л	
	Длина x Ширина x Высота	2100x1165x1660 мм		2100x1165x1660 мм		2100x1165x1660 мм		2100x1165x1660 мм	
Масса	3300 кг		3400 кг		3500 кг		3600 кг		

Описание	PII серия	PYII серия
Система ЧПУ	FANUC 0i-TF	
Количество управляемых осей	7	8
Обозначение осей	Z1,X1,Y1,Z2,X2,C1,C2	Z1,X1,Y1,Z2,X2,C1,C2,Y2
Мин. заданное перемещение	0,001 мм	
Мин. комендное перемещение	0,001 мм(X-ось: 0.0005 мм)	
Макс. программируемая величина	±8 разрядов	
Функция интерполяции	линейная/круговая	
Быстрое перемещение	32м/мин.	
Подача	1-6000 мм/мин.	
Коррекция скорости подачи	0-150%, шаг 10%	
Перерыв	G04 0.0001 - 9999.999	
ABS/INS команда	X, Y, Z, C - абсолютные	
ABS/INS команда	U, W, V, H - инкрементное	
Коррекция на инструмент	±6 разрядов	
Количество корректоров инструмента	64 набора	
Размер экрана	10,4" цветной ЖК-дисплей	
Язык дисплея	английский, русский, другие	
Оперативная память	1M6	
Количество регулируемых программ	800	
Вспомогательная функция	M5/M3	
Функция основного шпинделя	S4	
Функция вызова инструмента	T4	

Стандартное оборудование станка

- люнетный узел с вращающейся цапгой
- конвейер деталей
- M-код подачи воздуха
- детектор выброса деталей
- позиционирование основного субшпинделя: 0.001 град
- управление C-осью на главном и противошпинделе
- 4 радиальных приводных инструмента (PII серия)
- 5 радиальных приводных инструментов (PYII серия)
- осевой инструмент для противошпинделя (4 фикс. PII серия)
- осевой инструмент для противошпинделя (2 приводных, 2 фикс./PYII серия)
- датчик потока СОЖ
- настройщик высоты инструмента
- рабочее освещение
- 3-цветная сигнальная лампа
- интерфейс устройства подачи прутка
- комплект нструмента для обслуживания станка
- руководство по эксплуатации станка
- руководство по эксплуатации FANUC (оператор/ техническое обслуживание/ параметры)

Опции

- барфидер
- система извлечения длинных деталей через противошпиндель
- стружечный конвейер
- осевой инструмент для противошпинделя (2 приводных, 2 фикс./PII серия)
- осевой инструмент для противошпинделя (4 приводных, 4 фикс./PYII серия)
- подача масла под давлением через противошпиндель
- приводной осевой инструмент для главного шпинделя (2)
- датчик отрезки
- полигональное точение
- вихревое нарезание резьбы
- осевой инструмент для фронтальной/тыльной обработки (5шт.) - Y ось

Стандартные функции сис-мы ЧПУ

- круговое, полукруговое обозначение
- отмена ручной коррекции
- сдвиг рабочих координат (G50)
- блокировка станка
- единый блок
- функция самодиагностики
- 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
- преобразование дюйм/ метрические единицы
- фоновое редактирование
- поддержание постоянной скорости резания
- резьбонарезная функция
- синхронная/составная скорость
- функция синхронизации Z1-Z2
- ручной пульт с маховиком MPG: 0,001мм
- интерфейс ввода/вывода (RS232C)
- синхронное управление (осн. и субшпиндель)
- жесткое нарезание резьбы

Опции системы ЧПУ

- проверка программы MPG (электронный маховичок)
- IC интегральная плата
- дополнительный G-код
- дистанционная система управления (Ethernet)
- гарантийное обслуживание FANUC (2 года)



ISO 9001 / 14001 Registered Firm

ООО «СТМ»

144010, Московская область, г. Электросталь, ул. Ялагина, д.3 офис 801

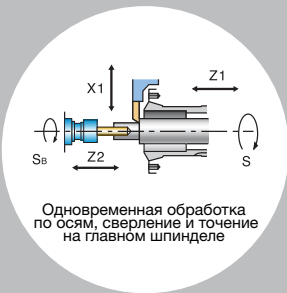
тел: 8 (495) 540-57-95

www.sovtehetmet.ru

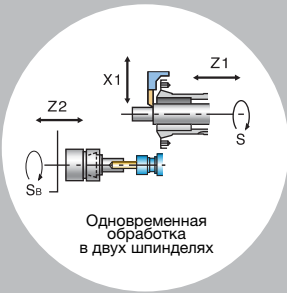
Printing date: 11 / 2017



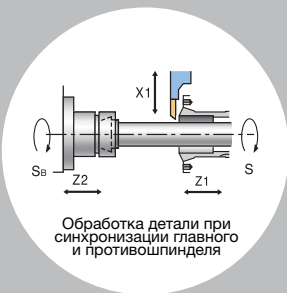
ПРЕЦИЗИОННАЯ ОБРАБОТКА С ПЕРЕНАСТРАИВАЕМЫМ ЛЮНЕТНЫМ УЗЛОМ



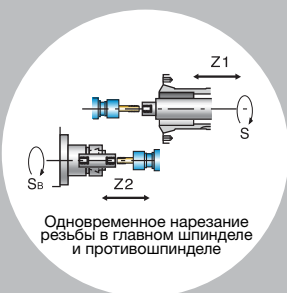
Одновременная обработка по осям, сверление и точение на главном шпинделе



Одновременная обработка в двух шпинделях



Обработка детали при синхронизации главного и противошпинделя



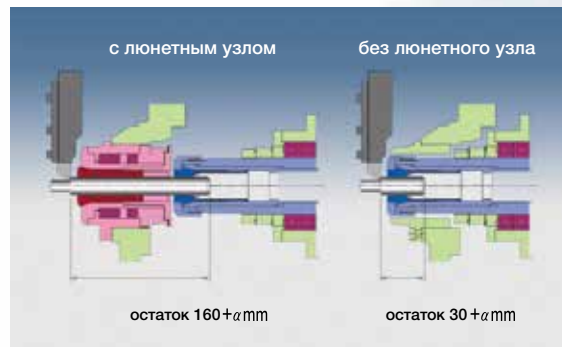
Одновременное нарезание резьбы в главном шпинделе и противошпинделе



Внутренняя обработка при синхронизации движения по осям



Одновременная поперечная и фронтальная обработка



с люнетным узлом

без люнетного узла

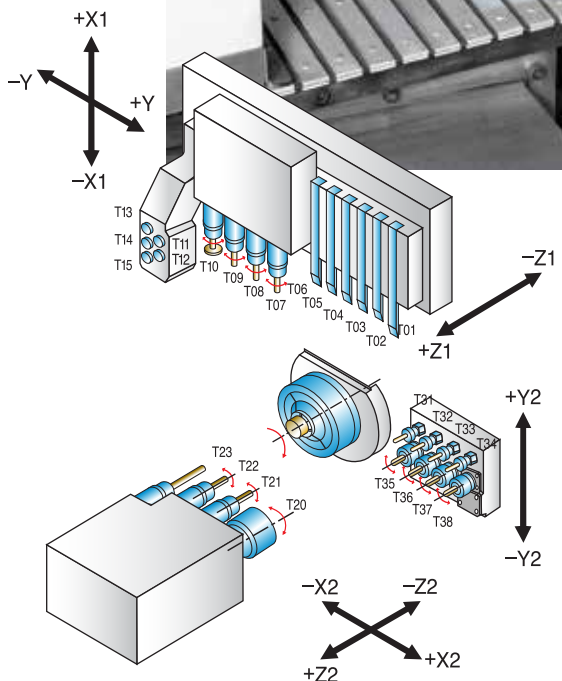
остаток 160+ α мм

остаток 30+ α мм

Гибридная система с люнетным узлом/ без люнетного узла (PYII тип)

- Позволяет оптимизировать обработку в зависимости от длины заготовки благодаря возможности использования системы с люнетным узлом и без люнетного узла.
- Использование системы с люнетным узлом позволяет производить точную обработку длинных и тонких деталей.
- Использование системы без люнетного узла обеспечивает более экономичное производство благодаря возможности использования более дешевого некалиброванного прутка, уменьшения длины остатка прутка.

Мощная инструментальная система



рабочая зона станка мод. SA20PYII

Высокая жесткость

- Структура станины спроектирована при помощи программы анализа методом конечных элементов (FEM)
- Инструментальный люнет с заниженным расположением центра тяжести
- Монолитная рама с линейными направляющими, закрепленными на ней
- Превосходные технические характеристики благодаря использованию мощных двигателей и линейных направляющих
- Синхронизация вращения люнетного узла и основного шпинделя
- Мощная система колено-рычажного соединения зажима цанги основного шпинделя
- Цанговый патрон ER16 для приводного инструмента
- Скорость быстрой подачи: 32 м/мин.



Легкая система управления

- Удобная панель управления с электронным маховичком.
- Полностью открываемые двери и крышки (левовращающиеся/правовращающиеся)
- Минимальное количество клавиш управления с конфигурацией программных средств
- Легкость выявления и исправления неисправностей благодаря модулизованной пневматической системе
- Наклонная конструкция основания обеспечивает легкость удаления стружки и СОЖ

Высокая точность

- Сверхточные шарико-винтовые пары и линейные направляющие
- 0.001 град. точность позиционирования оси С
- Высокоточный и жесткий пневматический тормоз главного и противошпинделя.
- Поддерживается оптимальный уровень точности благодаря удвоенному давлению шарико-винтовой пары

Удобство

- Автономная подача СОЖ для каждого инструментального блока
- Удобная система удаления стружки с направлением инструмента вниз
- Надежное программное обеспечение с универсальной противоударной защитой
- Простая и удобная панель управления
- Многофункциональная инструментальная программа управления

Надежность

- Электрическая система в которой используются комплектующие фирмы Faipac
- Датчик поломки отрезного инструмента с механическими сенсорами
- Блок подачи смазки в зону основного шпинделя с двойной скользящей защитой
- Кабели, датчики, шпиндели и ШВП имеют надежную защиту
- Имеется регулярный курс учебных программ для ЧПУ



Встроенный двигатель противошпинделя (кроме модели SA20PII/PYII)

- Высокая точность обработки благодаря снижению тепловых деформаций и использованию системы инверторного охлаждения смазки
- Выходная мощность двигателя: 2.2/3.7кВт

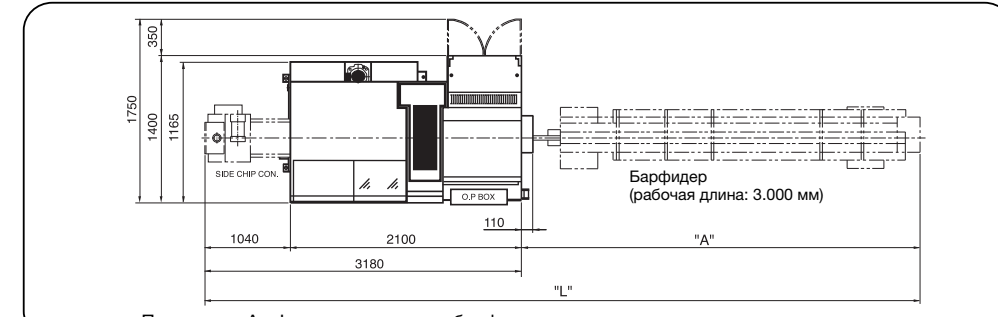
Мощный радиальный приводной инструмент

- Увеличенная производительность благодаря увеличению мощности двигателя до 2.2кВт
- Высокая точность благодаря использованию двойной опоры подшипника
- Прочная и точная опорная конструкция с двух сторон
- Приводной зубчатый вал

Блок поворотной направляющей втулки

- Синхронизация вращения люнетного узла и основного шпинделя.
- Высокоточная двойная несущая конструкция.
- Прочные и точные несущие опоры с обеих сторон
- Приводной шлицевой вал.

Габариты



Параметры А и L зависят от длины барфидера

Мощный инструментальный блок для обработки на противошпинделе (опция)

- Сбалансированный процесс с мощной обработкой на противошпинделе
- уменьшение времени обработки
- высокоскоростное и точное жесткое внеосевое сверление и нарезание резьбы
- количество инструментов: - 4 (2 прив., 2 фикс.) – PII тип - 8 (4 прив., 4 фикс.) – PYII тип
- макс. скорость вращения инструмента: 5000 об/мин.
- выходная мощность двигателя: - 2.2кВт – PII тип - 1.0кВт- PYII тип

Функция жесткого нарезания резьбы

- Не требуется резьбонарезной патрон
- Экономия времени благодаря высокой скорости нарезания

Приводной блок модульного типа (опция)

- Легкая замена для приводного/ фиксированного инструмента (инструмент для обработки тыльной стороны детали).
- Специальный адаптируемый держатель для инструмента (поперечный).
- Блок для сверления угловых отверстий, вихревого нарезания резьбы, нарезания червячной фрезой, прорезания пазов