



ЮЗТС

ЮЖНЫЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ

КОМПЛЕКСЫ ПЕРЕМЕННОЙ КОМПОНОВКИ

ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ:

- ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ, ИМЕЮЩИЕ, КРОМЕ ПОВЕРХНОСТЕЙ ВРАЩЕНИЯ, ОТВЕРСТИЯ И ПАЗЫ, РАСПОЛОЖЕННЫЕ ВНЕ ДИАМЕТРАЛЬНОЙ ПЛОСКОСТИ ДЕТАЛИ И РАСПОЛОЖЕННЫЕ ПОД ЛЮБЫМ УГЛОМ К ОСИ ВРАЩЕНИЯ.
- ПРИЗМАТИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ, СОСТОЯЩИЕ ИЗ ПОВЕРХНОСТЕЙ, ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ, РАСПОЛОЖЕННЫХ ПОД ПРОИЗВОЛЬНЫМИ УГЛАМИ, ИМЕЮЩИХ ОТВЕРСТИЯ К ОСЯМ ОБРАБОТКИ, А ТАКЖЕ ИМЕЮЩИМ ПОВЕРХНОСТИ СВОБОДНОЙ КРИВИЗНЫ.



СЕРИЯ VCPR GANTRY MACHINE

Комплексы с ЧПУ, предназначены для обработки крупногабаритных высокоточных деталей произвольной сложной цилиндрической и призматической формы с различными отверстиями и пазами, расположенными под произвольными углами и криволинейными поверхностями.

Наличие сверлильно-фрезерно-расточного суппорта, с возможностью установки различных сменных головок для 5-ти осевой обработки, наличие горизонтально-расточного модуля, магазинов инструмента (до 150 позиций) и головок (6 позиций), измерительного устройства контроля инструмента и детали.



НАЗНАЧЕНИЕ

Комплексы переменной компоновки предназначены для одновременной обработки различных видов заготовок за счет использования универсальной платформы с устанавливаемыми на ней необходимыми технологическими модулями.

| Технические данные | Ед. изм. | VCPR Gantry Machine |
|--|----------|---------------------|
| Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки | | |
| – при токарной обработке | мм | 5000 |
| – при работе с подвижным порталом | мм | 4600 |
| Размеры прямоугольного стола | мм | 4500x9000 |
| Наибольшая высота обрабатываемой заготовки | мм | 3000 |
| Наибольшая масса заготовки | тонн | 125 |
| Наибольшее допустимое усилие резания верхним суппортом | кН | 50 |
| Наибольший крутящий момент на планшайбе | | |
| – при токарной обработке | кНм | 100 |
| – при сверлильно-фрезерной обработке | кНм | 25 |
| Мощность привода главного движения | кВт | 110(2x55) |
| Перемещение портала по направляющим | | |
| – назад | мм | 2500 |
| – вперед | мм | 12150 |
| Пределы частоты вращения шпинделя сверлильно-фрезерного привода в ползуне суппорта | мм/мин | 0,5–2500 |
| Наибольшая скорость установочных перемещений | | |
| – портала | мм/мин | 6000 |
| – поперечины | мм/мин | 3000 |
| – суппорта и ползуна | мм/мин | 16000 |
| Мощность сверлильно-фрезерного привода | кВт | 31 |
| Наибольший крутящий момент сверлильно-фрезерного привода | Нм | 1900 |
| Число позиций магазина инструментов, не менее | шт | 28 |
| Система управления | | Siemens |
| Масса | тонн | 225 |

WWW.UZTS-SEDIN.COM

ООО «Южный завод тяжелого станкостроения», Россия, г. Краснодар.
e-mail: info@uzts-sedin.com, тел. +7 (861) 997-60-45