

Станок горизонтальный токарный с ЧПУ модели 200НТ (прутковый)

Назначение и область применения

Станок горизонтальный токарный с ЧПУ модели **200НТ** предназначен для токарной обработки различных типов деталей.

Станок оснащен числовым программным управлением (ЧПУ) высокой точности, что дает возможность производить комплексную обработку деталей в режимах программного управления. На суппорте станка установлена револьверная головка дискового типа, с закрепленным на ней инструментом.

Станок имеет большие диапазоны подач и чисел оборотов, которые полностью обеспечивают выбор нормативных режимов резания для обработки заготовок из различных типов сталей, легких сплавов и неметаллов.

На станке программируются координатные перемещения суппорта (ось X), салазки (ось Z), скорость их перемещения, частота вращения шпинделя.

На станке применяется система ЧПУ SIEMENS.

Станок может быть использован в любом типе производства различных отраслей промышленности.

Вид климатического исполнения УХЛ4 для условий эксплуатации 1 или исполнения Т3 для условий эксплуатации 2 по ГОСТ15150-69.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики, основные параметры, согласно ГОСТ 10172-87, приведены в таблице.

Наименование параметров	Значения
<i>Характеристика рабочего пространства</i>	
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемый над станиной, мм	500
Наибольшая длина обработки, мм	500/850
Наибольший диаметр обработки (валы), мм	200
Наибольший диаметр обработки (диски), мм	300
Наибольшие программируемые перемещения (ось Z), мм	520/870
Наибольшие программируемые перемещения (ось X), мм	250
Конец шпинделя по ГОСТ12595-85	1-6Ц
Максим. длина точения мм	500/850
Диаметр пиноли задней бабки, мм	85
Перемещение пиноли задней бабки, мм	125
Конус пиноли шпинделя задней бабки	MT5
Наибольшее усилие зажима Н	4900
<i>Характеристика шпинделя и главного привода</i>	
Размер патрона, мм	210
Конус шпинделя	ISOA2-6
Диапазон частот вращения шпинделя, мин ¹	5...4000
Число ступеней частот вращения шпинделя	Регулирование бесступенчатое
Мощность главного двигателя, кВт	12
Наибольший крутящий момент на шпинделе (с двигателем мощностью 12 кВт), Нм	200
<i>Характеристика приводов подач</i>	
Диапазон программируемых подач по осям X / Z, мм/мин	0,01...9000 / 0,01...12000
Число ступеней рабочих подач	Регулирование бесступенчатое
Скорость быстрого перемещения по осям (X / Z), м/мин	20 / 25
Точность позиционирования, мм	±0,010
Повторяемость позиционирования, мм	±0,008
Наибольшее усилие подачи, Н	
-по координате X	5250
-по координате Z	5250

Наименование параметров	Значения
<i>Габаритные размеры и масса</i>	
Габаритные размеры станка, мм, не более -длина -ширина -высота	2800 1850 1800
Масса станка, кг, не более	4500
<i>Характеристика устройства ЧПУ и измерительных преобразователей</i>	
Количество одновременно управляемых координат	3
Количество одновременно управляемых каналов	1
Дискретность перемещения, мм	0,001
<i>Характеристика электрооборудования</i>	
Род тока питающей сети	Переменный, трехфазный
Напряжение, В	380 ^{+10%} -15%
Частота, Гц	50 ^{+2%} -2%
<i>Электродвигатели привода подач</i>	
Номинальная частота вращения по координате X, Z, мин ⁻¹	3000
Крутящий момент, Нм	11
<i>Характеристика смазочной системы</i>	
Допустимые марки масел в системе смазки -опоры шпинделя -гайки ШВП, опоры ШВП, направляющие качения	ЛКС-2 ТУ38-1011015-85; (Arcanol SPEED 2,6) Индустриальное И40А ГОСТ 20799-88;
<i>Импульсная смазочная система</i>	
Вместимость бака, дм ³	3
Номинальное рабочее давление, МПа (кгс/см ²)	1,5 (15)
Номинальная подача, л/мин	0,15
Номинальная мощность электродвигателя, кВт	0,09

Наименование параметров	Значения
<i>Характеристика системы уборки стружки и охлаждения</i>	
Номинальная мощность электродвигателя транспортера, кВт	0,18
Вместимость ящика в системе отвода стружки, м ³	0,06
Номинальная мощность электродвигателя в системе СОЖ, кВт	0,15
Производительность насоса, л/мин	50
Рекомендуемая марка СОЖ	Эмульсол "Росойл-500" ТУ0258-009-06377289-2000
Вместимость бака в системе СОЖ, л	136
<i>Характеристика пневмооборудования</i>	
Номинальное рабочее давление сжатого воздуха, МПа	0,4-0,6
<i>Характеристика револьверной головки</i>	
Количество позиций	8
Время смены инструмента, с	0,5
Точность позиционирования	±4"
Повторяемость позиционирования	±1,6"

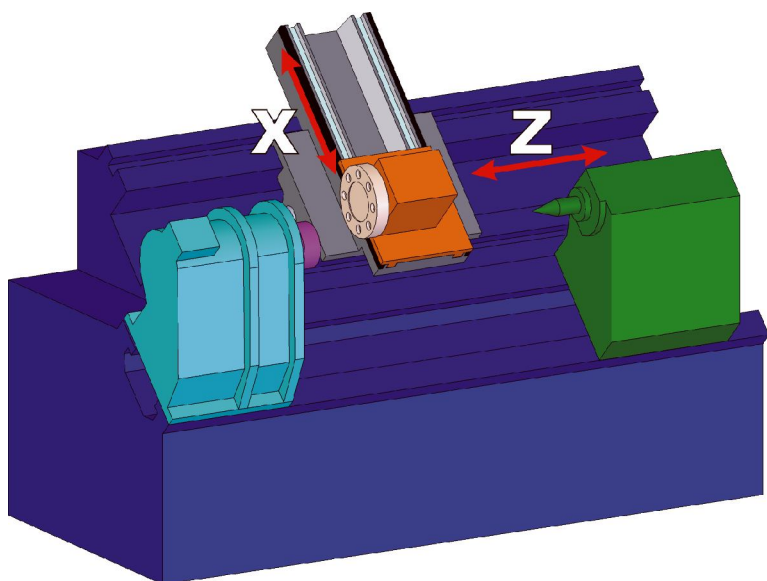
Изготовитель гарантирует соответствие станка требованиям указанных выше стандартов, директив и норм при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации станка, изложенным в данном Руководстве.

МЕХАНИЧЕСКАЯ СТРУКТУРА

Механическая структура станка модели **200НТ** собрана из массивных деталей, отлитых из чугуна. **200НТ** имеет следующие перемещения, которые управляются от УЧПУ станка:

Ось - X – Поперечное перемещение суппорта

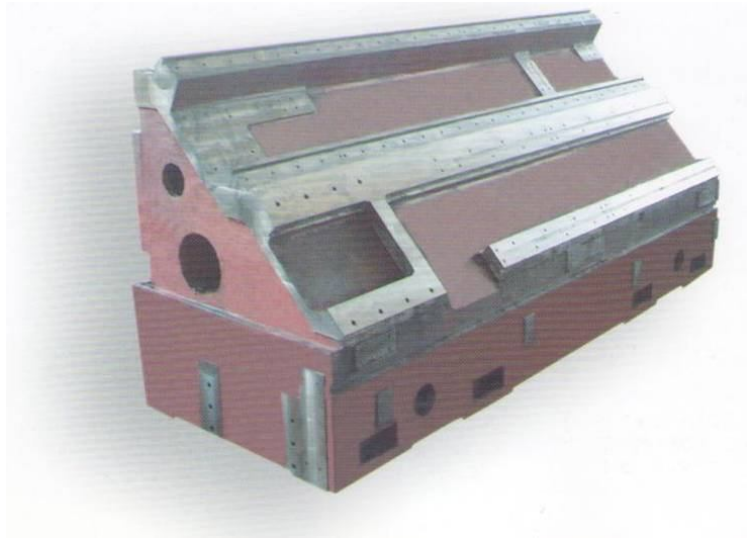
Ось - Z – Продольное перемещение салазки



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Станина

Станина и основание литые.
Жесткая станина с углом наклона
45° устойчива к вибрации.



Задняя бабка с пневматическим зажимом

Пиноль задней бабки управляется от пневматической системы. Это обеспечивает высокую точность, жесткость и быстроту фиксации заготовки.



Тел.: +7 987 - 483 - 71 - 41

+7 927 - 31 - 999 - 74

E-mail: stanki.mte@gmail.com tender-mte@stanok-mte.ru

www.vtk-mte.ruprom.net

Skype: *stanki_str*