

## Автоматические линии

### CM1736Φ3/CM1756Φ3



Станки токарные вертикальные с ЧПУ предназначены для:

- черновой и чистовой токарной обработки в патроне наружных и внутренних поверхностей деталей с прямолинейными и криволинейными образующими (типа дисков, ступиц, чашек, фланцев, шестерен, маховиков и т.п.) в несколько проходов;
- точения наружных и внутренних резьб, спиралей на торце.

Конструкция станков характеризуется вертикальным шпинделем изделия со следующими преимуществами:

- хорошо доступная и наглядная рабочая зона, эргономически благоприятная для ручной загрузки и смены инструмента;
- простой зажим обрабатываемой детали, так как она опирается на базовые поверхности благодаря своему собственному весу;
- отсутствие прогиба рабочего шпинделя под действием собственного веса, веса обрабатываемой детали и зажимного патрона;

- удобная загрузка и разгрузка тяжелых заготовок с помощью цеховых средств малой механизации благодаря разведенным под 120° по горизонтали суппортам и отсутствия сверху над патроном при раскрытых дверях элементов ограждения;

- небольшая занимаемая площадь;

- низкие затраты на установку, так как специальный фундамент не требуется.

**ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ** в длительном режиме эксплуатации достигается благодаря:

- вертикальному шпинделю;

- жесткой термосимметричной конструкции станка;

- автоматической системе смазки;

- расположению направляющих вне зоны схода стружки;

- отдельно расположенным источникам тепла - гидростанции и электрошкафам.

**ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ** обеспечивается:

- параллельным использованием двух свободно программируемых крестовых суппортов с 4-позиционными револьверными головками и высокодинамичными приводами подачи с шариковинтовыми передачами;

- бесступенчатым главным приводом от мощного асинхронного электродвигателя с частотным регулированием;

- шпиндельной бабкой с автоматическим переключением в цикле (по программе) предшпиндельного блока, обеспечивающего два диапазона силовых характеристик;

- ориентированным останом шпинделя для удобной загрузки асимметричных деталей;

- возможностью оперативного перехода с обработки одной детали на другую;

- наличием прибора для настройки инструмента вне станка

**АВТОНОМНОСТЬ РАБОТЫ** обеспечивается благодаря наличию:

- собственной системы СОЖ (емкость, насосная станция, фильтры);

- двух 2-шнековых стружкоотводов, способных отводить из зоны резания большой объем "неудобной" стружки, образующейся при обработке пластичных легированных сталей;

- системы отделения СОЖ от стружки.





## CM1736Ф3/ CM1756Ф3

Основные технические характеристики станка токарного вертикального двухшпиндельного с ЧПУ модели CM1736Ф3 / CM1756Ф3

Модель станка	CM1736Ф3/CM1756Ф3
Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П
Наибольший диаметр устанавливаемой детали	500/700
Номинальный диаметр обрабатываемой детали	320/500
Количество шпинделей	2
Расстояние между шпинделями	530/710
Обозначение конуса шпинделя по ГОСТ 12595-72	11
Диаметр шпинделя в передней опоре	160
Частота вращения шпинделя	0...1700/0...1260
Наибольший крутящий момент на шпинделе	1100
Расстояние от низа основания полуавтомата до базового торца шпинделя	1000
Количество независимо работающих крестовых суппортов	2
Наибольшее рабочее перемещение суппортов	
- в вертикальном направлении	600
- в горизонтальном направлении	330
Скорость быстрых перемещений суппортов	15
Наибольшее усилие подачи	
- в вертикальном направлении	20 000
- в горизонтальном направлении	20 000
Количество	
- револьверных головок	2
- позиций каждой револьверной головки	4
- инструментальных мест на каждой револьверной головке	8
Наибольшее сечение резцов	32
Устройство стружкоуборки	два двухшнековых стружкоотвода
Система СОЖ	автономная
Привод главного движения (асинхронные двигатели с частотным регулированием)	
мощность (в режиме S1 на один шпиндель)	27,7/21,5
номинальная частота вращения электродвигателя	1 000
максимальная частота вращения	6 000/5000
Устройство ЧПУ и привода	ф. "MITSUBISHI ELECTRIC" или ф. "SIEMENS"
Количество одновременно управляемых осей координат	6
Масса, кг	16 000