

# Станок вертикальный многооперационный VM12-500 NCT 90M



## НАЗНАЧЕНИЕ

Станок предназначен для высокопроизводительной обработки отверстий и чистового фрезерования сложных криволинейных контуров с автоматической сменой инструмента в серийном производстве в условиях УХЛ4 по ГОСТ-15150-69.

## ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

Станок VM12-500 - 3х координатный вертикальной компоновки. Оснащен устройством числового программного управления класса CNC NCT90M. Программируются все перемещения и скорости рабочих органов, смена инструмента, подача смазывающей и охлаждающей жидкости.

В конструкции станка заложены известные и надежные решения, которые обеспечивают высокую стабильность получения размеров при обработке и безотказность.

Жесткое основание имеет базовые поверхности для установки стойки и крестового стола.

На стойке монтируется шпиндельная головка, а внутри стойки - магазин инструментов. На стойке установлены точные шарико-винтовые пары на всех координатах на прецизионных подшипниках в опорах.

Направляющие скольжения прямоугольной формы, оснащены накладками с низким коэффициентом трения.

Смена инструмента без автооператора осуществляется посредством взаимодействия шпиндельной головки и магазина инструментов.

Приводы перемещений шпиндельной головки, салазок и стола унифицированы. Станок скомпонован в едином блоке со шкафами электрооборудования.

Станок закрыт ограждением защиты оператора от стружки и смазывающей охлаждающей жидкости, которое имеет раздвижные дверцы для обслуживания и ящики для сбора стружки.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола, мм .500 x 320

Диаметр отверстия, обрабатываемого на станке по стали, мм:

сверлом ..... 1-12

зенкером, разверткой ..... 3-40

Диаметр растачиваемых отверстий, мм:

X' ..... 500

Y' ..... 320

Z ..... 400

Точность координатных перемещений

по осям X', Y', Z, мм:

при одностороннем позиционировании ..... 0,016

при двустороннем позиционировании ..... 0,020

Стабильность позиционирования

по координатам X', Y', Z, мм ..... 0,010

Частота вращения шпинделя, об/мин ..... 50-5600

Наибольший крутящий момент

на шпинделе, Н\*м (кгс\*м) ..... 49,5 (4,95)

Направление вращения ..... реверсивное

Скорость рабочих подач

по координатам X', Y', Z, мм/мин ..... 20-2500

Скорость быстрых перемещений

по координатам X', Y', Z, мм/мин ..... 7300

Расстояние от рабочей поверхности стола

до торца шпинделя, мм:

наибольшее ..... 570

наименьшее ..... 170

Время смены инструмента, с ..... 12

Шероховатость обработанных поверхностей, мкм:

а) расточенного отверстия:

по стали ..... 1,25

по чугуну ..... 2,5

б) при фрезеровании плоским контуром и

резьбофрезеровании ..... 2,5

Площадь станка в плане, м<sup>2</sup> ..... 5

Масса (без УЧПУ), кг ..... 3500

**ЗАО "АСВ-Техника"**

600001, г. Владимир,

ул. Дворянская, 27а

тел.: (0922) 23-22-43,

23-57-13, 23-59-02

тел./факс: (0922) 23-50-86

Адрес в Интернете: [www.asvtehnо.ru](http://www.asvtehnо.ru)

E-mail: [asvtehnо@vtsnet.ru](mailto:asvtehnо@vtsnet.ru)

Телекс: 218237 МИКРО