|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |

**Токарный станок с ЧПУ модели LT-20 Classic MC**



****

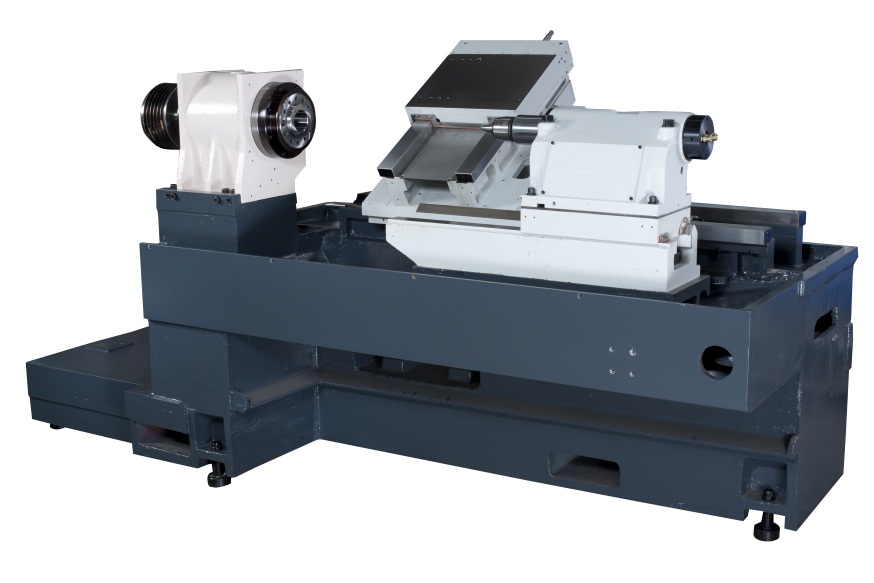
Представляем Вам на рассмотрение токарный станок с ЧПУ модели **Classic MC** производства корпорации **ACE Micromatic Group Company** (Индия), являющейся крупнейшим производителем металлообрабатывающего оборудования в Индии, ведущего свою производственную деятельность с 1979 года.

Оборудование компании сертифицировано по европейским стандартам и рекомендовано к применению в любой области машиностроения, в том числе и в аэрокосмической промышленности. Клиентами компании ACE являются такие гиганты машиностроения как **DMG, Honda, Toyota**, 40% производственных площадок Индии оборудованы именно станками ACE Micromatic Group, что, несомненно, свидетельствует о его высоком качестве.

**Назначение станка.**

Данный станок предназначен для выполнения полного цикла токарной обработки деталей типа тел вращения диаметром до 250мм. и длиной до 600мм. с возможностью выполнения фрезерных и сверлильных и резьбонарезных работ на поверхностях удаленных от центра вращения как в осевом так и в радиальном направлении.

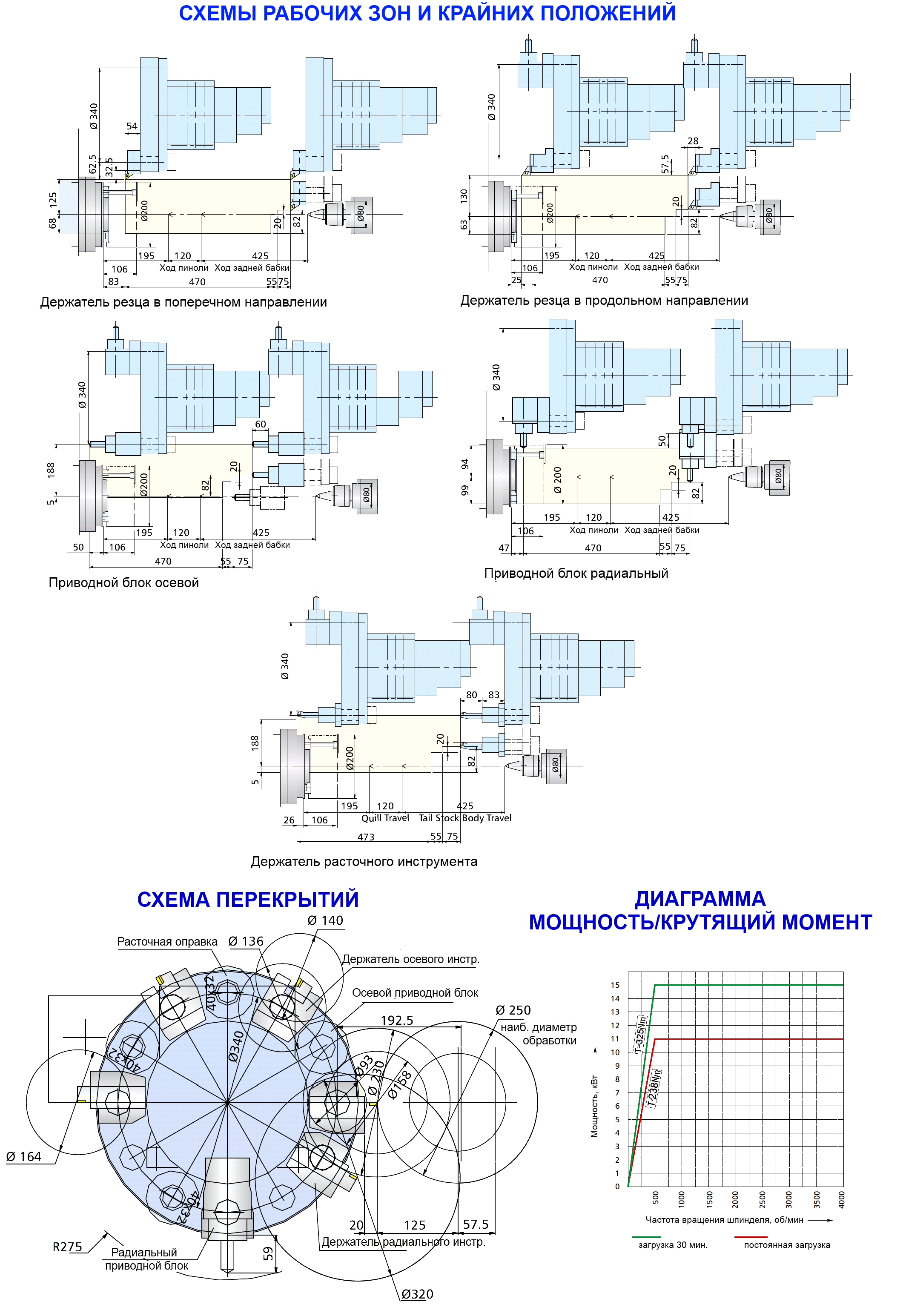
На станке можно успешно выполнять как черновые операции, так и чистовую обработку поверхностей, требующих высокую точность исполнения, изделий из различных материалов, в том числе и закаленной стали.

**Основные технические характеристики.**

1. Жесткая термостабильная станина, разработанная компанией **ACE** с применением «метода конечных элементов», прошла процесс двойного снятия напряжений и состоит из цельнолитых блоков, изготовленных из высококачественного серого чугуна марки Cast Iron 25 (аналог СЧ25).
2. Шпиндельный узел кассетного типа, укомплектованный патроном и гидроцилиндром японской фирмы **Kitagawa**, прошел предустановочную компьютерную стабилизацию.
3. Датчики и сервоприводы осей перемещения и шпинделя фирмы **FANUC** в сочетании с одноименной системой управления обеспечивают стабильную работу.
4. Предварительно натянутые шарико-винтовые пары обеих осей перемещения надежно защищены и имеют автоматическую систему смазки.
5. Датчик привязки инструмента **Metrol**  значительно уменьшает время наладки и обеспечивает ее высокую точность.
6. Задняя бабка оснащена управляемой по программе пинолью с вращающимся центром и регулируемым усилием поджатия.
7. 12-и позиционная револьверная головка BSV-N200 фирмы **Duplomatic** (Италия) c диском под оснастку VDI-40 и приводной функцией обеспечивает надежное и жесткое крепление инструмента и высокую точность позиционирования.
8. Стружкоуборочный конвейер скребкового типа облегчает удаление стружки из рабочей зоны.

**Технические характеристики:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№  п/п** | **Показатель** | **Ед.изм.** | **Значение** |
| **1** | Система управления | Система ЧПУ |  |
|  | **СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ** | | |
| **2** | Система чпу |  | Fanuc 0i TD |
|  | **ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ** | | |
| **3** | Диаметр над станиной | мм | 550 |
| **4** | Диаметр над суппортом | мм | 290 |
| **5** | Максимальный диаметр обработки | мм | 250 |
| **6** | Максимальная длина наружного точения | мм | 600 |
| **7** | Расстояние между центрами | мм | 650 |
|  | **ШПИНДЕЛЬ** | | |
| **8** | Торец шпинделя |  | A2-6 |
| **9** | Максимальный диаметр обрабатываемого прутка | мм | 51 |
| **10** | Диаметр отверстия шпинделя | мм | 63 |
| **11** | Диаметр отверстия переднего подшипника | мм | 100 |
| **12** | Скорость шпинделя стандартная максимальная | об/мин | 4 000 |
| **13** | Модель двигателя шпинделя |  | Alpha P22i |
| **14** | Мощность шпинделя (режим 30 мин.) | кВт | 15 (30 мин.) |
| **15** | Мощность шпинделя | кВт | 11 |
| **16** | Диапазон частоты вращения шпинделя на полной мощности | об/мин | 500-4000 |
| **17** | Размер патрона | мм | 200 |
| **18** | Цилиндр патрона |  | S-1552 |
|  | **РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА** | | |
| **19** | Револьверная голова |  | Duplomatic/ Sauter make |
| **20** | Максимальное количество инструментов |  | 12 |
| **21** | Тип крепления инструмента |  | VDI-40 |
| **22** | Мощность приводного инструмента | кВт | 3,7/ 5,5 (30 мин.) |
| **23** | Скорость вращения приводного инструмента | об/мин | 4000 |
| **24** | Сечение диска револьверной головки | мм | 340 |
| **25** | Максимальный диаметр расточной оправки | мм | 40 |
| **26** | Сечение резцовой державки | мм | 25 X 25 |
|  | **ОСЬ X** | | |
| **27** | Направляющие оси х |  | Закаленные коробчатого типа |
| **28** | Ход по оси x | мм | 192 |
| **29** | Скорость быстрого хода по оси х | м/мин | 20 |
| **30** | Диаметр и шаг швп по оси х | mm | 32 X 10 |
| **31** | Крутящий момент двигателя по оси х | Нм | 12 |
| **32** | Модель двигателя подачи оси x |  | Alpha C12 |
|  | **ОСЬ Z** | | |
| **33** | Направляющие оси z |  | Закаленные коробчатого типа |
| **34** | Ход по оси z | мм | 670 |
| **35** | Диаметр и шаг швп по оси z | мм | 40 X10 |
| **36** | Скорость быстрого хода по оси z | м/мин | 20 |
| **37** | Крутящий момент двигателя по оси z | Нм | 12 |
| **38** | Модель двигателя подачи оси z |  | Alpha C12 |
|  | **ЗАДНЯЯ БАБКА** | | |
| **39** | Диаметр пиноли задней бабки | мм | 80 |
| **40** | Перемещение пиноли задней бабки | мм | 120 |
| **41** | Осевое усилие задней бабки (макс.) | кгс | 500 |
| **42** | Тип вращающегося центра задней бабки |  | Удлиненный |
| **43** | Конус пиноли |  | MT-4 |
|  | **ОБЩИЕ ДАННЫЕ** | | |
| **44** | Насос сож |  | RKM 0608 |
| **45** | Емкость бака сож | л (литров) | 160 |
| **46** | Производительность гидравлического насоса | л/мин. | 20 |
| **47** | Емкость гидравлического бака | л (литров) | 45 |
| **48** | Габаритные размеры станка (д х ш х в) | мм | 3310 X 1536 X 1760 |
| **49** | Вес станка | кг | ~ 5000 (без упаковки) |
|  |  |  |  |



**Стандартная комплектация станка:**

* Станок токарный с ЧПУ с наклонной станиной модели: LT-20 C Classic M
* Система управления: Fanuc 0i-TD
* Шпиндель A2-6 (картриджного типа) с отверстием Ø63 мм
* Привод шпинделя перем. тока (пр-во Fanuc)
* Сервоприводы осей перем. тока (пр-во Fanuc)
* Направляющие обеих осей коробчатого типа, закаленные и отшлифованные
* Головка револьверная 12-ти позиционная для VDI 40 (пр-во Duplomatic/Sauter)
* Бабка задняя с вращающимся внешним центром и программируемой пинолью
* Предохранительные муфты на осях X и Z
* Тормоз электромагнитный для оси X
* Система охлаждения масла
* Система гидравлическая базовая
* Система подачи СОЖ (5 бар)
* Система масляной смазки автоматическая централизованная
* Система освещения встроенная
* Цвет станка: RAL7016 (станина и двери) и RAL9016 (остальное)
* Комплект документации по эксплуатации станка (Инструкция по эксплуатации и Каталог запчастей)
* Комплект инструментальной оснастки стандартный
* Мощность двигателя шпинделя: 15 кВт 30 мин/ 11 кВт непрерывный режим
* Скорость шпинделя: 50 – 4000 об/мин
* Патрон гидравлический механизированный полый высокоскоростной 3-х кулачковый B208 (пр-во Kitagawa), включая цилиндр S-1552 (пр-во Kitagawa). Наибольший диаметр обрабатываемого прутка 51 мм
* Блок кондиционирования распределительного шкафа (пр-во Ace; модель Igloo)
* Транспортер стружкоуборочный с наклонным контейнером (с установкой сбоку/ установка сзади возможна как опция) (пр-во Miven Mayfran)
* Останов шпинделя ориентированный (команда М19)
* Маховик электронный (MPG)
* Калибровка лазерная
* Конвейер стружкоуборочный
* Устройство блокировки двери
* Приводной инструмент (осевой - 1 шт., радиальный - 1 шт.)
* Упаковка, соответствующая требованиям к перевозке по морю
* Комплект оснастки стандартный , предлагаемый с 12-ти позиционной револьверной головкой (VDI-40)
* Блок для радиального крепления инструмента VDI (B1 40 25 44) 4 шт.
* Блок для осевого крепления инструмента VDI (C1 40 25 85) 1 шт.
* Держатель для расточных инструментов с цилиндрическим хвостовиком E2 40x40 4 шт.
* Держатель для расточных инструментов с цилиндрическим хвостовиком E4 40x32 1 шт.
* Втулки переходные для расточного инструмента (в комплекте диаметры Ø32, Ø25, Ø20, Ø16, Ø12, Ø10 и Ø08мм) 1 набор
* Заглушки металлические/пластиковые для посадочных гнёзд инструмента (VDI Z2 40S) 12 шт.

**Дополнительные услуги:**

* По желанию заказчика, специалистами компании «Урал-инструмент-Пумори» осуществляется создание и внедрение мастер-технологии на деталь, планируемую к обработке на приобретаемом оборудовании. Объем работ и их стоимость оговаривается отдельным соглашением.
* Оснащение оборудования оснасткой (производство Пумори, Sandvik) и режущим инструментом (Sandvik, M.A.Ford, IZAR или другой по договоренности) как под конкретную технологию, так и унифицированным набором. При оснащении на инструмент и оснастку предоставляется скидка (величина оговаривается в каждом конкретном случае).
* Комплектация системой управления и приводами **Siemens** (стоимость уточняется по запросу).
* По желанию заказчика, специалисты «Урал-инструмент-Пумори», оснащают оборудование системой TPM-Trak, которая позволяет надежно автоматизировать контроль за его работой в режиме реального времени и увеличивает коэффициент общей эффективности оборудования до 20%.

**Гарантия:**

* Механическая часть 12 месяцев
* Система ЧПУ 24 месяца
* В течение 10 лет с момента приобретения оборудования осуществляется поставка запасных частей, замена вышедших из строя узлов и механизмов, послегарантийное сервисное обслуживание, модернизация оборудования за отдельную плату.

**Страна изготовления станка**: Индия