



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

Красный пролетарий

СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД Член ассоциации "Станкоинструмент"
основан в 1857 году братьями Бромлей

РОССИЯ, 117342, Москва, ул. Бутлерова, 17
Тел. : (495) 424 28 33
Факс: (495) 424 30 55
E-mail: info@aokp.ru
<http://www.aokp.ru>

Полуавтомат токарный
специальный с центральным
приводом для патронных работ
с двумя суппортными группами

МК7200Ф3



Станок предназначен для комплексной токарной обработки в замкнутом полуавтоматическом цикле наружных и внутренних поверхностей деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем различной сложности, включая нарезание резьб.

Полуавтомат может оснащаться системами ЧПУ как российского, так и зарубежного исполнения.

Область применения полуавтомата - отрасли машиностроения с крупносерийным характером производства (автотракторная, электротехническая промышленность, сельскохозяйственное машиностроение и т.д.).

ОСОБЕННОСТИ СТАНКА

- высокопрочное основание выполненная литьем из минеральной крошки обеспечивает стабильность размеров, высокие демпфирующие свойства, превышающие свойства основания из традиционного чугуна в 4 раза, снижение уровня шума и увеличение срока службы режущего инструмента
- значительное сокращение вспомогательного времени за счет одновременной обработки деталей с двух сторон
- возможность многоинструментальной обработки
- высокая точность обработки изделий, благодаря обработки с одного установа
- отсутствие прогиба при обработке в центрах заготовок значительной длины без установки дополнительных приспособлений
- возможность увеличения количества суппортных групп
- монтаж не требующий фундамента

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

- термообработанные, шлифованные направляющие станины, суппортной группы обеспечивают длительный срок службы и повышенную точность обработки
- автоматическая центральная смазка, не требующая специального обслуживания
- мощный электродвигатель центрального привода 18 кВт, обеспечивающий наибольший крутящий момент на шпинделе до 400 Нм
- жесткая инструментальная головка

БАЗОВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- станок в сборе
- механизм зажима конкретной детали
- технология и управляющая программа обработки конкретной детали
- вспомогательный инструмент

ИСПОЛНЕНИЕ ПО ЗАКАЗУ

- режущий инструмент согласно технологии обработки конкретной детали
- головка автоматическая
- транспортер стружкоудаления

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П
Наибольший диаметр изделия, обрабатываемого над станиной, мм	110/180*
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм:	650
Количество инструментальных головок	2*
Число позиций в инструментальной головке	4, 6, 8, 12*
Наибольшая высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм:	25*
Диаметр отверстия в диске инструментальной головки под цилиндрический хвостовик инструментального блока, мм	40*
Наибольший диаметр вращающегося инструмента, мм:	
сверло	20*
концевая фреза	20*
метчик	16*
Наибольший ход суппортов, не менее, мм	
по оси X	225
по оси Z	340*
по оси X ₁	225
по оси Z ₁	440*
Наибольшая частота вращения центрального привода мин ⁻¹	1200
Скорость быстрых перемещений, м/мин	
по оси X и X ₁	10
по оси Z и Z ₁	15
Мощность электродвигателя центрального привода, кВт	18
Наибольший крутящий момент на шестерне центрального привода, Нм	400
Габаритные размеры, мм:	
длина	4565
длина с транспортером стружкоудаления	5680
ширина	1615
высота	1800
Масса без транспортера стружкоудаления, кг:	6500
Род тока питающей сети	переменный трехфазный 380В, 50 Гц

* определяется при заказе

МК7200Ф3

**Полуавтомат токарный
специальный с центральным
приводом для патронных работ
с двумя суппортными группами**