

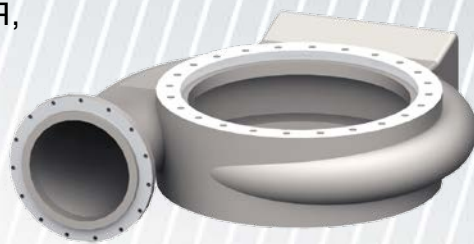


# ЮЗТС

## ЮЖНЫЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ

## ПОРТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ, ИМЕЮЩИХ КРОМЕ ПОВЕРХНОСТЕЙ ВРАЩЕНИЯ ОТВЕРСТИЯ И ПАЗЫ, РАСПОЛОЖЕННЫЕ КАК В ДИАМЕТРАЛЬНОЙ, ТАК И ВНЕ ДИАМЕТРАЛЬНОЙ ПЛОСКОСТИ ДЕТАЛИ И РАСПОЛОЖЕННЫЕ ПОД ЛЮБЫМ УГЛОМ К ОСИ ВРАЩЕНИЯ.



### СЕРИЯ МФ4М

Центры с ЧПУ предназначены для обработки крупногабаритных деталей сложной формы с различными отверстиями и пазами. Наличие сверлильно-фрезерного суппорта, магазина инструмента (до 20 позиций), измерительного устройства контроля инструмента и детали.



### СЕРИЯ VMM

Центры с ЧПУ предназначены для обработки крупногабаритных высокоточных деталей сложной формы с различными отверстиями и пазами. Наличие сверлильно-фрезерно-расточного суппорта, магазина инструмента (до 80 позиций), измерительного устройства контроля инструмента и детали.



### СЕРИЯ VC GANTRY MACHINE

Центры с ЧПУ, предназначены для обработки крупногабаритных высокоточных деталей произвольной сложной формы с различными отверстиями и пазами, расположенными под произвольными углами.

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



## ОПИСАНИЕ

Отличительной особенностью конструкций является упрощенная компоновка базовых узлов, что позволяет повысить жесткость конструкции и массу обрабатываемой детали, увеличенный запас прочности, надежные элементы управления, высокая точность и стабильность обработки в сочетании с широким диапазоном технологических возможностей. Технологические возможности расширены за счет применения привода позиционирования планшайбы, сверлильно-фрезерного суппорта и магазинов инструментов.

Установка современного ЧПУ, защита кабинетного типа с автоматизированной уборкой и отводом стружки, системой подачи СОЖ (8–20 бар) в зону резания. Также применяются измерительные устройства контроля инструмента и детали.

В габарите обработки 1200–1600 мм станки имеют одностоечное исполнение, в котором применяется шпиндельный подшипник с перекрестным расположением роликов, а в габарите обработки 2500–3200 мм двухстоечное исполнение портального типа с гидростатической опорой шпинделя. Перемещение суппорта с ползуном осуществляется по закаленным направляющим посредством опор качения.

Технические данные	Ед. изм.	1А512МФ4М	1А516МФ4М	1А525МФ4М	1А532ЛМФ4М
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	1250	1600	2500	3150
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	мм	1250	1250; 1600	1600; 2000	1600; 2000; 2500
Наибольшая масса заготовки	тонн	10	15	25	25
Наибольшее допустимое усилие резания верхним суппортом	кН	25	25	30	30
Диаметр планшайбы	мм	1120	1400	2240	2800
Пределы частоты вращения планшайбы (регулирование бесступенчатое)					
– в токарном режиме	об/мин	1–335	0,8–278	0,27–138	0,22–110
– пределы круговых подач планшайбы во фрезерном режиме	об/мин	0,01–1,0	0,01–1,0	0,01–1,0	0,01–1,0
– наибольшая частота вращения планшайбы при позиционировании	об/мин	5,0	5,0	2,5	2,5
Мощность привода главного движения	кВт	55–70	55–70	55–70	55–70
Наибольшая скорость установочных перемещений	мм/мин	6000	6000	6000	6000
Мощность сверлильно-фрезерного привода	кВт	17–28	17–28	17–28	17–28
Число позиций магазина инструментов, не менее	шт	10	10	10	10
Масса	тонн	26	27	47	55



## ОПИСАНИЕ

**Конструктивной особенностью данных станков является порталная компоновка что позволяет добиться:**

- высокой точности обработки за счет применения гидростатических направляющих, термосимметричной конструкции портала, системы жесткой фиксации положения поперечины.
- производительности резания, высокой чистоты обработки поверхности, стабильности режимов резания;
- высокой степени автоматизации, диагностики и простоты техобслуживания центра;
- отличной эргономики, удобства загрузки и выгрузки детали, удобного расположения всех органов управления, низкого уровня шума;
- предельной простотой кинематических связей, высокой надежности и долговечности центра.

Технические данные	Ед. изм.	VMM20	VMM25	VMM32	VMM40	VMM50
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	2000	2500	3200	4000	5000
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	мм	2000	2500	2500	2500	3000
Наибольшая масса заготовки	тонн	20	25	32	100	125
Наибольшее допустимое усилие резания верхним суппортом	кН	50	50	50	50	50
Диаметр планшайбы	мм	1800	2250	2800	3500	4500
Пределы частоты вращения планшайбы (регулирование бесступенчатое)						
– в токарном режиме	об/мин	0,78–250	0,62–210	0,5–160	0,5–125	0,5–100
– пределы круговых подач планшайбы во фрезерном режиме	об/мин	0–7,0	0–6,0	0–4,0	0–4,0	0–3,2
– наибольшая частота вращения планшайбы при позиционировании	об/мин	5,0	5,0	2,5	2,5	2,5
Мощность привода главного движения	кВт	110(2x55)	110(2x55)	110(2x55)	110(2x55)	110(2x55)
Наибольшая скорость установочных перемещений	мм/мин	10000	10000	10000	10000	10000
Мощность сверлильно-фрезерного привода	кВт	28	28	28	31; 52	31; 52
Число позиций магазина инструментов, не менее	шт	28	28	28	28	28
Масса	тонн	52	58	64	90	125



## ОПИСАНИЕ

**Конструкция данных центров предусматривает наличие подвижного портала (ось Y), что позволяет добиться:**

- высокой точности обработки за счет применения гидростатических направляющих, привода главного движения, перемещения поперечины и портала по принципу master slave (2 мотора, как одна ось), термосимметричной конструкции портала, системы жесткой фиксации положения поперечины;
- производительности резания, высокой чистоты обработки поверхности, стабильности режимов резания;
- высокой степени автоматизации, диагностики и простоты техобслуживания центра;
- отличной эргономики, удобства загрузки и выгрузки детали, удобного расположения всех органов управления, низкого уровня шума;
- предельной простотой кинематических связей, высокой надежности и долговечности центра.

Технические данные	Ед. изм.	VC20 Gantry Machine	VC25 Gantry Machine	VC32 Gantry Machine	VC40 Gantry Machine	VC50 Gantry Machine
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	2000	2500	3200	4000	5000
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	мм	2000	2500	2500	2500	3000
Наибольшая масса заготовки	тонн	20	25	32	100	125
Наибольшее допустимое усилие резания верхним суппортом	кН	50	50	50	50	50
Диаметр планшайб	мм	1800	2250	2800	3500	4500
Пределы частоты вращения планшайбы (регулирование бесступенчатое)						
– в токарном режиме	об/мин	0,78–250	0,62–210	0,5–160	0,5–125	0,5–100
– пределы круговых подач планшайбы во фрезерном режиме	об/мин	0–7,0	0–6,0	0–4,0	0–4,0	0–3,2
– наибольшая частота вращения планшайбы при позиционировании	об/мин	5,0	5,0	2,5	2,5	2,5
Мощность привода главного движения	кВт	110(2x55)	110(2x55)	110(2x55)	110(2x55)	110(2x55)
Перемещение портала по направляющим						
– назад	мм	1600	1600	1600	2000	2500
– вперед	мм	1500	1500	1500	1900	2400
Наибольшая скорость установочных перемещений						
– поперечины	мм/мин	4000	4000	4000	4000	3000
– суппорта и ползуна	мм/мин	10000	10000	10000	10000	10000
– портала	мм/мин	8000	8000	8000	8000	6000
Мощность сверлильно-фрезерного привода	кВт	28	28	28	31; 52	31; 52
Наибольший крутящий момент сверлильно-фрезерного привода	Нм	900	900	900	2000	2000
Число позиций магазина инструментов, не менее	шт	28	28	28	28	28
Масса	тонн	52	58	64	90	125

[WWW.UZTS-SEDIN.COM](http://WWW.UZTS-SEDIN.COM)

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