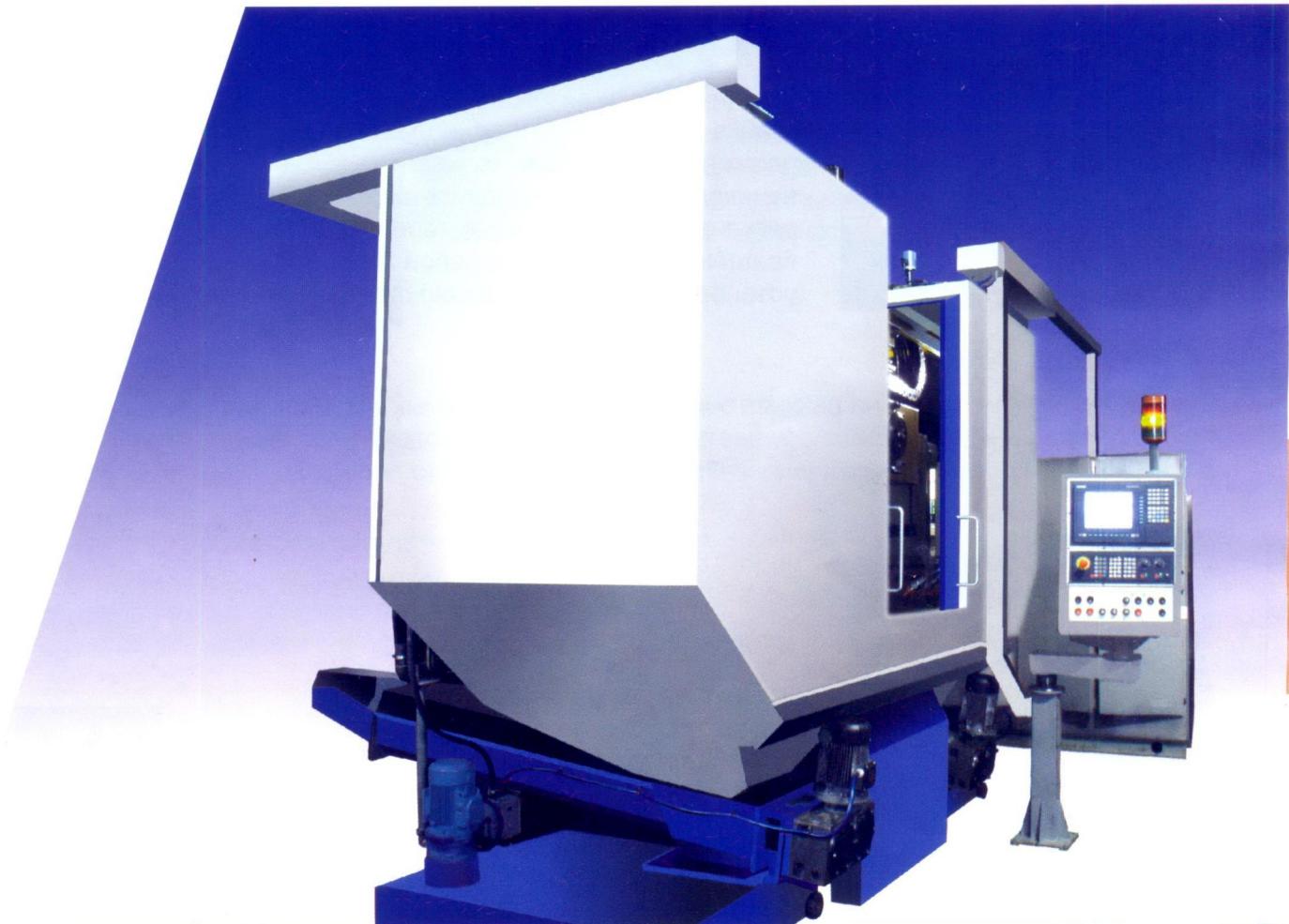


МС1737ФЗ

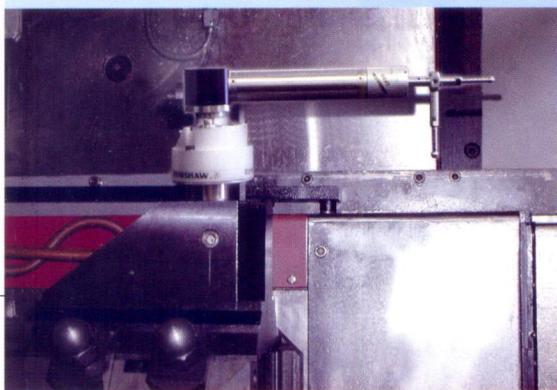
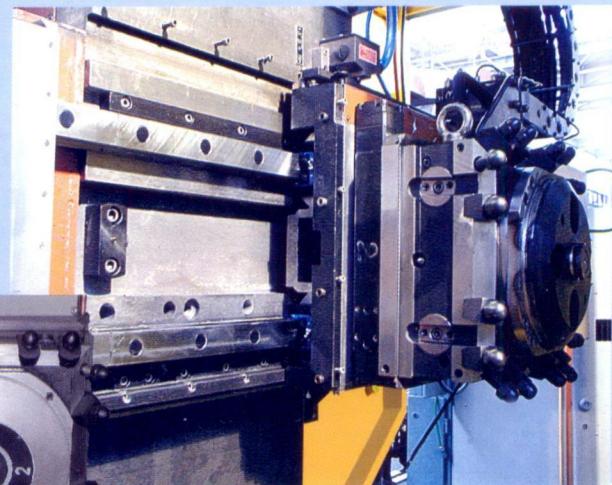


**Токарный вертикальный
2-шпиндельный станок с ЧПУ
повышенной точности**

Контроль перемещений и позиционирования осуществляется оптическими линейными датчиками HEIDENHAIN.

На крестовые суппорты установлены четырёхпозиционные револьверные головки с горизонтальной осью вращения.

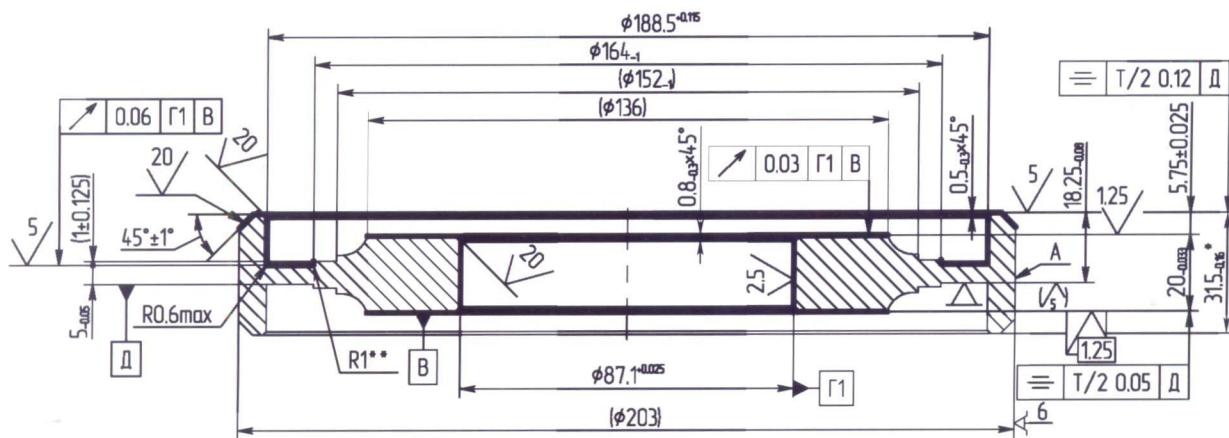
Привод поворота и фиксации револьверных головок - гидравлический.



На одной из граней револьверной головки установлен датчик касания RENISHAW для обмера обработанных поверхностей и передачи сигнала на автоматическую подналадку режущего инструмента.



Обработанные на станке зубчатые колёса и детали синхронизатора коробки скоростей грузового автомобиля.



1. *Размеры для справок.
2. **Размер обеспечивается инструментом.
3. На поверхности А допускаются следы от зажима детали кулочками.
4. Обозначение поверхностей – по чертежу заказчика.
5. Размеры и шероховатость в скобках – в заготовке.



Станок предназначен для финишной обработки деталей типа тел вращения (стуницы, барабаны, маховики, диски, фланцы, шестерни, т.п.) в условиях мелкосерийного и серийного производства на машиностроительных предприятиях разных отраслей промышленности.

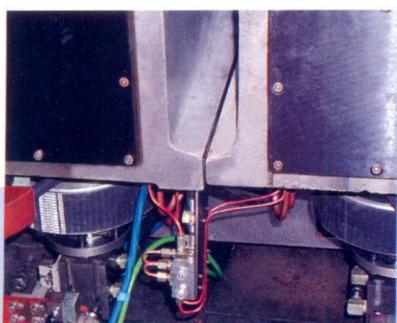


В задней части литого основания станка установлены 2 привода главного движения, укомплектованные асинхронными электродвигателями SIEMENS с частотным регулированием, которые через поликлиновые ремни передают вращение на шпинделем левой и правой шпиндельных бабок, установленных на переднюю стенку основания.

Шпинделы смонтированы на высокоточных радиально-упорных шариковых подшипниках SKF. Контроль вращения шпинделя осуществляется круговым фотоимпульсным датчиком SIEMENS, связанным со шпинделем через зубчато-ременную передачу.



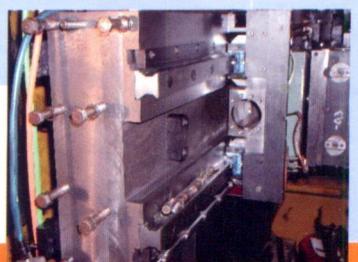
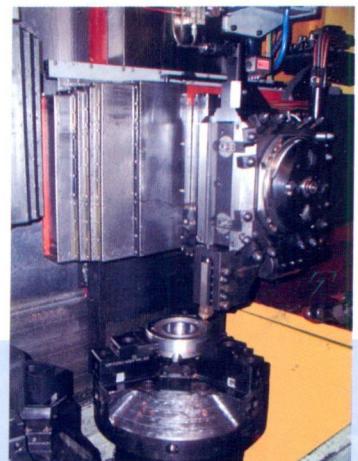
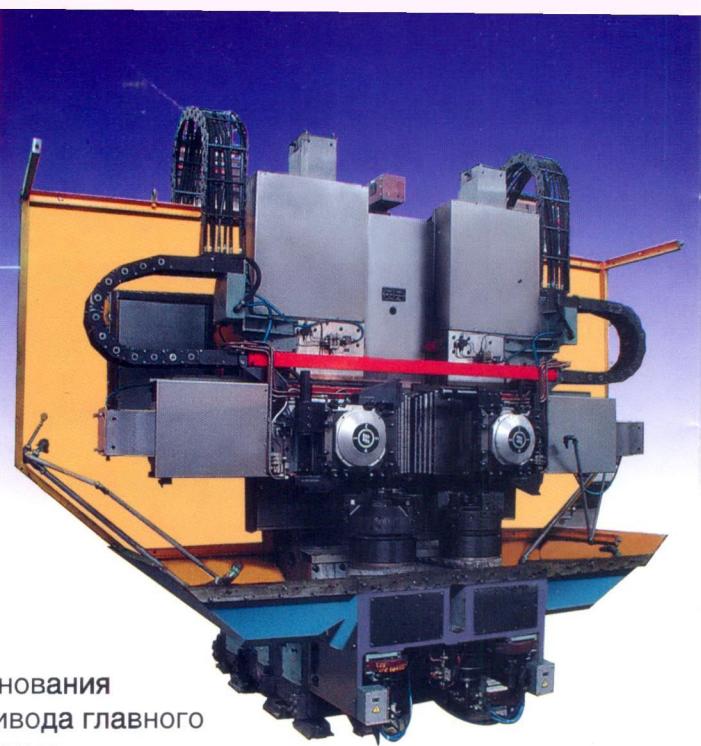
Два патрона двухшпиндельного станка позволяют обработать деталь с двух сторон без промежуточного складирования.



Корпуса шпиндельных бабок раздельные для исключения взаимного температурного влияния шпинделей.

Рабочая зона правого шпинделя (патрон – револьверная головка – крестовый суппорт)

На верхнюю плоскость основания устанавливается литая стойка, на передней части которой расположены два крестовых суппорта с шарико-винтовыми парами. Вертикальное и горизонтальное перемещение суппортов осуществляется от электродвигателей приводов подач SIEMENS по шариковым направляющим качения.



МС1737Ф3

Технические характеристики

Общие характеристики

Класс точности по ГОСТ 8-82	П
Масса, кг	16 000

Шпиндель

Число шпинделей, шт.	2
Передний конец шпинделя по ГОСТ 12595-85	11
Регулирование оборотов шпинделя	Бесступенчатое
Максимальные обороты шпинделя, об/мин.	2 500
Мощность электродвигателя привода главного движения (на 1 шпиндель), кВт	22(S1)

Суппорт

Максимальный диаметр обрабатываемой детали, мм	320
Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки, мм	400

Перемещение

Длина хода по оси X, мм	330
Длина хода по оси Z, мм	500
Дискретность задания перемещения по осям X и Z, мкм	1
Скорость ускоренных перемещений суппортов по осям X и Z, м/мин	15

Револьверная головка

Количество револьверных головок, шт.	2
Количество позиций, шт.	4
Количество граней револьверной головки, шт.	
под установку инструмента	3
под измерительный датчик	1
Максимальное число резцодержек, шт.	8

Габариты

Длина, мм	5 750
Ширина, мм	3 425
Высота, мм	3 535

Электрооборудование

Установленная мощность, кВт	76
Питающая сеть	Трехфазная, 220/380В, 50Гц

Система управления SIEMENS

Система ЧПУ SINUMERIK 840D
Цифровые приводы SIMODRIVE 611D



Управление двумя каналами

Память ЧПУ для программ пользователя 0,5 Мб

Встроенные технологические токарные циклы

Измерительные циклы

Панель оператора и диагностические сообщения на русском языке

Загрузка программ по каналу RS 232C

