

<h2>Станок</h2>	 VT30
Максимальный диаметр точения, мм	800
Диаметр рабочего стола планшайба, мм	650
Конус шпинделя	A2-11
Диаметр переднего подшипника шпинделя, мм	180
Макс. высота заготовки, мм	700
Макс. нагрузка на рабочий стол, кг	
Число позиций резцедержателя	6
Сечение державки инструмента, мм	32X32
Диаметр расточной оправки, мм	50/40/32
Диапазон частоты вращения заготовки, об/мин	50~1200
Число ступеней скоростей вращения заготовки	2
Диапазон подач горизонтального и вертикального суппорта мм/мин	1~3000
Число ступеней скорости горизонтального и вертикального суппорта	бесступенчато
Перемещение по осям X/Z, мм	720/720
Ускоренная подача по осям X/Z, м/мин	12/16
Точность позиционирования по осям X/Z, мм	0,010
Повторяемость точности позиционирования X/Z, мм	0,006
Горизонтальное перемещение вертикальный суппорт, мм	720
Вертикальное перемещение вертикальный суппорт, мм	-
Горизонтальное перемещение горизонтальный суппорт, мм	-
Вертикальное перемещение горизонтальный суппорт, мм	-
Вертикальное перемещение траверсы, мм	720
Мощность главного привода, кВт	22/26
Мощность двигателя по оси X, кВт	4
Мощность двигателя по оси Z, кВт	4
Габаритные размеры, мм	4480x 2440x 3400
Вес станка, кг	14500



Вертикальный токарный станок с с ЧПУ VT30

Вертикальный токарный станок с ЧПУ VT-30 благодаря вертикальному расположению оси вращения шпинделя предназначен для токарной обработки в патроне тяжелых, крупногабаритных заготовок типа тел вращения. Мощные компоненты станины отлиты из высокопрочного конструкционного чугуна, а индукционная закалка направляющих обеспечивает прочность не ниже – 50 HRC. Специальное износостойкое TFS антифрикционное покрытие салазок суппорта длительно сохраняет плавность и точность рабочих ходов станка. Сервопривод шпинделя через переключаемый редуктор BARUFFALDI CE13 позволяет достичь моментной характеристики вращения шпинделя в 1324 Нм. Гидрокомпенсатор по оси Z уменьшает нагрузку на ШВП и подшипники. Мощная электромеханическая резцедержка на 6 позиций позволяет использовать расточные оправки и

борштанги с большим вылетом резца. Система подачи СОЖ высокого давления смывает крупную металлическую стружку и помогает удалить стружку из глухих отверстий.

Удобная, продуманная компоновка узлов станка в совокупности с гидравлическим патроном существенно облегчает работу оператора по снятию/установке обрабатываемых деталей. Смыв стружки из рабочей зоны, отведение стружки посредством управляемого стружечного конвейера упрощает процесс обслуживания. Программируемая автоматическая централизованная станция смазки подвижных частей станка продлевает срок службы оборудования. Компактная, продуманная конструкция станка минимизирует занимаемую производственную площадь.

Токарный станок VT-30 оснащен системой ЧПУ Fanuc 0i-TD, сочетающей в себе современные технологии в части управления процессом обработки, безопасности эксплуатации, диагностирования неисправностей оборудования. Панель управления станком с жк-дисплеем дает полный контроль процесса эксплуатации станка. Надежные компоненты электрической схемы станка и принудительное охлаждение электрошкафа позволяет бесперебойную работу станка в самых нагруженных условиях серийного производства. Дополнительная система контроля аварийных ситуаций PILZ PNOZ позволяет повысить безопасность эксплуатации станка.

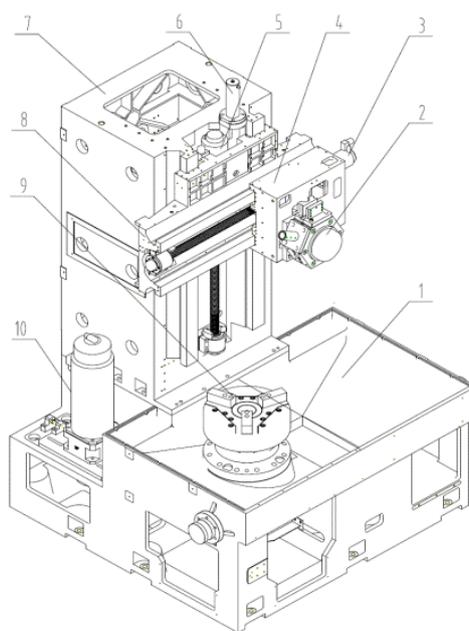
Токарный вертикальный станок с ЧПУ VT-30 оптимально выполняет задачи по обработке тяжелых дисков, втулок, коротких валов и подобных изделий, стоящие на серийном производстве. Особенности работы данного оборудования являются: высокая скорость, качество и точность реза, энергоэффективность наряду с высокой мощностью. Эксплуатация станка оказывает низкие вибро и шумовую нагрузки на производственное окружение. Эти характеристики и возможные варианты комплектации удовлетворяют требованиям современного серийного производства.



пример обработки



пример обработки



Основные узлы станка