



ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

TT 75, SUA, SU



SLOVÁCKÉ STROJÍRNY, a.s., ЧЕШСКАЯ РЕСПУБЛИКА

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ

Многофункциональный токарный центр

ТТ 75

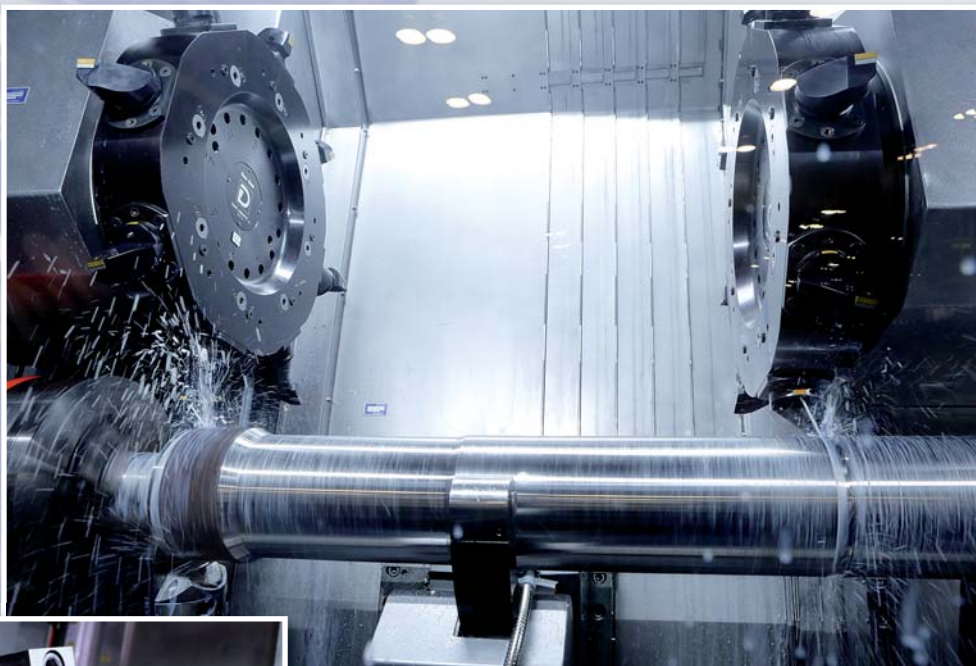
Многофункциональный токарный центр ТТ 75 является промышленным станком, предназначенным для полностью автоматической (полуавтоматической) обработки деталей типа вал и фланец с высокой точностью за оптимальное время. Станок ТТ 75 позволяет использование самых современных инструментов в области точения, фрезерования и других технологических операций с высокой поддержкой системы ЧПУ, начиная с момента установки заготовки в станке. Станок подходит как для серийного производства, так и для производства деталей с высокой точностью за одну установку. При использовании высокоточной оси С на станке возможны операции по фрезеровке деталей различного профиля или по нарезке зубьев. Станок может быть в исполнении с задней бабкой, которая, прежде всего, используется для обработки эксцентрических деталей, либо в исполнении с контршпинделем, который может служить для перехвата заготовки из передней бабки с последующей обработкой противоположного конца. Также возможна одновременная работа обоих шпинделей, например, при производстве длинных деталей. Станок может оснащаться магазином для автоматической замены инструментов емкостью до 120 штук. Также станок может оснащаться подающим устройством стержней и двумя суппортами.



Технические параметры

ТТ75

Окружной диаметр над станиной и кожухами	мм	1000
Максимальный диаметр обработки над суппортом по целой длине	мм	750
Расстояние между центров	мм	2 000, 3 000, 4 000, 5 000, 6 000
Максимальная продольная подача верхнего суппорта Z1	мм	2 350, 3 350, 4 352, 5 350, 6 350
Максимальная поперечная подача верхнего суппорта X1	мм	782
Максимальная подача по оси Y1	°	+120 / -90
Максимальные обороты шпинделя (кратковременные)	об/мин	1 900 (2 500)
Зажим инструментов		CAPTO C6, C8, HSK 80
Угол плавного поворота оси B	°	± 102,5
Максимальная масса заготовки	кг	3 000 (4 500)

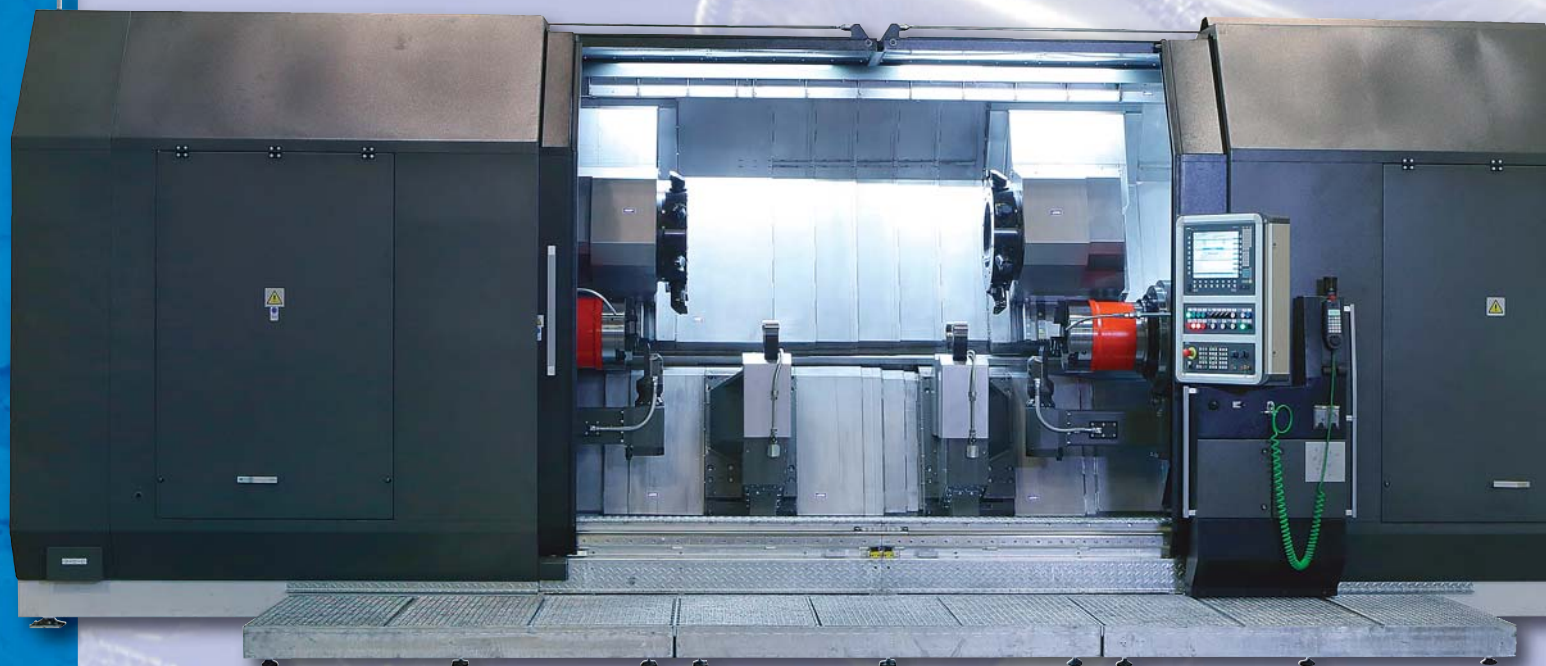


ВАША ТЕХНОЛОГИЯ НА НАШИХ СТАНКАХ TOS

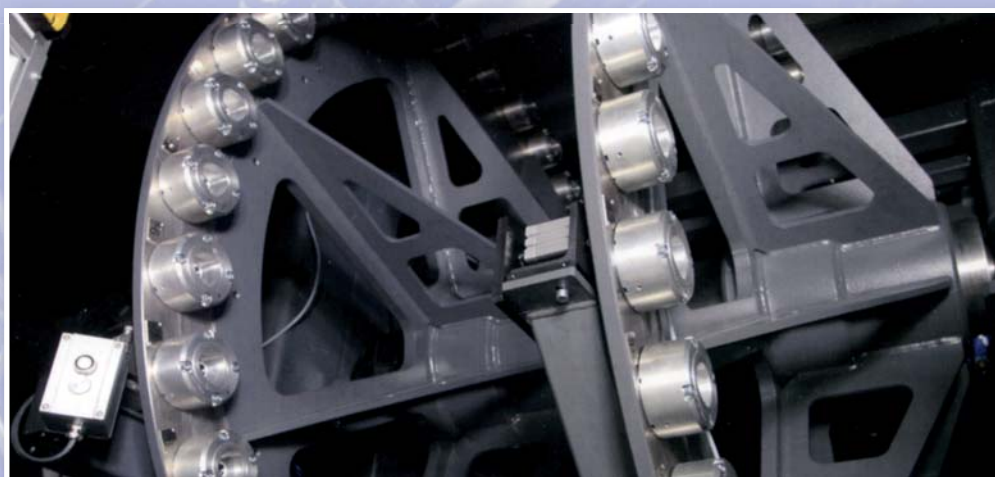
ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Многофункциональный токарный центр

ТТ 75



Возможность
установки
до 120
инструментов



КОМПЛЕКТНАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛИ

БАЗОВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ СТАНКА

Оси с позиционной или позиционной и быстроходной связью:

X1 вертикальный ход левого верхнего суппорта

Z1 продольный ход левого верхнего суппорта

Y1 поперечный ход левого верхнего суппорта

R1 продольный ход задней бабки

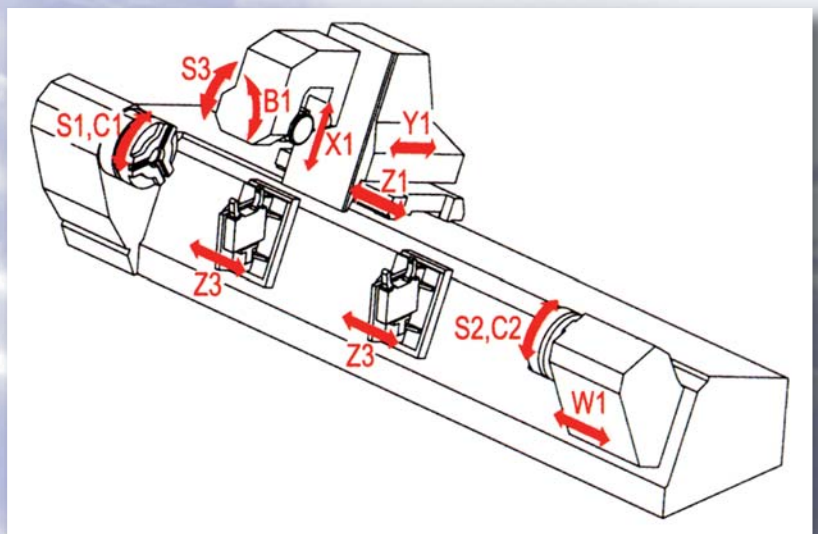
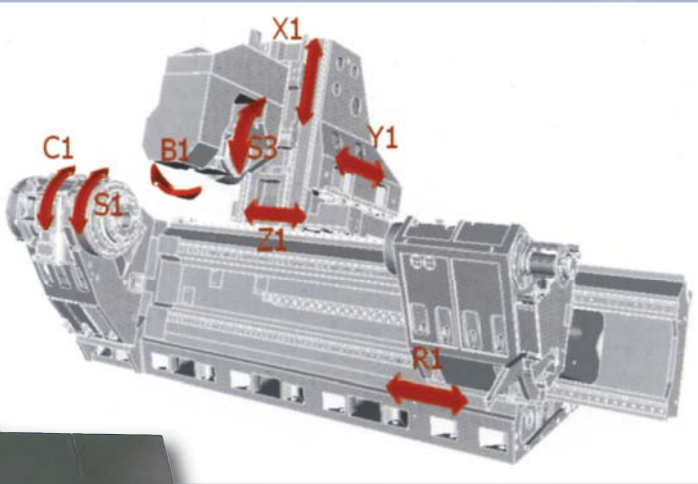
B1 угловое позиционирование инструментальной головки

C1 точное позиционирование шпинделя передней бабки

Оси с быстроходной связью:

S1 привод шпинделя передней бабки

S3 привод шпинделя инструментальной головки



Исполнение с контршпинделем и нижним суппортом

Ось S2 – привод контршпинделя

Ось C2 – точное позиционирование контршпинделя

Ось W1 – продольное перемещение контршпинделя

Ось Z3 – Продольная подача нижнего суппорта



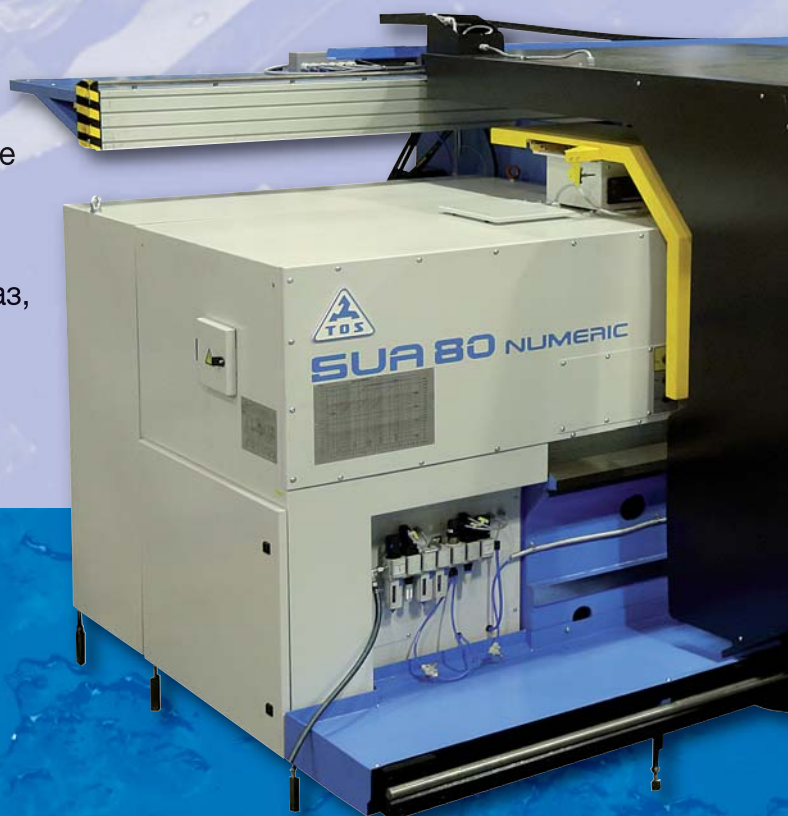
Токарные станки с ЧПУ

SUA 63, 80, 90, 100, 125, 150, 170 Numeric

Универсальный центровой токарный станок SUA NUMERIC является станком с ЧПУ, который предназначен для черновых и доводочных токарных работ, для нарезки резьбы и расточных операций, для обработки конусов деталей типа вал и фланец. Станок оснащен горизонтальной станиной жесткой конструкции; направляющие поверхности закаленные и шлифованные, противоположные поверхности продольных салазок обложены скользящим материалом Turcite В для избежание прерывистых движений при малых подачах.

Токарный станок SUA является станком с полностью автоматическим управлением циклами, который может оснащаться системой управления Siemens 840D sl или Heidenhein 620. По требованию заказчика станок может также оснащаться системами управления FAGOR или FANUC. Большим преимуществом станка является автоматическое гидравлическое переключение трех ступеней передач. Обороты в этих трех ступенях передач плавно регулируются. Привод продольной подачи (ось Z) представляет собой сервопривод, подключенный непосредственно на шариковинтовую пару. У станков с расстоянием между центров более 3500 мм (у SUA100-170 больше 5000 мм) привод представляет собой специальный суппортовый шкаф с выборкой зазора, подача реализована зубчатой рейкой.

Привод поперечной подачи (ось X) реализован сервоприводом, подключенным на шариковинтовую пару. Позиционирование обеих подач реализовано ротационными датчиками, установленными на сервомоторах. У станков с большим межцентровым расстоянием (ось Z) продольная подача отмеривается высокоточной линейкой. Станок можно оснастить как ручными инструментальными головками, так и многопозиционными автоматическими инструментальными головками. На станке можно установить большое количество стандартного оснащения, а также приспособления, изготовленные под заказ, включая транспортер стружки.



СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА

- жесткий центр 60° с гайкой для передней бабки
- жесткий центр 60° с гайкой для задней бабки
- переходная втулка шпинделя (1:10)
- резовая головка Multifix D1 на жестком основании
- охлаждающее оборудование
- стружкосборник
- освещение
- кожух универсального патрона и поводкового патрона с блокировкой
- полное капотирование
- комплект инструментов
- руководство по эксплуатации (2 шт.)

СПЕЦИАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА

- люнет неподвижный малый с роликами или колодками
- люнет неподвижный большой с роликами или колодками
- люнет подвижный с колодками
- пневматическая подача пиноли задней бабки
- универсальный трехкулачковый патрон Ø 630 мм с фланцем
- планшайба согласно рабочему диаметру станка
- вращающийся центр 60° или 90°
- рычажное управление пинолью задней бабки
- машинная подача задней бабки

- жесткий центр 90° с гайкой для передней бабки
- жесткий центр 90° с дистанционной прокладкой для задней бабки
- анкерный материал
- расточной блок (станок должен быть оснащен поперечными направляющими с увеличенными салазками)
- повышенная мощность охлаждения
- гидравлический зажим

ДРУГОЕ ИСПОЛНЕНИЕ СТАНКА

- увеличенные салазки с Т-образными пазами
- закаленные прямоугольные направляющие (только у станков SUA100-170)
- повышенные обороты
- другое исполнение конца шпинделя – Camlock, American Standard
- увеличенное отверстие шпинделя (только у станков SUA100-170)
- ось С
- задняя бабка в тяжелом исполнении (только SUA 125-170)
- гидравлическое выдвижение пиноли
- гидравлический зажим задней бабки (только у станков SUA100-170)



ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ

СНЯТИЕ БОЛЬШОГО СЛОЯ МАТЕРИАЛА

Токарные станки с ЧПУ

SUA

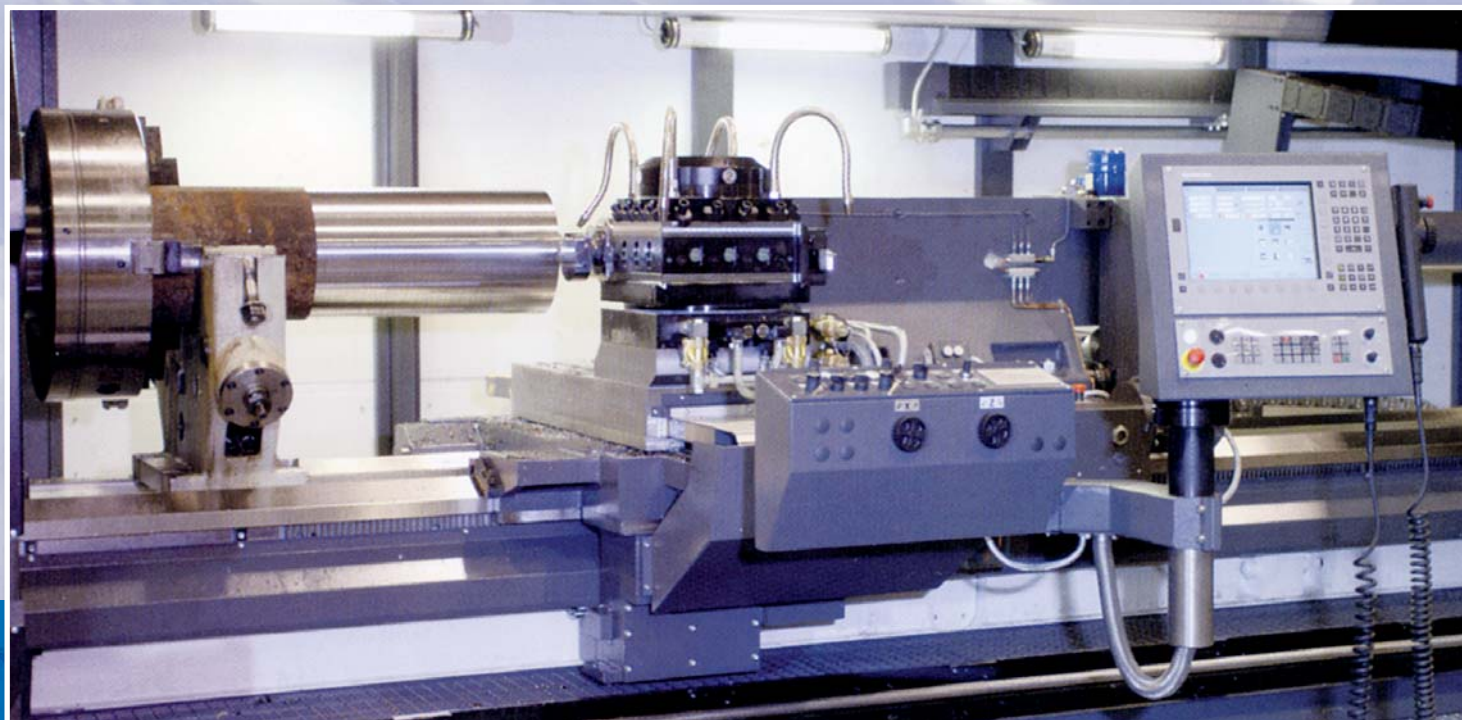


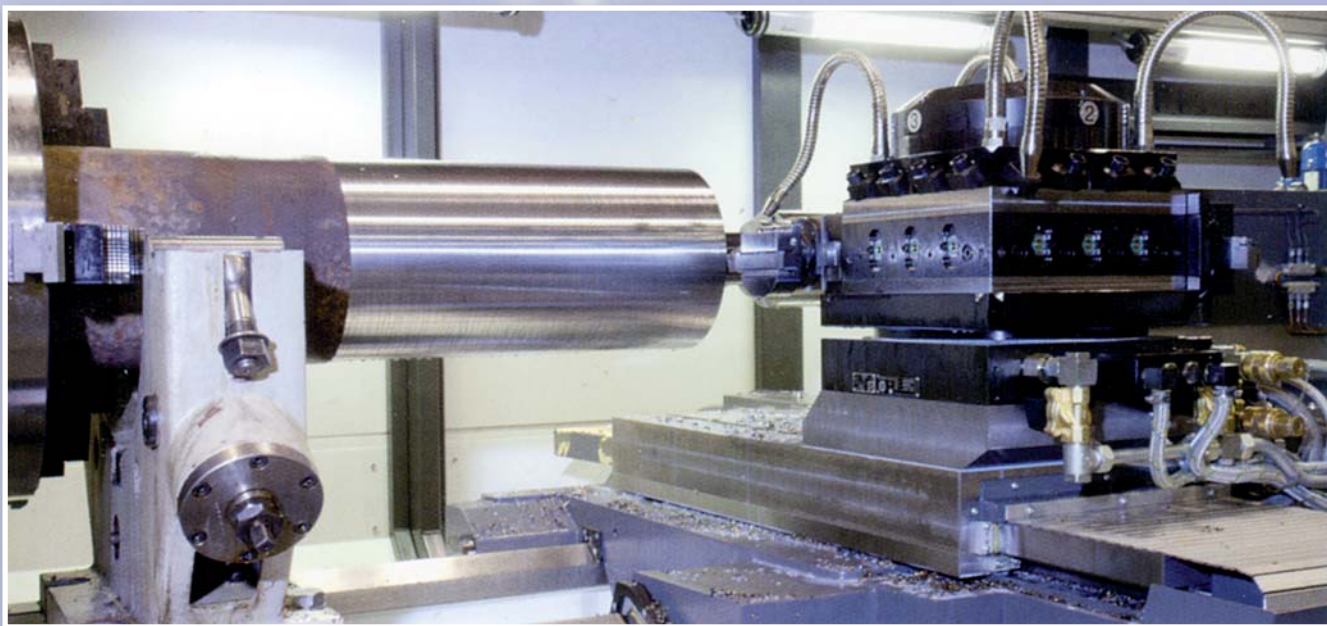
ВЫСОКАЯ ПЛОТНОСТЬ

Технические параметры

SUA		63, 80 90 NUMERIC	100, 125, 150, 170 NUMERIC
Рабочий диапазон			
Окружной диаметр над станиной	мм	Ø 655, 840, 900	Ø1 050, 1 250, 1 500, 1 700
Окружной диаметр над суппортом	мм	Ø 380, 530, 600	Ø 720, 930, 1 190, 1 400
Окр. диаметр над прямоугольными направляющими	мм	–	Ø 550, 760, 1020, 1230
Окр. диам. над салазками с Т-образными канавками	мм	Ø 320, 450, 520	Ø 620, 830, 1 090, 1 300
Расстояние между центров	мм	2 000, 2 750 14 000	2 000, 3 000, 4 00020 000
Макс. масса заготовки, зажатой в центрах/в люнетах	кг	6 000/8 000	6 000/8 000 (*10 000/14 000)
Шпиндель			
Отверстие	мм	102, 128	128 (165, 208, 260*)
Диапазон оборотов	мин ⁻¹	5 – 1 400; 5 – 1 250	4 – 630 (800,1000 jen vel.11*)
Мощность главного мотора	КВт	30 (37*)	37 (51*) kW
Суппорт			
Рабочая подача:			
продольная	мм.мин ⁻¹	1 – 1 000	1 – 1 000
поперечная	мм.мин ⁻¹	1 – 1 000	1 – 1 000
Ускоренная подача:			
продольная	мм.мин ⁻¹	5 000	5 000
поперечная	мм.мин ⁻¹	5 000	5 000
Задняя бабка			
Пиноль	мм	Ø 130, Ø 165	Ø 165 (* 220)
Внутренний конус		МК 6	100 (1:20); [*120 (1:20)]
Выдвижение пиноли	мм	275, 335	350
Станок			
Общая потребляемая мощность	КВА	57	67
Масса	кг	4 900 – 10 000	7 400 – 12 450

*) другое исполнение станка

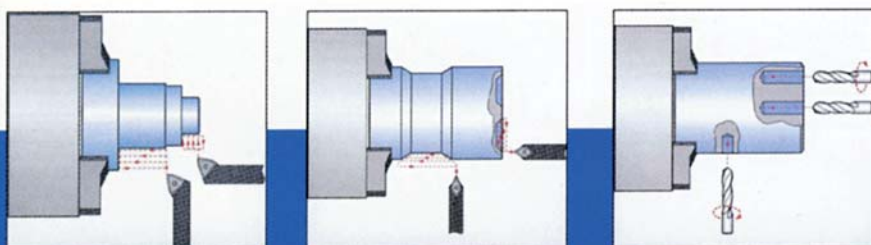




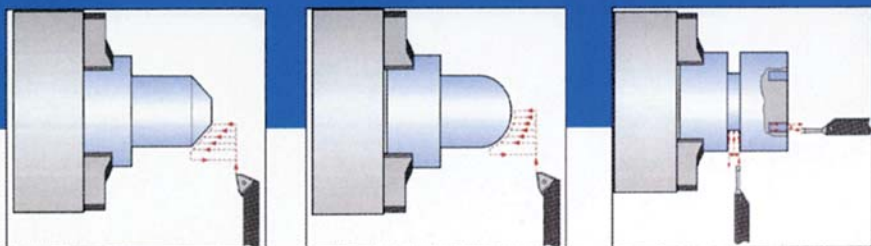
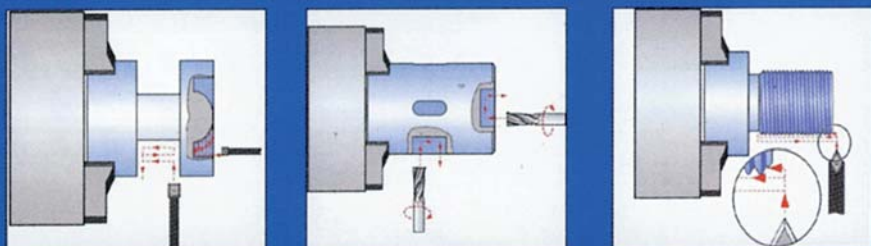
ВЫСОКАЯ НАДЕЖНОСТЬ ЖЕСТКОСТЬ

Токарные станки с ЧПУ

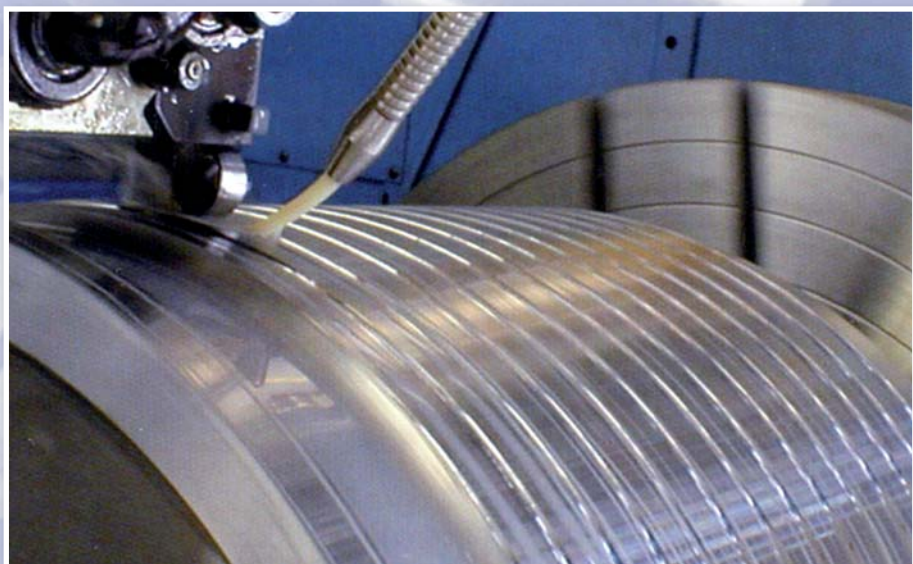
SUA



Возможности обработки



Точение вала лебедки



СНЯТИЕ БОЛЬШОГО
СЛОЯ МАТЕРИАЛА

Универсальные токарные станки SU 63Н, 80Н, 100Н, 125Н, 150Н, 155Н

Универсальные центровые токарные станки серии SU Н предназначены для черновых и доводочных токарных работ, для нарезки резьбы и расточных операций с деталями типа вал и фланец. Станки позволяют обработку широкого сортамента деталей массой до 8 000 кг в стандартном исполнении и до 14 000 кг в специальном исполнении (только у станков SU100-155 Н).

Передняя бабка хорошо приспособлена для работы с деталями типа фланец, закрепленными консольно, массой до 1250 кг (SU 63,80 Н), 1600 кг (SU 100-155 Н) и 2300 кг (у станков SU100-155Н в специальном исполнении).

Станки предназначены для штучного и мелкосерийного производства. Их универсальность расширяется большим выбором исполнений и различного оснащения. Концепция станков и конструкторские решения отвечают современным требованиям по технологии обработки с высокой производственной точностью.



СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА

- жесткий центр передней бабки
- жесткий центр задней бабки
- поворотная четырехпозиционная инструментальная головка
- сменные колеса для разных подач и нарезки резьбы
- стружкосборник
- опоры направляющего винта и ходового вала
- охлаждающее оборудование
- освещение
- передний кожух для защиты от разлетающейся стружки
- соединительный кабель
- кожух патрона и планшайбы с блокировкой
- комплект монтажных инструментов и руководство по эксплуатации
- ускоренная подача
- ручное перемещение задней бабки (SU 63, 80H)
- машинное перемещение задней бабки (только у станков SU 100-155H)

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

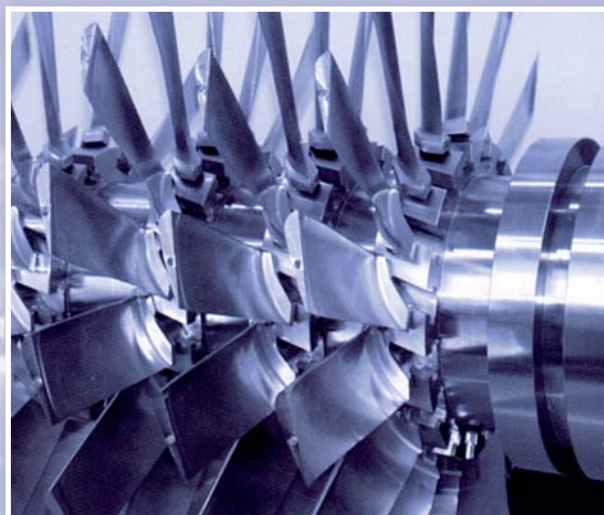
- люнет неподвижный малый с роликами или колодками
- люнет неподвижный большой с роликами или колодками
- люнет подвижный с колодками
- продольные упоры, поперечные упоры (только у станков SU 63, 80H)
- задний резцедержатель (только у станков SU 63, 80H) с жесткой головкой или с поворотной головкой
- планшайба
- оснащение для точения конусов
- ручной универсальный патрон Ø 630 мм с фланцем
- фланец патрона
- планшайба согласно рабочему диаметру станка
- вращающийся центр МК6
- вращающийся метрический центр размера 100,120 (только у станков SU 100-155 H)
- переходная втулка задней бабки для конуса МК6 (SU 100-155H)
- резьбоуказатель (метрический или дюймовый)

- рычажное управление пинолью задней бабки (только у станков SU 63, 80H)
- задний кожух
- машинная подача задней бабки (только у станков SU 63,80H)
- исполнение с задней стенкой
- поводковый патрон
- анкерный материал

ДРУГОЕ ИСПОЛНЕНИЕ СТАНКА

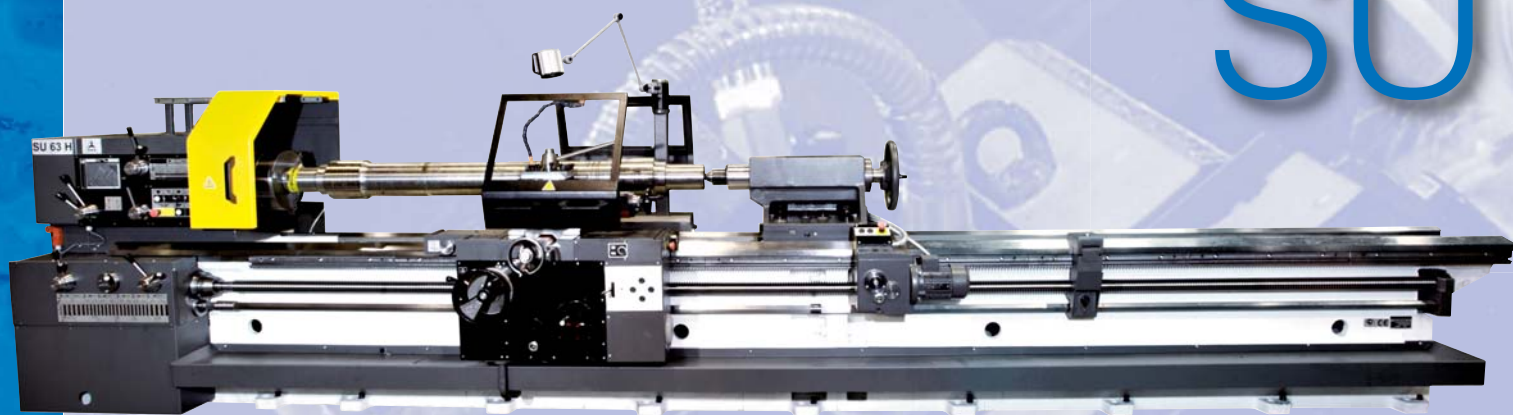
- исполнение с быстросменным резцедержателем
- дюймовое исполнение
- исполнение с концом шпинделя CAMLOCK или American Standard
- отверстие шпинделя диаметром 92 или 102 мм (станки SU63,80H), 165, 208, 260 мм с размером конуса 15 (станки SU100-155H)
- исполнение с пониженными оборотами 3,55 – 900 об/мин (SU 63,80H)
- исполнение с повышенными оборотами 10 – 1 250 об/мин (SU 80H)
- исполнение с повышенными оборотами 12,5 – 1 600 об/мин (SU 63H)
- исполнение с повышенными оборотами 2,8-560 об/мин (SU125,150H)
- исполнение с пониженными оборотами 1,4-280 об/мин (SU 100 H) и 0,9-180 об/мин (SU 125H)
- электрическое исполнение для сетей с другим напряжением
- исполнение станка для сложных климатических условий
- тормоз шпинделя
- исполнение с облицовкой направляющих поверхностей продольных и поперечных салазок суппорта пластиком
- цифровое отмеривание положений инструмента в 2 осях (SU 63, 80H) и в 3 осях (SU 100-155H)
- исполнение с удлиненными поперечными направляющими с Т-образными канавками
- другое исполнение резцовых головок
- транспортер стружки
- расточной блок
- задняя бабка в тяжелом исполнении (SU 125, 150, 155 H)

ВЫСОКАЯ ПРОДУКТИВНОСТЬ

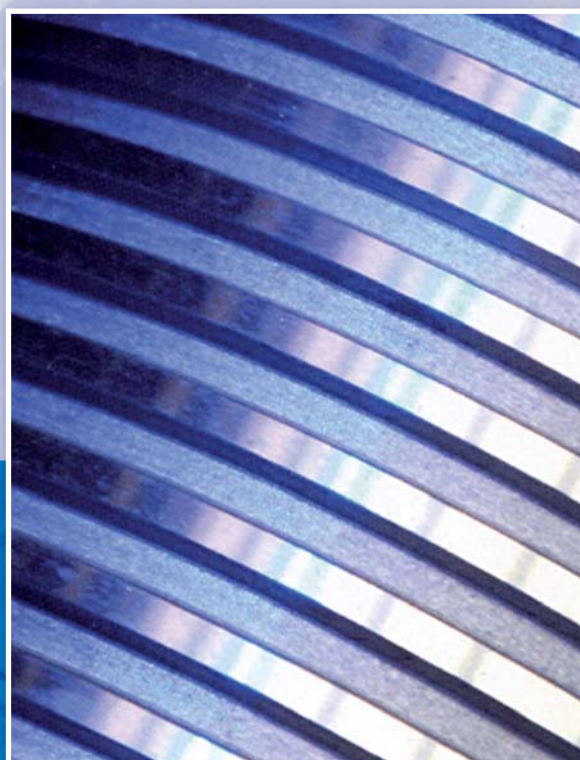


Универсальные токарные станки

SU



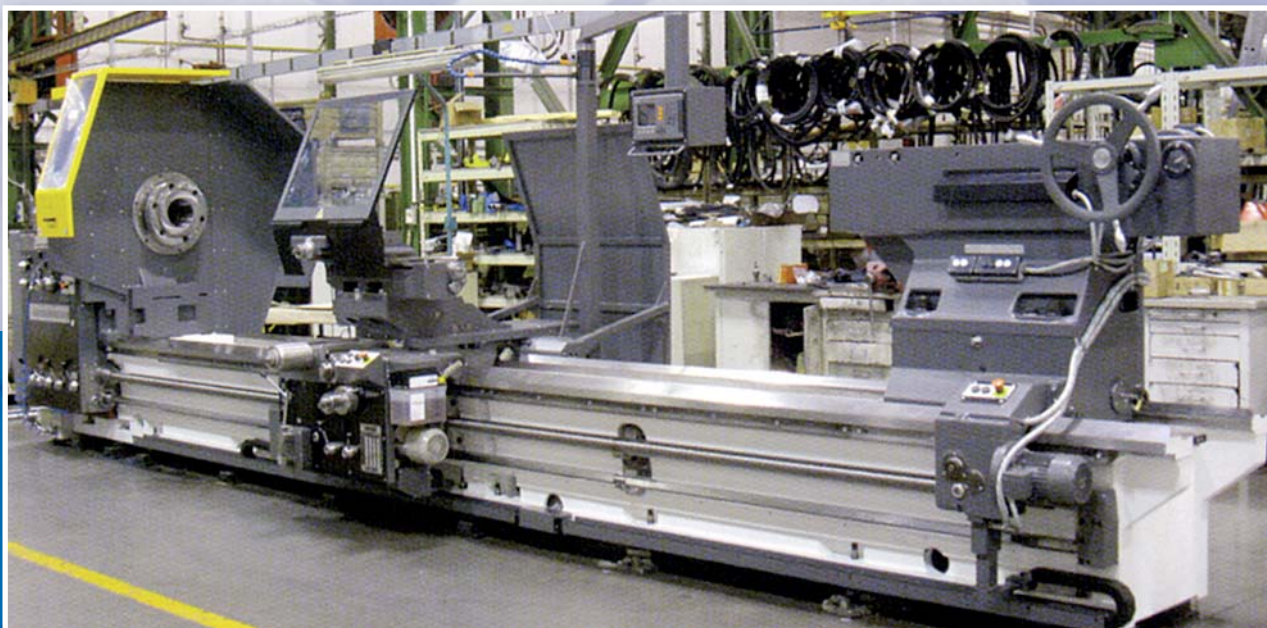
ПРОСТОЕ УПРАВЛЕНИЕ



Технические параметры

SU		63H, 80H	100H, 125H, 150H, 155H
Рабочий диапазон			
Окружной диаметр над станиной	мм	Ø 655, 840	Ø 1 050, 1 250, 1 500, 1 570
Окружной диаметр над суппортом	мм	Ø 390, 530	Ø 730, 940, 1 200, 1 260
Окруж. диам. над салазками с Т-образными канавками	мм	Ø 320, 450	Ø 630, 840, 1 100, 1 160
Расстояние между центров	мм	1 250, 2 000, 2 750... 14 000	2 000, 3 000, 4 000, 5000, ...20 000
Макс. масса заготовки, зажатой в центрах/в люнетах	кг	6 000 / 8 000	6 000 / 8 000 (*10000 / 14000)
Шпиндель (ISO 702/III.) (American Standard, Camlock)*		Размер 11	Размер 11 (15*)
Отверстие Ø	мм	82 (92, 102*)	122 (165, 208, 260*) 260 конец шпинделя А2-15 !!
Диапазон оборотов	мин ⁻¹	SU 63H 7,1-900, SU 80H 9-1 120 10-1250 (22 KW*)	SU100 H 1,8-560; SU 125H 2,24-450; SU 150H 1,8-355
Мощность главного мотора	КВт	18,5 (22*)	22 (30*)
Суппорт			
Рабочая подача:			
продольная	мм.мин ⁻¹	0,049-48	0,08-56
поперечная	мм.мин ⁻¹	0,0245-1,5	0,026-18,48
Ускоренная подача:			
продольная	мм.мин ⁻¹	4 300	3 600
поперечная	мм.мин ⁻¹	2 150	1 200
Шаг резьбы:			
Метрическая	мм	0,5 - 224	1-112
Whitworth (дюймовая)	п/1"	56-1/4	28-1/4
Модульная	модуль	0,25-56	0,5-28
Diametral Pitch	D.P.	112-1,2	56-1
Cirkular Pitch	C.P.	1/64-3½	1/16-3½
Задняя бабка			
Пиноль	мм	Ø 130	Ø 150 (Ø 220*)
Внутренний конус	мм	МК6	100 (1:20) / 120* (1:20)
Выдвижение пиноли	мм	275, 335	200 (350*)
Переходная втулка		100 (МК6)	
Задняя бабка в тяжелом исполнении *	кг	x	10000 / 12000 / 14000
Общая потребляемая мощность	КВА	2031 (40)	
Масса	кг	5 200-10 300	7 200-12 750

*) другое исполнение





TOS Čelákovice
Slovácké strojířny, a.s.
Stankovského 1892
250 88 Čelákovice
ЧЕШСКАЯ РЕСПУБЛИКА

GSM: +420 733 782 140
E-mail: sale-tos@sub-tos.cz
www.sub.cz