



ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ
мод. SAMAT 400 XV, SV, MV, LV;
SAMAT 400 S/S

Классическая компоновка станка, обеспечивающая оптимальные параметры для универсального оборудования по жесткости, удобству расположения органов управления, зажимных приспособлений и режущего инструмента. Используются в серийном и мелкосерийном производстве промышленных предприятий, в индивидуальных мастерских.

- станки моделей SAMAT 400 XV, SV, MV и LV - повышенный (П) класс точности обработки по ГОСТ 8; станок модели SAMAT 400 S/S -особо высокий (А) класс точности обработки по ГОСТ 8.
- микронная точность обработки позволяет в большинстве случаев отказаться от финишной шлифовки.
- возможность выполнения разнообразных черновых и чистовых токарных работ, а также нарезание метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб.
- привод главного движения на базе частотных преобразователей, обеспечивает бесступенчатое регулирование частоты вращения шпинделя.
- станок модели SAMAT 400S/S имеет возможность выполнения особо точных технологических операций с применением как традиционного инструмента, так и инструмента из композита.



| Технические характеристики | Модель | | | | SAMAT 400 S/S |
|--|--|----------------------|----------------------|----------------------|--|
| | XV | SV | MV | LV | |
| Класс точности по ГОСТ 8-82 | П | | | | А |
| Наибольший диаметр устанавливаемого изделия над станиной, мм | 400 | | | | 400 |
| Наибольший диаметр устанавливаемого изделия над суппортом, мм | 220 | | | | 220 |
| Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм | 500 | 750 | 1000 | 1500 | 750 |
| Диаметр отверстия в шпинделе, мм | 45 | | | | |
| Высота резца в резцедержателе, мм | 25 | | | | |
| Коническое отверстие в шпинделе | Морзе 6 | | | | |
| Коническое отверстие пиноли задней бабки | Морзе 5 | | | | |
| Количество скоростей шпинделя | бесступенчато | | | | |
| Пределы частот вращения шпинделя, мин ⁻¹ | 12-2200 | | | | 16-2800 |
| Пределы величин оборотных подач, мм/об: продольных поперечных | 0,05-2,80 0,025-1,40 | | | | 0,01-2,80 0,005-1,40 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб: метрическая, шаг в мм дюймовая, число ниток на 1 дюйм модульная, шаг в модулях питчевая, шаг в питчах | 0,25-56 112-0,5 0,25-56 112-0,5 | | | | 0,25-14 112-1,5 0,25-14 112-2 |
| Наибольшая длина хода суппорта, мм продольного поперечного | 500 | 750 | 1000 | 1500 | 750 220 |
| Точность геометрической формы поверхности образца, мм постоянство диаметра в поперечном сечении на длине 200 постоянство диаметра в продольном сечении | 0,007 0,012 | | | | 0,001 0,003 |
| Шероховатость поверхности после чистовой обработки | Ra 2,5 | | | | Ra 1,25 |
| Прямолинейность торцевой поверхности, мм | 0,01 | | | | 0,0025 |
| Мощность электродвигателя главного движения, кВт | 5,5/7,5* | | | | 5,5 |
| Габаритные размеры станка, не более, мм: длина ширина высота | 2020 1110 1505 | 2270 1110 1505 | 2580 1110 1505 | 3000 1050 1450 | 2270 1110 1505 |
| Масса станка, кг | 2040 | 2085 | 2130 | 2550 | 2100 |