

Автоматические линии

CM2302Ф3



Станок модели CM2302Ф3 обрабатывает фаску сложного профиля на торцах любых отводов или переходных колец с наружным диаметром до 1420 мм, толщиной стенок от 6 до 100 мм и длиной до 18 м.

Станок состоит из жёсткого чугунного основания, на которое установлен однокоординатный силовой стол с подрезно-расточной шпиндельной бабкой с однокареточной планшайбой. Привод движения каретки осуществляется от высокомоментного двигателя через зубчато-реечную передачу. Каретка перемещается по направляющим качения. Зажим детали осуществляется с помощью двух силовых столов, на которых установлены приспособления, осуществляющие базирование и зажим обрабатываемых деталей.

Все силовые столы имеют направляющие качения, обеспечивающие необходимую жёсткость и плавность перемещения.

Инструментальная наладка включает два резца, из которых один обрабатывает торец и наружную фаску, другой – внутреннюю фаску и усиление сварного шва на внутреннем диаметре отвода при необходимости. По желанию заказчика станок оснащается набором регулируемых по высоте тележек, предназначенных для базирования крупногабаритных деталей.

Отличительными особенностями станков являются:

- Высокая точность обработки, обеспечиваемая наличием линейных направляющих в силовом столе и планшайбе, а также наличием системы числового программного управления фирмы Сименс.
- Высокое качество обрабатываемых поверхностей за счет применения метода токарной обработки и повышенной жесткости станка.
- Гибкость и простота переналадки в получении любого профиля фасок.
- Минимальные затраты и быстрота переналадки при переходе на обработку новых фасок.
- Возможность снятия внутреннего шва на прямолинейных участках отводов.
- Надежность и долговечность в работе. Возможность работы в 3-х сменном режиме без выходных.
- Возможность растачивания в торец при толщине стенок до 15 мм.

Модель станка	CM2302Ф3
Обрабатываемая деталь	Отводы гнутые, кольца
Выполняемые операции	Подрезка торцев, обточка фасок, снятие усиления сварного шва на внутреннем диаметре
Время цикла, мин	50...90
Количество шпинделей, шт	1
Количество позиций, шт	1
Количество обрабатываемых деталей за один цикл, шт	1
Производительность номинальная (при 100 использовании), шт/час / проектная, шт/час	0,67...1,2 / 0,53...1,1
Показатели надежности	
срок службы до первого капитального ремонта	12 лет
ресурс по точности до первого среднего ремонта	11 тыс. час
коэффициент технического использования, Кти	0,92
коэффициент использования общий (проектный), Ко	0,8
Способ загрузки – выгрузки	вручную
Зажим обрабатываемой детали	гидравлический
Способ уборки стружки	механизированный
Количество электродвигателей, шт	15
Установленная мощность, кВт	68,72
Система управления	ф. «Siemens»
Значения шумовых характеристик не превышают	80 дБА
Габаритные размеры: длина, мм / ширина, мм / высота, мм	12 245 / 10650 / 2 905
Масса станка, кг	50 000