



Открытое акционерное общество
"Киевский станкостроительный концерн"

ТОКАРНЫЙ АГРЕГАТНЫЙ КОМПЛЕКС



Прогрессивная и
высокопроизводительная
технология обработки!

ПОЧТОВЫЙ АДРЕС:

ТЕЛЕФОН / ФАКС:

ЭЛЕКТРОННАЯ

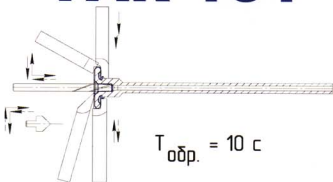
ПОШТА:

Украина, 03062, Киев, проспект Перемоги, 67
(+38-044) 449-97-46, 490-97-19, 206-10-12, 206-10-11
general@vercon.com.ua marketing@vercon.com.ua

Запускается в серийное производство токарный автомат для обработки деталей из прутка или трубы.

Первый блок работает с прутковой заготовкой длиной 3 метра. Рядом с поддерживающим устройством смонтировано автоматическое устройство загрузки с накопителем на 10 прутков. Заготовка автоматически пошагово подается в левый шпиндель, обрабатывается, отрезается, затем автоматически передается (с переворотом) на правый шпиндель для последующей обработки

ТАК-101



Автомат предназначен для обработки деталей несложного профиля с максимальным числом переходов до 6

-103



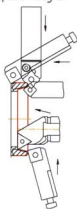
Новое в Станкостроении!

ТАК-102

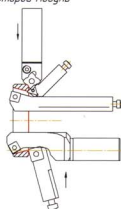


Кольцо 7207A 01

Первый модуль



Второй модуль



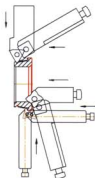
Время обработки
 $t=10\text{сек}$

Кольцо 7207A 02

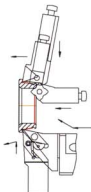
Первый модуль



Второй модуль



Третий модуль



Время обработки:
 $\Sigma t=9,9\text{сек}$



Автомат предназначен для работы в условиях крупносерийного и массового производства. Конструктивно станок представляет коробчатую отливку из модифицированного чугуна с внутренними рёбрами жесткости.

Внутри смонтированы:

- Шпиндель на пяти радиально-упорных подшипниках;
- ползун продольного суппорта, имеющего две рабочие грани для закрепления режущего инструмента;
- Распределительный вал с бесступенчатым регулированием скорости вращения. На валу конструктивно расположены рабочие кулаки для управления поперечными и продольными суппортами.

На торцовой поверхности в рабочей зоне смонтированы два поперечных суппорта и манипулятор для загрузки-выгрузки заготовок и готовых деталей.

Станки встраиваются в автоматические линии, при этом станки монтируются на общем основании по одному (**ТАК-101**), два (**ТАК-102**) или три (**ТАК-103**) станка. В состав линии входят:

- входящий лоток-накопитель;
- выходящий лоток-накопитель;
- транспортно-передающая система с накопителями между станками.

Предусмотрена возможность работы для каждого следующего по порядку в линии станка в течение 6 минут после остановки предыдущего.

Установлены датчики контроля переполнения отводящего лотка и недополнения подводящего лотка. Ресурс станка по точности до первого среднего ремонта 16 080 час.

Система смазки - централизованная. Все узлы и механизмы станка не требуют ежедневного технического обслуживания.

Направляющие защищены от попадания стружки.

Конструкция системы смазки обеспечивает непопадание в неё эмульсии.

Технические параметры

Наружный диаметр прутка, мм	30-60
Макс. длина прутка, мм	3000
Наружный диаметр детали, мм	30-80
Макс. длина детали, мм	До 60
Размерные погрешности обработанных деталей, мм	0,05
Количество станков в линии, шт	До 6
Инструмент	Неперетачиваемые пластинки (СМП) твердого сплава
Удаление стружки	1. транспортером , за пределы рабочей зоны; 2. Через проем вниз, вместе с эмульсией
Загрузка и разгрузка деталей	Автоматическая
Крепление державки инструмента	Быстросменное
Скорость резания, об/мин	До 4 000
Величина рабочих подач, мм/об	До 0,5
Шероховатость поверхности, Rz	5