



SUPRA

30 42 65 80*



токарные автоматы с ЧПУ

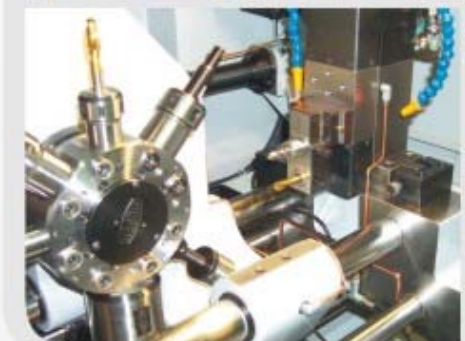
SUPRA 30/ 42/ 60/ 80*



- одна головка
- до 9 осей
- до 16 инструментов в цикле

*только для труб

- Закаленный и отшлифованный рабочий шпиндель сидит на сверхточных подшипниках, где могут использоваться стандартные зажимные цанги DIN или CRAWFORD.
- Высокоскоростная 8-ми позиционная вертикальная головка с электроприводом и с гидравлической фиксацией HIRTH. Инструмент вставляется в головку через отверстия диаметром 1 ¼".
- Возможно моторизировать головку (до четырех позиций), установив вращающиеся инструменты, а также приспособление Pick Up (автоматический патрон) с хвостовиком 1 ½" для вспомогательных работ.
- Два вертикальных суппорта (ЧПУ) регулируются вручную в продольном направлении.
- Два поперечных суппорта. Поперечное перемещение каждого независимого суппорта производится с помощью ЧПУ. При этом продольное перемещение обоих суппортов также контролируется ЧПУ с линейной и круговой интерполяцией по обеим осям.
- Закаленные направляющие обеспечивают твердость в 1000 виккерс, отшлифованы и отполированы.
- Передвижения по осям обеспечивают электродвигатели с шариково-винтовыми парами.



SUPRA 30/ 42/ 60/ 80*



- одна головка
- до 9 осей
- до 16 инструментов в цикле

*только для труб

- В правой части главной головки устанавливается приспособление с гидравлическим суппортом где размещаются инструменты для вспомогательных операций, которые работают с Pick Up.
- Для резки и обработки фасок для труб вместо револьверной головки можно использовать жесткий вспомогательный шпиндель, который синхронно работает с главным шпинделем. Кроме того, для труб большой длины есть возможность заднего выхода через вспомогательный шпиндель.
- С помощью собственной системы контроля MUPEM оператор составляет программу выбором на экране touch-screen. В каждом случае выбранное меню помогает оператору определить варианты предстоящей обработки.

технические характеристики

SUPRA		30	42	60	80*
передняя бабка					
Максимальный диаметр круглого прутка	мм	30	42	60	80
Мах. скорость вращения шпинделя	об/мин	5.200	4.000	3.200	2.000
Мощность двигателя главного шпинделя	Квт	7.5/11	7.5/11	7.5/11	7.5/11
главная головка					
Число инструментов	шт.	8			
Диаметр хвостовика инструмента	мм	4 de 1" (25,4 mm) y 4 de 1¼"(31,75)			
Мах. рабочий ход по оси Z	мм	230			
Скорость быстрого перемещения	м/мин	15			
Сила подачи	N	6.790			
Скорость позиционирования с остановом	сек	0,6			
моторизация (дополнительно)					
Количество вращающихся инструментов	шт.	4			
Мощность вращающихся инструментов	Квт	1,8			
Мах. скорость вращения	об/мин	6.000			

технические характеристики

SUPRA		30	42	60	80*
поперечные суппорты					
Количество горизонтальных суппортов	шт.			2	
Мах. рабочий ход по оси X	мм			60	
Мах. рабочий ход по оси Z1	мм			200	
Скорость быстрого перемещения по оси Z	м/мин			15	
Сила подачи	N			6.790	
поперечные суппорты					
Количество вертикальных суппортов	шт.			2	
Мах. рабочий ход по оси X	мм			60	
Ручная наладка продольного перемещения	мм			40	
Скорость быстрого перемещения	м/мин			15	
система синхронного хода					
Мах. рабочий ход по оси Z1	мм			230	
Скорость быстрого перемещения по оси Z	м/мин			15	
Сила подачи	N			6.790	
Мах. диаметр круглого прутка	мм	30	42	60	80
система гидравлики					
Давление	bar			40	
Емкость резервуара	л			30	
система охлаждения					
Расход	л/мин			20	
Стандартное давление/ дополнительно	bar			2	
Емкость резервуара	л			250	
размеры станка					
Расстояние от центра главного шпинделя до пола	мм			1.200	
Занимаемая площадь	мм			2.900 x 1.700	
Высота станка	мм			1.700	
Приблизительный вес	кг			3.700	

ОСЕВАЯ СХЕМА

SUPRA		
ОСЬ	ХОД	ФУНКЦИЯ
Z1	200 мм	Аксиальное перемещение горизонтальных суппортов
Z2	230 мм	Аксиальное перемещение головки
X1	60 мм	Радиальное перемещение переднего горизонтального суппорта
X2	60 мм	Радиальное перемещение заднего горизонтального суппорта
X3	60 мм	Радиальное перемещение заднего вертикального суппорта
X4	60 мм	Радиальное перемещение переднего вертикального суппорта

