

**Многофункциональные
АВТОМАТЫ
ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ С ЧПУ**



**ВЕРХНЕВОЛЖСКАЯ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНАЯ
КОМПАНИЯ**

Верхневолжская станкостроительная компания представляет многофункциональные автоматы продольного точения с ЧПУ.

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначены для производства деталей в условиях серийного производства из прутка от 3 до 38 мм.

Автоматы продольного точения серии АТ по-настоящему самые экономичные, точные и универсальные токарные автоматы в своем классе на сегодняшний день!



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Автоматы продольного точения составляют особую группу станков для токарной обработки металлов, ярко выделяющуюся как по принципу работы, так и по эксплуатационным возможностям, широко применяются в различных отраслях современной промышленности, используются в транспортном машиностроении, аэрокосмической отрасли, предприятиях оборонно-промышленного комплекса и медицине.

СИСТЕМЫ ЧПУ

Станки оснащаются системами ЧПУ, приводами и двигателями лидеров отрасли.

FANUC

HC
HUAZHONGCNC

GSK



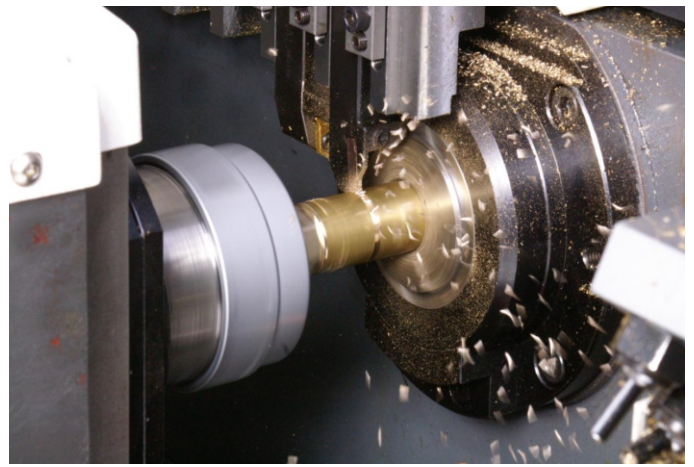
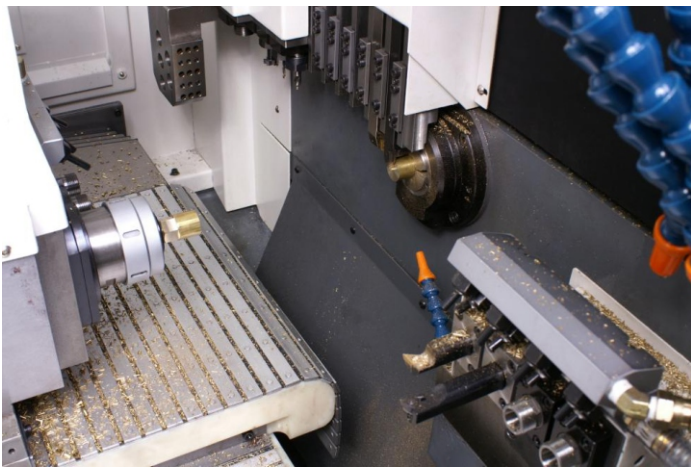
ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

ВЫСОКАЯ ЖЕСТКОСТЬ

Станина станка усилена широкими ребрами жесткости, что повышает жёсткость и амортизирует вибрацию, обработка происходит плавно, без вибраций, достигается высокая точность при обработке стали, легированной и нержавеющей стали.

ВЫСОКАЯ СТАБИЛЬНОСТЬ

Широкие направляющие, устройство фиксации тормоза главного шпинделя и протившпинделя повышает устойчивость при обработке деталей.



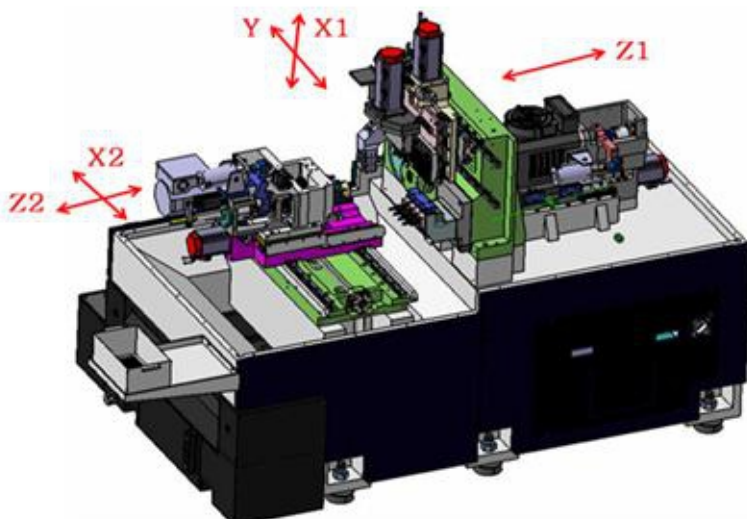
ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ.

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ, ВЫСОКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ.

Оптимальное расположение инструментов, контроль высокоскоростной обработки позволяют производить смену инструментов в кратчайшее время и одновременно максимально снижать вспомогательное время.

ШИРОКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ КОМПОНОВКИ

Эффективное использование комплектующих, много осевая конфигурация инструментов, одновременное использование приводных инструментов расширяет возможности использования оборудования при обработке деталей сложных форм.



УВЕЛИЧЕННАЯ РАБОЧАЯ ЗОНА

Удобства при обработке, смене инструмента, эффективный отвод стружки от вертикальных инструментов.

ШИРОКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ И ПЕРЕНАЛАДКИ

Обработка с использованием направляющей втулки и без нее, приводные инструменты

могут опционально устанавливаться с быстросменным устройством для вихревого фрезерования, приводная голова, угловая шпиндельная головка (DVI инструмент), устройство удаления стружки, сбора масляного тумана, насос высокого давления.

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО

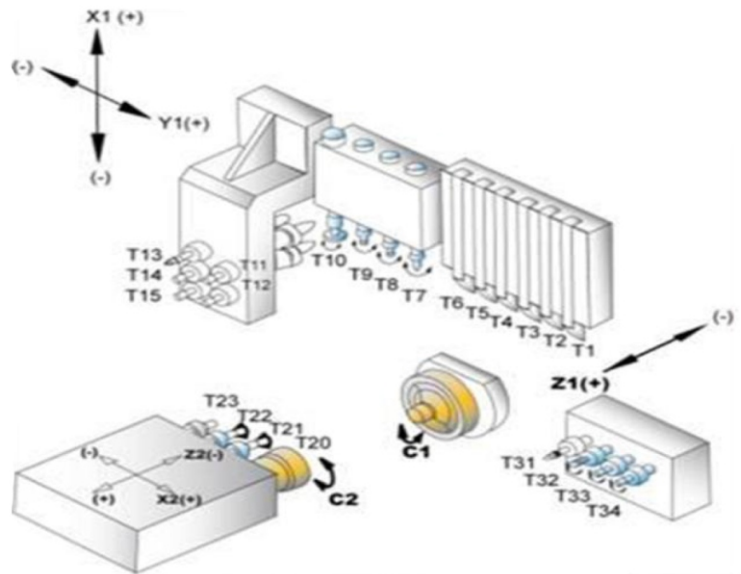
Работа в автоматическом режиме 24 часа в сутки.

Усовершенствованная система управления, высокоскоростной шпиндель, высокая разрешающая способность энкодера, эргономичность, высокоточные импортные комплектующие, высокий уровень производства - все это позволяет достигнуть высокого качества производимого оборудования.



ИНСТРУМЕНТЫ В СТАНДАРТЕ

- 1 Главный шпиндель С1 и
противошпиндель С2
- 2 Т1-Т6 держатели для наружного
точения 6 шт.
- 3 Т7-Т10 радиальные при-водные
головки 4 шт.
- 4 Т11-Т15 блоки для осевой
обработки 5 шт.
- 5 Т31-Т34 фиксированные блоки
для осевой обработки



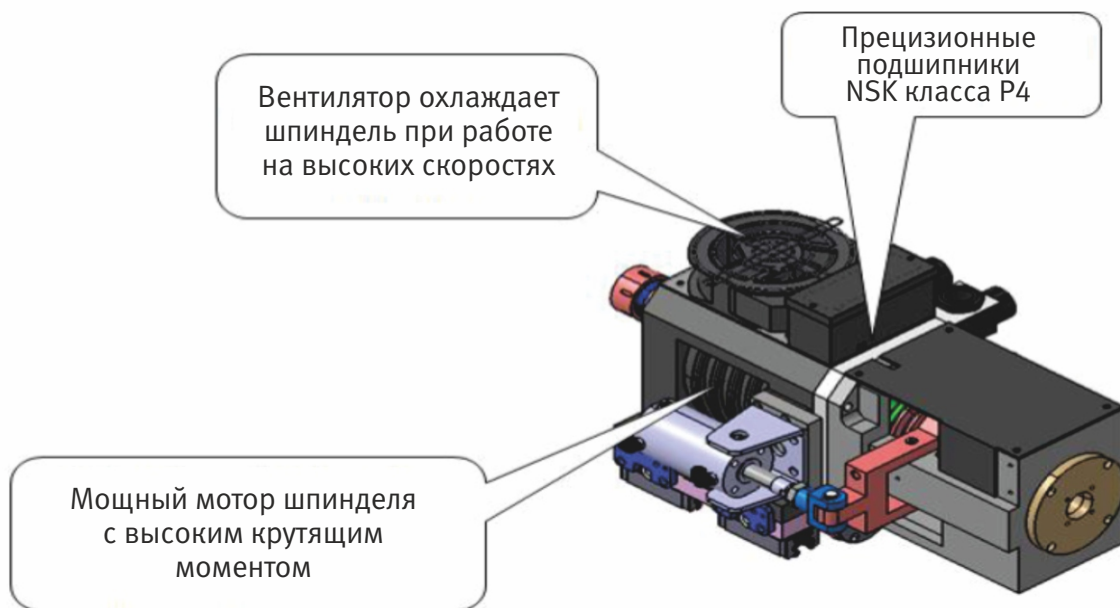
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ:

- Замена Т32-Т34 на приводные головки
- Прибавка Т21-Т22 (2шт) на приводные головки



ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ С НИЗКИМ ТЕПЛОВЫДЕЛЕНИЕМ

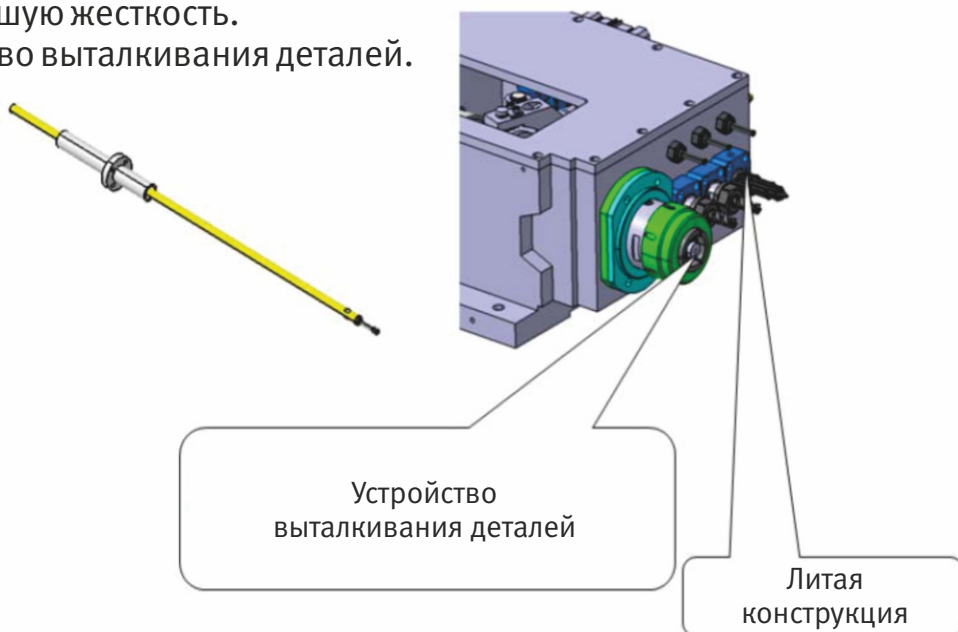
Корпус шпинделя имеет симметричную конструкцию и обеспечивает сбалансированные тепловые расширения. Корпус шпинделя оснащен мощным вентилятором для отвода тепла. Двухсторонняя, высокоточная, сбалансированная конструкция корпуса обеспечивает динамический баланс деталей шпинделя, гарантируя продолжительную работу без вибраций на высоких скоростях в течение продолжительного времени работы.



ПРОТИВОШПИНДЕЛЬ

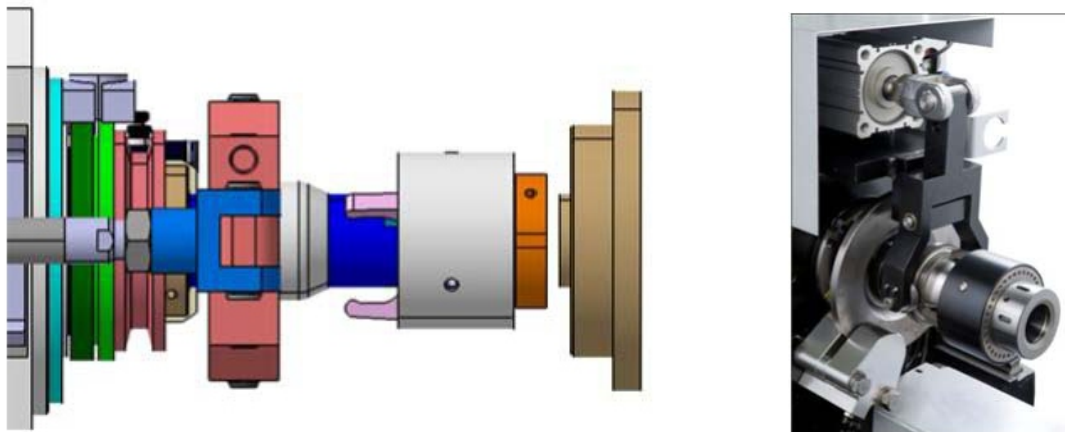
Литая оптимизированная конструкция с оптимальным расстоянием между подшипниками обеспечивает лучшую жесткость.

Пневматическое устройство выталкивания деталей.



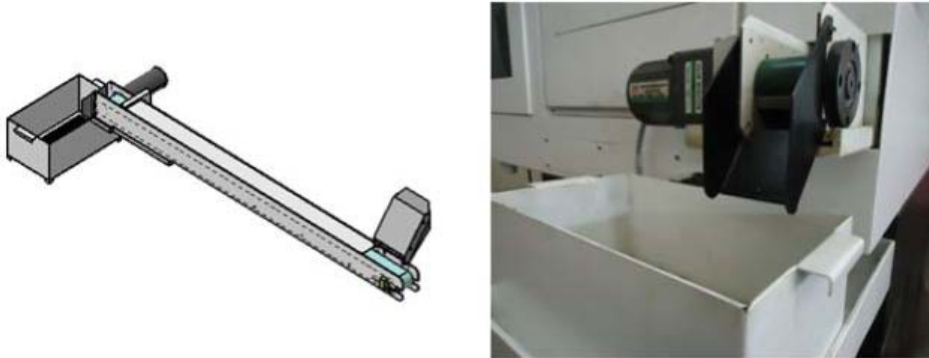
СИСТЕМА ЗАЖИМА

Надежная и стабильная с минимальной центробежной силой.



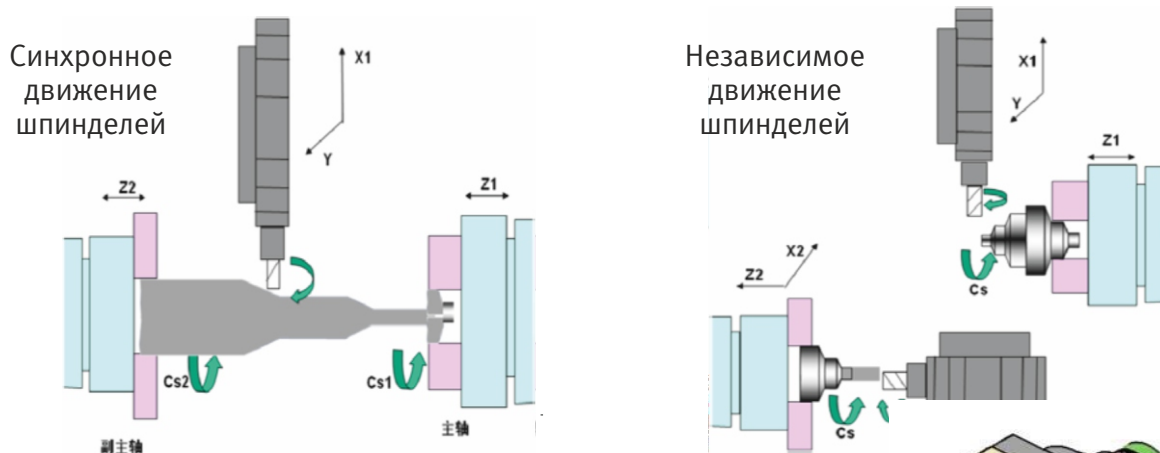
КОНВЕЙЕР ГОТОВЫХ ДЕТАЛЕЙ

Абсолютное сепарирование готовых деталей и стружки, без ручного разделения. Специальная конструкция гарантирует быстрый сбор после окончания обработки в противощпинделе и предотвращает повреждения поверхностей деталей.



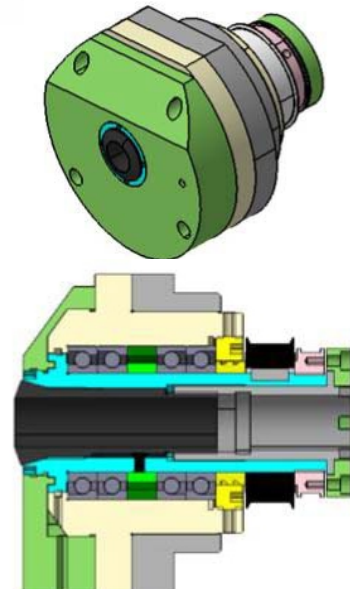
ОДНОВРЕМЕННАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ ШПИНДЕЛЕМ И ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ

Одновременное вращение главного шпинделя и противощпинделя обеспечивает обработку длинных и тонких деталей. Обработка двух сторон в главном шпинделе и противощпинделе.

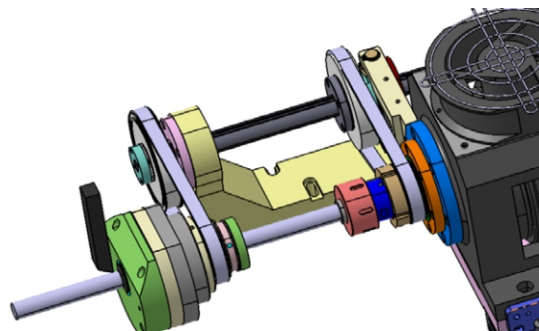


НАПРАВЛЯЮЩИЕ ВТУЛКИ. ПРЕЦИЗИОННЫЙ ПРИВОД

Конструкция устройства направляющих втулки с передним и задним лабиринтным уплотнением с локальным незначительным положительным давлением, предотвращает попадание масла и газов, что гарантирует стабильную производительность и длительный срок службы устройства. Высокопрецизионные предварительно нагруженные подшипники NSK.

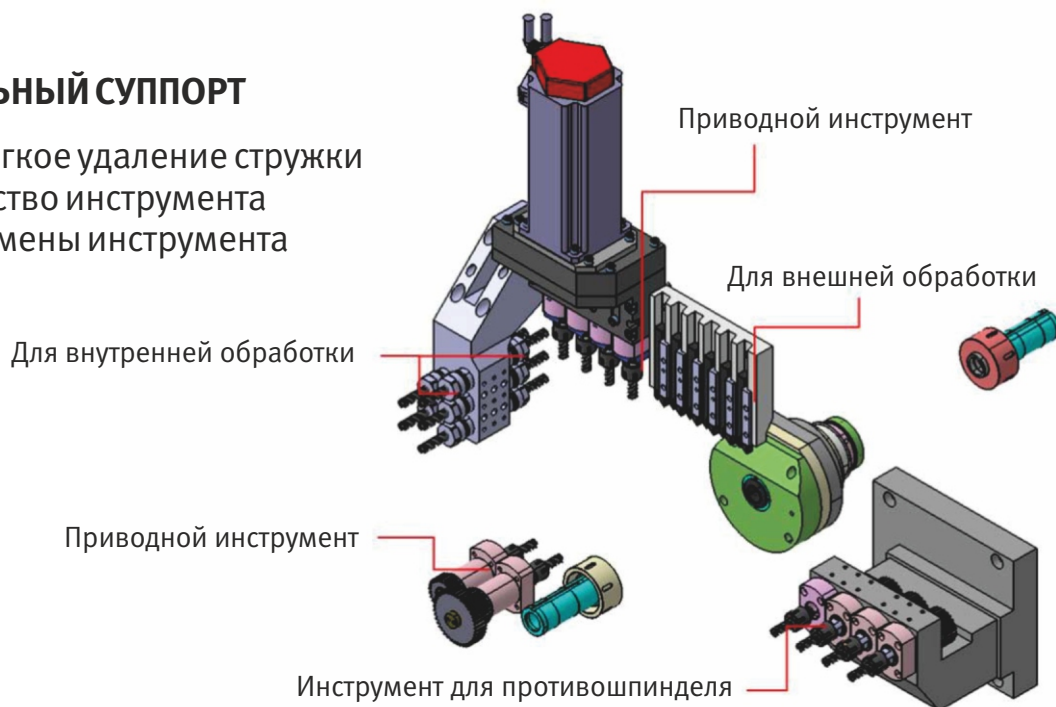


Устройство направляющей втулки с синхронным шлицевым приводом ТНК.
Высокая точность и эффективная обработка тонких и длинных деталей типа вал, обеспечивается благодаря малому расстоянию между точкой резания и поддерживающей направляющей втулки.



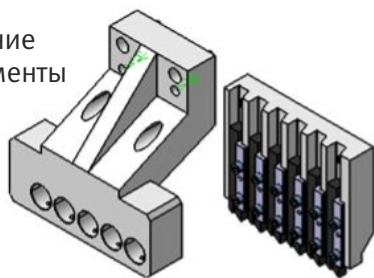
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ СУППОРТ

Обеспечивает легкое удаление стружки
Большое количество инструмента
Быстрое время смены инструмента

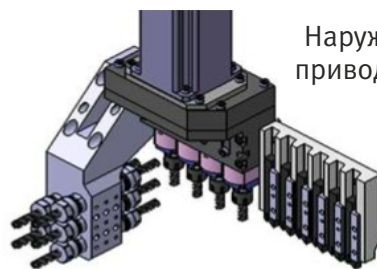


Варианты инструментальных суппортов

Наружные, внутренние
безприводные инструменты

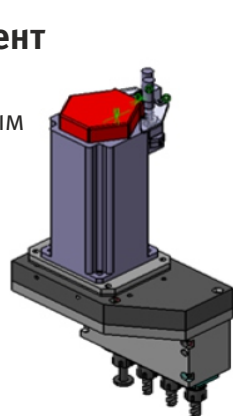


Наружные, внутренние
приводные инструменты



Приводной инструмент

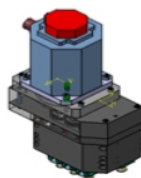
Оснащение быстросменным инструментом в 2 ряда



Быстросменные
державки



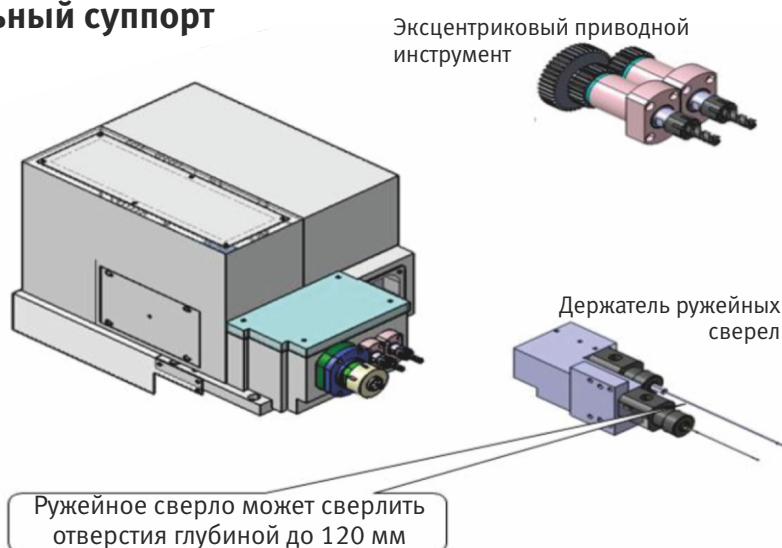
7 приводных головок
в 2 ряда



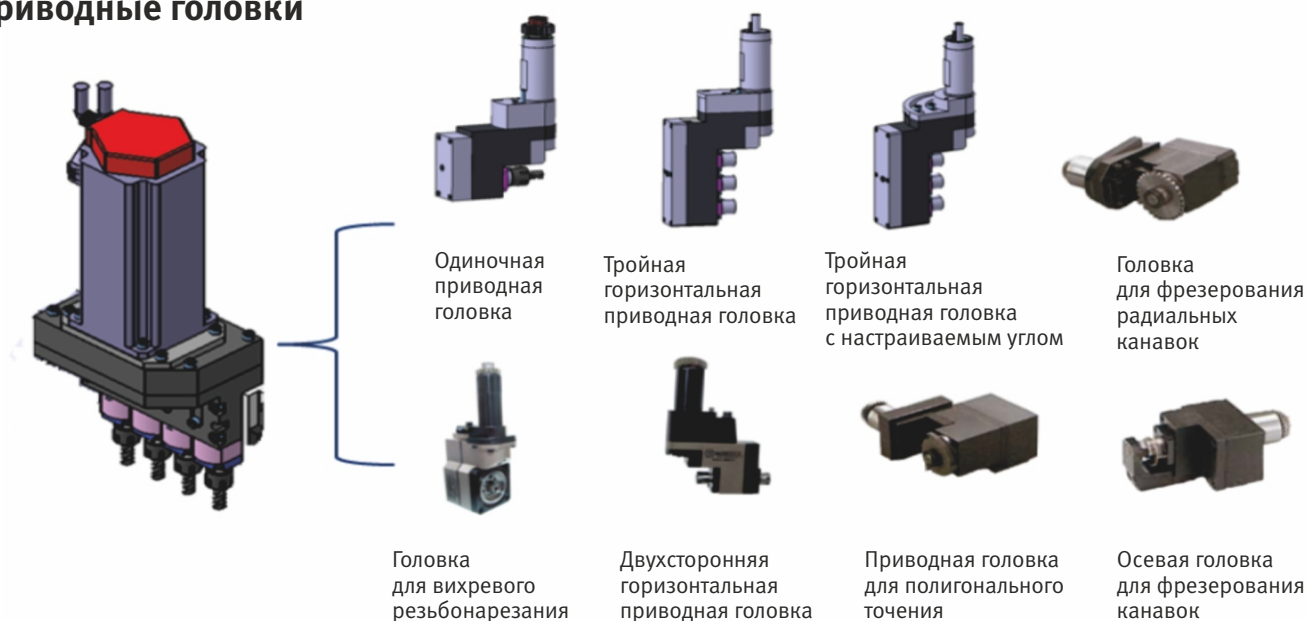
Эксцентриковый инструментальный суппорт

AT205 может быть оснащен 2 приводными инструментами или 2 держателями ружейных сверел

AT325/AT385 может быть оснащен 2 приводными инструментами и 1 фиксированным инструментом



Приводные головки



Суппорт для противопинделя

Варианты приводного инструмента



ХАРАКТЕРИСТИКИ

	AT164	AT203	AT205	AT265	AT325	AT385
Система ЧПУ	FANUC Oi TF Plus					
Частота вращения главного шпинделя, об/мин	10000	10000	10000	10000	10000	10000
Частота вращения протившпинделя, об/мин	8000	-	8000	8000	8000	8000
Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки, мм	16	20	20	26	32	38
Количество шпинделей, шт	2	1	2	2	2	2
Максимальный Ø сверления, мм	-	10	10	10	10	10
Размер резьбы нарезаемый метчиком в основном/протившпинделях, мм	-	M8/M6	M8/M6	M8/M6	M8/M6	M8/M6
Главный шпиндель, кВт	3.7/5.5	2.2/3.7	2.2/3.7	2.2/3.7	5.5/7.5	5.5/7.5
Протившпиндель, кВт	0.55/1.1	-	1.5/2.2	1.5/2.2	1.5/2.2	1.5/2.2

ФУНКЦИИ

Фоновое редактирование	Цанговый патрон
Абсолютное/пошаговое редактирование	Механизм пневматического зажима
Ввод диаметра/радиуса оси X	Система централизованной смазки
Контроль постоянной скорости обработки	Лампа освещения рабочей зоны
Прямой ввод значения коррекции инструмента	3-цветная сигнальная лампа
Одиночный фиксированный цикл	Конвейер деталей
Комбинированный фиксированный цикл	Улавливатель деталей
Компенсация режущей кромки инструмента	Блокировка двери
Метрическая/дюймовая система измерений	Трансформатор
Контроль износа инструмента	Инструмент
Графическое отображение	Цанга шпинделя, цанга направляющей втулки, цанга протившпинделя
Функция самодиагностики	Выталкиватель из протившпинделя
USB порт	Контроль оси CS главного и протившпинделя и блокировка
Электронный маховичок	Синхронно поворачиваемое направляющее устройство

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Корпус станка	Устройство для синхронного вращения направляющей втулки
	Конвейер деталей
	Система централизованной смазки
	Пульт управления
	Трехцветная сигнальная лампа
	Освещение рабочей зоны
	Трансформатор
	Ось С+тормоз главного противопинделя

ПОДАТЧИКИ ПРУТКА (БАРФИДЕРЫ)

Опционально станки комплектуются устройствами подачи прутковых заготовок диаметром до 38 мм и длиной до 4000 мм.



ВЕРХНЕВОЛЖСКАЯ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ

152150, Ярославская область,
Ростовский район, г. Ростов,
Савинское шоссе, д. 36, стр.6