



**УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК
С ОПЕРАТИВНЫМ ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ мод. «ВЕКТОР»**

Предназначен для разнообразных черновых и чистовых работ, нарезания резьб в единичном и мелкосерийном производстве. Сохранив все достоинства универсального, станок позволяет осуществлять работу по микроциклам: обработка конусов, сфер, резьбонарезание, многопроходной цикл и т.д., не требуя при этом специальных навыков программирования. Обработка возможна как в ручном режиме, так и в режиме обучения, когда запоминаются перемещения инструмента, выполненные оператором в процессе обработки первой детали, и воспроизводятся при обработке последующих деталей в автоматическом режиме.

- сохраняет простоту управляемости обычного токарного станка;
- не требует специальных навыков программирования;
- сенсорная панель управления с интуитивно понятным интерфейсом;
- возможность составления управляющей программы 3 способами:
 1. при изготовлении первой детали в ручном режиме с использованием функции «обучения»;
 2. в режиме ручного ввода кадров программы через терминал системы;
 3. на ПК с последующей загрузкой в оперативную систему управления.
- возможность работы по микроциклам (наружная обработка, внутренняя обработка, резьбонарезание, обработка конусов, сфер, криволинейных контуров, наличие электронных упоров) в широком диапазоне без механических настроек;
- высокая производительность при работе со стандартными микроциклами и в программном режиме;
- быстрая переналадка на другую деталь и стабильность на серии деталей;
- гарантия на механическую часть станка (станина, шпиндель, задняя бабка и т.п.) - 5 лет!



**многоэкранный
сенсорная
панель
управления**



| Технические характеристики | Модель | SAMAT 400 | | |
|--|--------|---------------|------|------|
| | | XC | SC | MC |
| Класс точности по ГОСТ 8 | | П | | |
| Наибольший диаметр устанавливаемого изделия над станиной, мм | | 400 | | |
| Наибольший диаметр устанавливаемого изделия над суппортом, мм | | 220 | | |
| Длина устанавливаемого изделия, мм | | 500 | 750 | 1000 |
| 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 | | 25-2500 | | |
| Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм | | 135 | | |
| Пределы величин оборотных подач, мм/об: | | | | |
| продольных | | 0,01-9,99 | | |
| поперечных | | 0,005-4,99 | | |
| Скорость быстрых ходов в автоматическом/ручном режиме, мм/мин: | | | | |
| продольных | | 7000/6000 | | |
| поперечных | | 3500/3000 | | |
| Дискретность перемещений в ручном режиме, мм: | | | | |
| продольных | | 0,01 | | |
| поперечных | | 0,005 | | |
| Пределы шагов нарезаемых резьб: | | | | |
| метрическая, шаг в мм | | 0,1-56 | | |
| дюймовая, число ниток на 1 дюйм | | 28-1 | | |
| Мощность электродвигателя главного движения, кВт | | 5,5 | | |
| Габаритные размеры станка, не более, мм: | | | | |
| длина | | 1975 | 2225 | 2475 |
| ширина | | 1190 | 1190 | 1190 |
| высота | | 1470 | 1470 | 1470 |
| Масса станка, кг | | 1750 | 1950 | 2000 |