

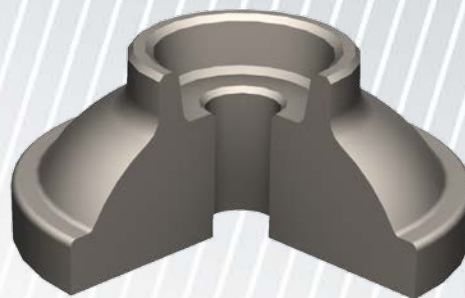


ЮЗТС

ЮЖНЫЙ ЗАВОД
ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ

ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ МОДЕРНИЗАЦИЯ

ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ, ОБРАЗУЮЩАЯ КОТОРЫХ
СОСТОИТ ИЗ ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ
И КРИВОЛИНЕЙНЫХ ОТРЕЗКОВ.



УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

Станки с УЦИ, револьверный суппорт с ручной сменой инструмента или автоматическая револьверная головка на 5 позиций. Станки предназначены для вертикальной токарной обработки простых поверхностей деталей.



СЕРИЯ ФЗСМ

Станки с ЧПУ, револьверный суппорт с инструментальной головкой на 5 позиций. Станки предназначены для вертикальной токарной обработки криволинейных поверхностей детали.



СЕРИЯ МФЗСМ

Станки с ЧПУ, магазин инструментов, измерительные устройства контроля инструмента и детали. Станки предназначены для вертикальной токарной обработки криволинейных поверхностей детали.



ОПИСАНИЕ

Особенностью конструкции станков является простота, жесткость, долговечность и ремонтно-пригодность. В одностоечном исполнении диаметр обработки 1200–1600 мм, в шпиндельном узле применяются гидродинамические направляющие шпинделя, револьверный суппорт с инструментальной головкой на 5 позиций с автоматическим поворотом без потерь времени на смену инструмента и высокоточной, стабильной фиксацией на каждой позиции, что обеспечивает технологические возможности обработки различных деталей.

Возможно установка дополнительного бокового суппорта, для расширения технологических возможностей. Применяется устройство цифровой индикации для перемещения цифровых механизмов.

В двух стоечном исполнении диаметр обработки 2500–3200 мм, используются гидродинамические направляющие шпинделя, возможно применение двух расточных суппортов, либо одного расточного и одного револьверного. Суппорт перемещается по закаленным направляющим посредством опор качения.

Возможно установка дополнительного бокового суппорта, для расширения технологических возможностей.

Станки класса точности «Н».

Технические данные	Ед. изм.	1512Ф1. 300СМ	1516Ф1. 300СМ	1525Ф1. 300СМ	1Л532Ф1. 300СМ
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	1250	1600	2500	3150
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	мм	1000	1000	1600	1600
Наибольшая масса заготовки	тонн	6,3	8	16	16
Наибольшее допустимое усилие резания верхним суппортом	кН	35	35	42,5	42,5
Пределы частоты вращения планшайбы (регулирование бесступенчатое)	об/мин	1–250	0,8–200	0,32–80	0,25–63
Наибольший крутящий момент на планшайбе	кНм	20	25	50	67
Мощность привода главного движения	кВт	55	55	55	55
Наибольшая скорость установочных перемещений	мм/мин	2000	2000	2000	1800 (2000)
Масса	тонн	18	20	33	41



ОПИСАНИЕ

Отличительной особенностью конструкции является использование базовой компоновки универсальных станков с модернизацией кинематической цепи, за счет применения прямого привода, шарико-винтовой пары перемещения используемых механизмов, установка современного ЧПУ. Станки оснащаются защитой кабинетного типа с автоматизированной уборкой и отводом стружки, системой подачи СОЖ (8–20 бар) в зону резания.

В одностоечном исполнении диаметр обработки 1200–1600 мм, в шпиндельном узле применяются как прецизионные шпиндельные подшипники, так и гидростатические направляющие шпинделя. Револьверный суппорт с инструментальной головкой на 5 позиций.

В двухстоечном исполнении диаметр обработки 2500–3200 мм, используются гидродинамические направляющие шпинделя. Возможно оснащение двумя расточными суппортами, либо одним расточным и один револьверным. Суппорт перемещается по закаленным направляющим посредством опор качения. Возможно установка дополнительного бокового суппорта, для расширения технологических возможностей.

Для труднообрабатываемых деталей на никелевой и титановой основе применяется система охлаждения инструмента с использованием давления до 100 бар.

Использование высокого давления подачи СОЖ в зону резания существенно увеличивает стойкость инструмента и повышает экономическую эффективность обработки.

Станки класса точности «Н».

Технические данные	Ед. изм.	1512 ФЗСМ	1516 ФЗСМ	1525 ФЗСМ	1Л532 ФЗСМ
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	1250	1600	2500	3150
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	мм	1000	1000	1600	1600
Наибольшая масса заготовки	тонн	6,3	8	16	16
Наибольшее допустимое усилие резания верхним суппортом	кН	35	35	42,5	42,5
Пределы частоты вращения планшайбы (регулирование бесступенчатое)	об/мин	1–250	0,8–200	0,32–80	0,25–63
Наибольший крутящий момент на планшайбе	кНм	16	20	56	71
Мощность привода главного движения	кВт	55	55	55	55
Наибольшая скорость установочных перемещений	мм/мин	5000	5000	5000	5000
Масса	тонн	20	22	35	43



ОПИСАНИЕ

Отличительной особенностью конструкции серии МФЗСМ является упрощенная компоновка базовых узлов, что позволяет повысить жесткость конструкции и массу обрабатываемой детали.

Технологические возможности расширяются за счет автоматизированной смены инструмента и магазина инструмента на 10–20 позиций.

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.

Станки класса точности «Н».

Технические данные	Ед. изм.	1А512 МФЗСМ	1А516 МФЗСМ	1А525 МФЗСМ	1А532 ЛМФЗСМ
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	1250	1600	2500	3150
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	мм	1250	1250; 1600	1600; 2000; 2500	1600; 2000; 2500
Наибольшая масса заготовки	тонн	10	15	25	25
Наибольшее допустимое усилие резания верхним суппортом	кН	50	50	50	50
Пределы частоты вращения планшайбы (регулирование бесступенчатое)	об/мин	1–315	0,8–280	0,27–140	0,22–110
Наибольший крутящий момент на планшайбе	кНм	22	25	80	100
Мощность привода главного движения	кВт	55–70	55–70	55–70	55–70
Наибольшая скорость установочных перемещений	мм/мин	6000	6000	6000	6000
Число позиций магазина инструментов, не менее	шт	10	10	10	10
Масса	тонн	25	26	46	54

WWW.UZTS-SEDIN.COM

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