

Автомат предназначен для работы в условиях крупносерийного и массового производства. Конструктивно станок представляет собой корпусную отливку из модифицированного чугуна с внутренними рёбрами жесткости.

Внутри смонтированы:

шпиндель на пяти радиально-упорных подшипниках;

ползун продольного суппорта, имеющего две рабочие грани для закрепления режущего инструмента; распределительный вал с бесступенчатым регулированием скорости вращения.

На валу конструктивно расположены рабочие кулаки для управления поперечными и продольными суппортами.

На торцовой поверхности в рабочей зоне смонтированы два поперечных суппорта и манипулятор для загрузки-выгрузки заготовок и готовых деталей.

Станки встраиваются в автоматические линии, при этом станки монтируются на общем основании по одному (ТАК-101), два (ТАК-102) станка.

В состав линии входят:

входящий лоток-накопитель;

выходящий лоток-накопитель;

транспорто-передаточная система с накопителями между станками.

Система смазки - централизованная. Все узлы и механизмы станка не требуют ежедневного технического обслуживания.

Направляющие защищены от попадания стружки.

Конструкция системы смазки обеспечивает непопадание в неё эмульсии.

Для производства изделий более сложной формы изготовлен автомат, в котором на продольный суппорт смонтирован крестовый суппорт с ЧПУ.

Система управления и привода - Siemens.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Наружный диаметр прутка, мм	30-60
Макс. длина прутка, мм	1000
Наружный диаметр детали, мм	30-80
Макс. длина детали, мм	До 60
Размерные погрешности обработанных деталей, мм	0,05
Инструмент	Неперетачиваемые пластинки (СМП) твердого сплава
Удаление стружки	1. Транспортером, за пределы рабочей зоны; 2. Через проем вниз/, вместе с эмульсией.
Загрузка и разгрузка деталей	Автоматическая
крепление державки инструмента	Быстросменное
Частота оборотов шпинделя, об/мин	До 4000
Величина рабочих подач, мм/об	До 0,5
Шероховатость поверхности, Rz	2,5
Мощность главного привода, кВт	11



ОАО "ВЕРКОН"

ТОКАРНЫЙ АГРЕГАТНЫЙ КОМПЛЕКС

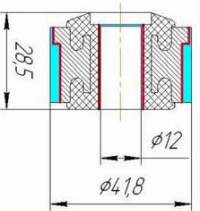


Прогрессивная и
высокопроизводительная
технология обработки!

пр. Перемоги, 67, г. Киев, 03062, Украина
тел./факс (+380-44) 449-97-46, 490-97-19, 206-10-12
e-mail: marketing@verkon.com.ua URL: www.verkon.com.ua

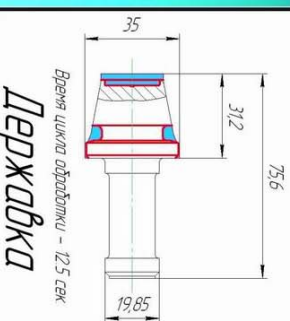
ТАК-101

Автомат предназначен для обработки деталей несложного профиля с максимальным числом переходов до 6



Время цикла обработки - 12 сек

Коллектор

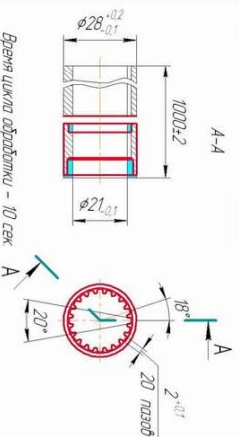
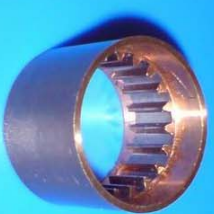


Время цикла обработки - 12.5 сек

Державка

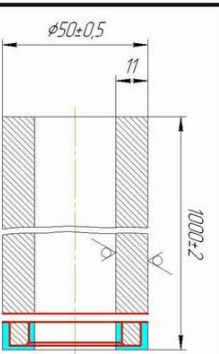
ТАК-101/102(прутковый)

Запущенся в серийное производство токарный автомат для обработки деталей из прутка или трубы. Первый блок работает с прутковой заготовкой длиной 1 метр. Рядом с поддерживающим устройством смонтировано автоматическое устройство загрузки с накопителем на 10 прутков. Заготовка автоматически пошагово подается в левый шпиндель, обрабатывается, отрезается. Для варианта ТАК-102 затем автоматически передается (с переворотом) на правый шпиндель для последующей обработки.



Время цикла обработки - 10 сек

Втулка



Время цикла обработки - 12 сек

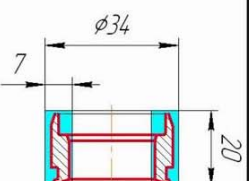
Кольцо



ТАК-102

Корпус тяги стабилизатора

Время цикла обработки - 8 сек



Корпус тяги стабилизатора