

STL35H



Производитель

Характеристики

Главный шпиндель

Перемещение (мм)	32
Макс. скорость вращения (об/мин)	8 000
Макс. обрабатываемый Ø (мм)	35
Индексация	1°
Полноценная ось C	0,001°

Противошпиндель

Перемещение (мм)	32
Макс. скорость вращения (об/мин)	7 000
Макс. обрабатываемый Ø (мм)	35
Индексация	1°
Полноценная ось C	0,001°

Инструмент

Суппорт для наружного точения, позиций	5(16×16)
Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт, позиций	4(ER16)
Суппорт для торцевого сверления в главном шпинделе, позиций (неприводных+приводных)	4(ER16)+0
Револьверная головка (поз.)	10(20×20)
Макс. скорость вращения (об/мин)	6000
Макс. диаметр сверления на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте (мм)	10
Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	M6

Мощность

Привод главного шпинделя (кВт)	8
Привод протившпинделя (кВт)	8
Привод люнета (кВт)	3,6
Привод поперечного сверлильно/фрезерного суппорта (кВт)	1,6
Привод револьверной головки (кВт)	6,0
Привод перемещения суппортов по осям Y1,Z1,Y2,Z2,Z3 (кВт)	2,82
Привод перемещения суппортов по оси X1 (кВт)	0,94
Привод инструмента для работы на протившпинделе (кВт)	-

Дополнительная информация

Потребляемая энергия (кВа)	40
Макс. скорость вращения люнета (об/мин)	8 000
Макс. скорость вращения приводного инструмента (об/мин)	6 000
Количество управляемых координат	10 (11 - опция)
Быстрый ход револьверной головки X2 / Y2 / Z2 (м/мин)	24 / 8 / 32
Габариты станка (ДхШхВ), без системы подачи прутка (мм)	2790×1730×1785
Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка (кг)	4500
Бак для СОЖ (л)	270
Бак для гидросистемы (л)	30
Бак для смазки (л)	2
Бак для системы охлаждения (л)	50
Расход воздуха (нл/мин)	20–30
Экран	цветной 10,4"
Тип системы ЧПУ	Siemens 840D

* Технические характеристики и спецификация могут быть изменены заводом-изготовителем без предварительного уведомления. Компания не несет ответственности за типографские опечатки и ошибки.

Техническое описание

Автомат продольного точения с ЧПУ и револьверной головкой

Использование станков HANWHA эффективно как в единичном так и в массовом производстве, благодаря возможности их быстрой перенастройки и способности выполнять комплексную обработку деталей на одной единице оборудования.

Основные преимущества

- Свободное позиционирование панели управления облегчает программирование автомата продольного точения STL
- Интерфейсы Ethernet, USB, а также маховик ручного управления подачей (MPG) подвешеного типа уже в стандартной комплектации
- Для удобства наладки инструмента револьверная головка расположена со стороны главного шпинделя (высота центра: 1,050 мм)
- Большие сдвижные двери обеспечивают доступ ко всем необходимым узлам станка, как при наладке, так и при сервисном обслуживании
- Станки отлично выполняют обработку как коротких деталей, так и длинных (до 600 мм
- - с применением специального приспособления)

SIEMENS SINUMERIK 840D

- ОС WINDOWS XP & 10" цветной LCD дисплей
- Контроль нагрузки на инструмент (опция)
- Диалоговое программирование помогает сократить время подготовки управляющей программы
- Симуляции работы станка в 3D входит в базовую комплектацию
- Защита данных, благодаря хранению данных на карте памяти и жестком диске

Широкие возможности для обработки

- Использование серводвигателя для смены позиции инструмента в револьверной головке позволяют сократить время
- Возможность жёсткого нарезания резьбы любым инструментом Есть возможность использования различных приводных блоков, например: инструмент для
- формирования многогранных деталей, для нарезания резьбы вихревым способом, инструмент с регулировкой угла и т.д.
- 10-ти позиционная приводная револьверная головка

Высокая мощность и жесткость

- Мощный встроенный двигатель (8.0 кВт) в главном и протившпинделе
Направляющая втулка синхронно
- вращается с главным шпинделем
Гидравлический дисковый тормоз обеспечивает надёжную фиксацию шпинделя с дискретностью 0,001° 3-х канальное программирование:
- первый канал: Z1, X1, Y1, C1, второй канал: Z2, X2, Y2, C2, третий канал: Z3, X3, Y3, C3

Базовая комплектация

- Централизованная система смазки
Интерфейс для системы подачи прутка
Рабочее освещение
- Ящик с инструментом для обслуживания станка
Полноценная ось «С» на главном шпинделе
Полноценная ось «С» на протившпинделе
Предохранительный замок двери
- Сигнальная лампа (3 цвета)
- Маховик ручного управления подачей (MPG)
Конвейер для готовых деталей
Вращающаяся направляющая втулка
Трансформатор