



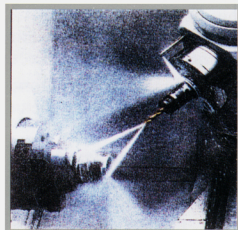
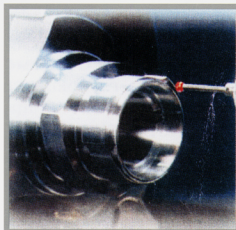
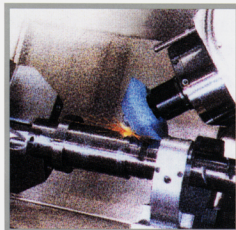
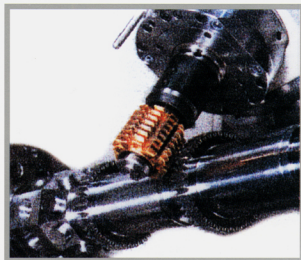
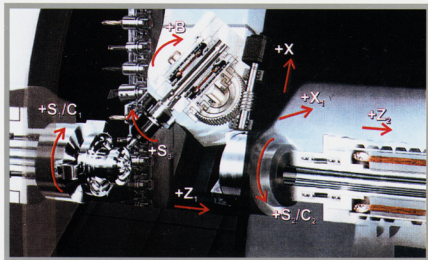
СМЗ

Савеловский машиностроительный завод

т. (48236) 4-11-24, 4-11-20,
т/ф (48236) 4-66-06, 4-49-46
E-mail: amzasyp@kimry.tver.ru
www.smzkimry.ru; www.s-m-z.ru

Интегрированный центр

ТФЦ 600-7





Интегрированный центр

ТФЦ 600-7

Предназначен для комплексной токарной обработки деталей (тел вращения) с выполнением фрезерных, зубообрабатывающих, сверлильно-расточных операций. Станок обеспечивает последовательную двухстороннюю обработку с автоматической передачей детали из патрона в патрон двух шпиндельных бабок.

Многофункциональность станка, высокие точность и скорость обработки позволяют использовать его для изготовления высокоточных и сложнопрофильных деталей на предприятиях различных отраслей промышленности с применением современного инструмента.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наибольшие размеры обрабатываемой заготовки, мм	760
диаметр (токарно-сверлильно-фрезерный модуль)	420*
диаметр (револьверная головка)	1500
длина	1500
Бабка передняя:	
передняя часть шпинделя по DIN 55026	A8
диаметр отверстия в шпинделе, мм	80
наибольшее число оборотов шпинделя, об/мин.	4400
мощность двигателя (S1), кВт	22
Бабка задняя:	
передняя часть шпинделя по DIN 55026	A6
наибольшее число оборотов шпинделя, об/мин.	5800
мощность двигателя (S1), кВт	22
Токарно-сверлильно-фрезерный модуль:	
Мощность привода фрезерного шпинделя (100% ПВ), кВт	16,8
Наибольшее число оборотов фрезерного шпинделя, об/мин.	7000
Наибольший крутящий момент на шпинделе (100% ПВ), Нм	100
Инструментальная система	HSK-A63
Угол поворота по оси В, град.	±115
Наибольший крутящий момент при повороте по оси В, Нм	1000
Дискретность угла поворота по оси В, град.	0,001
Дискретность индексированного угла поворота по оси В, град.	2,5
Точность позиционирования (ось В зажата), мкм	±4
Повторяемость позиционирования (ось В зажата), мкм	±1,5
Точность позиционирования (ось В разжата), мкм	±8
Удерживающий крутящий момент при останове по оси В, Нм	
ось В зажата	1300
ось В индексирована и зажата	3500
Время поворота на 90°, с	0,8
Система автоматической смены инструментов:	
количество инструментов в магазине, шт.	20
время смены инструмента, с	3
количество инструментов револьверной головки, шт.	8*
Перемещение по осям:	
перемещение линейное, мм:	
X1 / Y / Z1 (токарно-сверлильно-фрезерный модуль)	630/230/1580
X2 / Z2 (револьверная головка)	230 / 1530*
скорость быстрых перемещений по осям:	
X1 / Y / Z1 (токарно-сверлильно-фрезерный модуль), м/мин.	40 /25/40
X2, Z2 (револьверная головка), м/мин.	40*
C1, C2, об/мин.	400
B, об/мин.	40
Точность позиционирования по линейным координатам, мкм	
точность позиционирования	4
повторяемость позиционирования	2
УЧПУ:	
тип	Sinumeric 840D
виды интерполяции	линейная, круговая, винтовая
дискретность задания перемещений по осям:	
линейным, мм	0,0001
круговым, град.	0,001
Масса, кг	9800