



Станок токарный  
с ЧПУ

МК7702

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

# Красный пролетарий

СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

основан в 1857 году братьями Бромлей

Член ассоциации "Станкоинструмент"

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>



Станок предназначен для токарной или токарно-многоцелевой высокопроизводительной обработки деталей типа тел вращения с профилем различной сложности. При оснащении револьверными головками с вращающимся инструментом имеет возможность выполнения фрезерных, сверлильных и расточных операций. При оснащении противошпинделем производится полная обработка детали с двух сторон.

Станок оснащается СЧПУ и электроприводами, как отечественного исполнения, так и производства зарубежных фирм SIEMENS, FANUC.

Станок выпускается в соответствии с техническим заданием, согласованным с Заказчиком.

## Особенности конструкции

- модульный принцип построения, позволяющий оптимизировать станок под конкретные технологические требования заказчика
- принцип наклонной компоновки, обеспечивающий оптимальные условия обработки, такие как:
  - сход стружки
  - доступность и обзор рабочей зоны
- массивная станина из металобетонного гранитного композита, обладающая высокой статической и динамической жесткостью, коэффициент демпфирования вибраций такой станины в 6 раз превосходит аналоги из чугуна
- широкая гамма высокоточных и высокоскоростных шпиндельных узлов в исполнении, как на базе классических шпинделей с ременным приводом, так и на базе встраиваемых синхронных частотно-регулируемых электродвигателей с опорами на гибридных подшипниках качения с керамическими шариками
- роликовые направляющие качения с преднатягом, высокомоментные сервоприводы во всех осях, создающие предпосылки для реализации высокой динамики перемещения подвижных узлов и беззазорной высокоточной обработки
- абсолютные системы обратной связи на линейных осях, исключая необходимость вывода узлов станка в нулевую точку
- мехатронная, безинерционная задняя бабка, работающая как отдельная ось, управляемая сервомотором переменного тока, позволяющая исключить ручные операции при перенастройке и значительно сократить время переналадки с одной длины обработки на другую
- 12-ти позиционные серворевольверные головки со временем смены инструмента 0,14с, с возможностью оснащения вращающимся инструментом и осью Y для комплексной обработки деталей
- для двухсторонней обработки деталей станок оснащается высокоскоростным противошпинделем.
- по желанию заказчика станки комплектуются системами ЧПУ и приводами ведущих мировых производителей, таких как "SIEMENS", "FANUC" и др.

### Базовое исполнение

- станок в сборе
- ручной патрон зажима заготовки
- головка автоматическая инструментальная 12-ти позиционная
- программируемая NC-задняя бабка
- система ЧПУ SINUMERIK 802D

### Дополнительные опции

- привод главного движения мотор-шпиндель
- противошпиндель классический
- противошпиндель мотор-шпиндель
- гидрофицированный зажим заготовки в главном шпинделе или противошпинделе с комплектной гидростанцией
- инструментальная головка с вращающимся инструментом или координатой Y
- транспортер стружкоудаления с насосом высокого давления
- устройство контроля и привязки инструмента
- система ЧПУ по усмотрению заказчика (SINUMERIK 840D, FANUC 32i)
- комплект инструмента и управляющие программы на обработку конкретной детали

## Основные технические характеристики

Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П, В**
Максимальный диаметр заготовки устанавливаемой над станиной, мм	550
Максимальный диаметр заготовки устанавливаемой над суппортом, мм	390
Максимальный обрабатываемый диаметр, мм	330
Максимальная обрабатываемая длина, мм*	500
Расстояние между поверхностями двух шпинделей (при комплектации противошпинделем), мм	700
Максимальный диаметр прутка, мм	61
Ход суппорта, мм:	
по оси X	190
по оси Y	60 (±30)
по оси Z	560
Отверстие в шпинделе, мм	74
Мощность привода классического шпинделя, кВт	17
Диапазон частот вращения классического шпинделя, мин <sup>-1</sup> *	20...4000
Мощность привода мотор-шпинделя, кВт	28
Диапазон частот вращения мотор-шпинделя, мин <sup>-1</sup> *	20...5000
Отверстие в противошпинделе, мм	55
Мощность привода противошпинделя, кВт	17
Диапазон частот вращения противошпинделя, мин <sup>-1</sup> *	20...7000
Скорость быстрых ходов, м/мин:	
по оси X	20
по оси Y	10
по оси Z	30
Скорость быстрого подачи задней бабки и противошпинделя, м/мин	20
Максимальное усилие подачи, Н:	
по оси X	5000
по оси Y	7000
по оси Z	8000
Максимальное усилие поджима задней бабки, Н	8000
Количество позиций инструментальной головки	12
Максимальная частота вращения инструмента, мин <sup>-1</sup> **	4000
Максимальное количество координат	6
Максимальное количество одновременно управляемых координат	4
Габаритные размеры, мм:	
длина	3000
ширина	1708
высота	1952
Масса, кг	5000
Род тока питающей сети	переменный трехфазный 380 В, 50 Гц

\* Параметр зависит от типа зажимного патрона на станке

\*\* По заказу

# МК7702

# Станок токарный с ЧПУ

Заказ станков: Тел/Факс (495) 429 78 33; Тел. (495) 330 98 48; e-mail: marketing@aokp.ru

<http://www.aokp.ru>