



Станки токарные с ЧПУ

АТ-220 / 320ПН/РС



Предназначены для обработки в патроне или специальном приспособлении деталей типа фланцев, барабанов, колец, дисков, корпусных деталей и др. из любых сталей и сплавов. На станках может осуществляться обточка по наружному фасонному и цилиндрическому профилю, расточка отверстий, подрезка торцов, нарезание резьбы. В конструкции станков применены: базовые детали повышенной жесткости, высокоточные комбинированные направляющие, высокоточные шариковые винтовые пары, централизованная смазка, устройство автоматической смены инструмента, частотный управляемый привод для регулирования скоростей шпинделя, синхронные серводвигатели в качестве приводов подач.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	АТ-220ПН/РС	АТ-320ПН/РС
Класс точности по ГОСТ8-82	П	П
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм:		
- над станиной	400	500
- над суппортом	220	320
Наибольшая длина обработки в патроне, мм	300	200
Наибольшее перемещение суппорта, мм:		
- продольное Z	350	350
- поперечное X	280	335
Пределы рабочих продольных и поперечных подач, мм/мин:	0-2000	1-4000
Ускоренное перемещение, мм/мин:		
- продольное	10000	10000
- поперечное	10000	10000
Мощность приводов подач, кВт:		
- продольное	3	3
- поперечное	3	3
Мощность привода главного движения, кВт	18,5	22
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	10-2800	10-2000
Количество диапазонов чисел оборотов шпинделя	4	4
Конец шпинделя по ГОСТ 12595-85	8	8
Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, Нм	1300	2145
Наибольшее усилие резания, кН	20	23
Усилие зажима инструмента, кН	35	35
Количество инструментов, устанавливаемых на станке, шт.	13	13
Дискретность перемещения, мм:		
- по координате X	0,001	0,001
- по координате Z	0,001	0,001
Повторяемость выхода суппорта на позицию, мм:		
- по координате X	0,005	0,003
- по координате Z	0,010	0,004
Достижимая точность обработки, мм:		
- по диаметру	0,02	0,02
- по длине	0,03	0,03
Достижимая шероховатость обрабатываемых поверхностей, мкм	Ra 1,25	Ra 1,25
Габариты станка, мм	3150x1450x2170	3500x3000x2250
Масса станка, кг	5950	7000

Комплектация АТ-220ПН, АТ 320ПН:

УЧПУ NC-210 ф. «Балт-Систем», механизм смены инструмента на 12 инструментальных блоков. Привода подач – синхронные электродвигатели с приводами ЭВ-3С отечественного производства, привод главного движения – асинхронный электродвигатель ф. «ВЭМЗ-Спектр». В качестве ДОО по положению суппорта установлены угловые преобразователи ЛИР-158 ф. «СКБ ИС».

Опции АТ-220ПН, АТ320ПН:

По особому заказу станок может комплектоваться револьверной головкой с приводным инструментом, транспортером для удаления стружки, выносным портативным пультом управления, комплектом инструмента под техпроцесс заказчика, дополнительными резцовыми блоками. Для повышения точности выполняемых работ в качестве ДОО по положению суппорта могут быть установлены линейные преобразователи ЛИР-9.

Комплектация АТ220РС:

УЧПУ «FLEX NC» - производство ООО «Станкоцентр»; привод главного движения: асинхронный серводвигатель ST 132MB с ШИМ усилителем производства ООО «Станкоцентр»; приводы подач: асинхронные серводвигатели ST 100L с ШИМ усилителями производства ООО «Станкоцентр».

Опции АТ220РС:

по особому заказу станок может комплектоваться УЧПУ SINUMERIK 802D; привод главного движения: асинхронный серводвигатель 1PH7135 с приводом Simodrive 611; приводы подач: синхронные электродвигатели 1FT6102(X) и 1FT61105(Z) с приводами Simodrive 611.

Комплектация АТ320РС: УЧПУ «FLEX NC» - производство ООО «Станкоцентр»; привод главного движения: асинхронный электродвигатель 5A200M ф. «ВЭМЗ-Спектр» с ШИМ усилителем производства ООО «Станкоцентр»; приводы подач: асинхронные серводвигатели ST 100LB (X) и ST 100L (Z) с ШИМ усилителями производства ООО «Станкоцентр».

Опции АТ320РС: по особому заказу станок может комплектоваться УЧПУ NC-210 ф. «Балт-Систем»; привод главного движения: асинхронный электродвигатель 5A200M ф. «ВЭМЗ-Спектр» с приводом КЕВ; приводы подач: вентильные электродвигатели ДВУ215M(X) и ДВУ215L(Z) с приводами MR16(X) и MR25(Y).