

Токарные станки с ЧПУ

ВСТ-625-21 CNC ВСТ-625-22 CNC 16ГС25Ф3

Станок повышенной точности, предназначен для токарной обработки в полуавтоматическом режиме наружных и внутренних поверхностей деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем различной сложности, включая нарезание крепежных резьб.

Привод главного движения, включающий двигатель 12 кВт, шпиндельную бабку с тремя диапазонами частот вращения, обеспечивает наибольший крутящий момент на шпинделе до 800 Нм. Выбор диапазона вращения шпинделя происходит по программе автоматически.

Обработка в ручном и автоматическом режиме происходит с поддержкой системы ЧПУ, работающей на основе постоянных циклов.



По требованию заказчика на поперечном перемещении салазок могут быть применены линейные опоры качения.

Модель станка	ВСТ-625-21 CNC / ВСТ-625-22 CNC	16ГС25Ф3
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм	500	
обрабатываемой заготовки:		
над станиной, мм	320	320
над суппортом, мм	200	200
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки	700, 1200*	1000
Наибольшая высота резца, устанавливаемого в револьверную головку, мм	25	25
Наибольшая длина продольного перемещения каретки (ось Z), мм	870, 1370*	750
Наибольшая длина поперечного перемещения суппорта (ось X), мм	285	210
Наибольшее перемещение пиноли задней бабки, мм	150	180
Пределы частот вращения шпинделя, мин	22...1800	20...2500
Количество диапазонов частот вращения шпинделя	3	3
Пределы скоростей рабочих подач, мм/мин		
продольной (ось Z)	3,5...5000	2000
поперечной (ось X)	1,75...2500	1000
Пределы шагов нарезаемых резьб:	0,5...56	0,25...40
Скорость быстрых перемещений, мм/мин		
продольных (ось Z)	7500	10 000
поперечных (ось X)	5000	7500
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм	800	800
Мощность привода главного движения, кВт	12	11
Суммарная мощность устанавливаемых на станке электродвигателей, кВт	21	16,45
Габаритные размеры станка, мм:		
длина	2750, 3250*	3060
ширина	1655	1775
высота	1830	1675
Масса станка, кг	3300, 3600*	3060
Количество управляемых координат	2	2
Количество одновременно управляемых координат	2	2
Дискретность задания перемещения по координатам, мм		
продольной Z	0,001	0,001
поперечной X	0,001	0,001
Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П	П

* Для станков мод. ВСТ-625-22 CNC

Стандартная поставка:

Электромеханическое зажимное устройство с патроном.
Задняя бабка с электромеханической головкой подвода пиноли.
Принадлежности.
Центр упорный
Центр вращающийся.
Позиционная револьверная головка.
Рычаг 16Б20П.061.404 - 1 шт.

Дополнительно по заказу:

Патрон поводковый.
Патрон 4-х кулачковый.
Люнет неподвижный.
Люнет подвижный.
Электромеханическое зажимное устройство с патроном.
Транспортер стружкоуборки с насосом охлаждения.