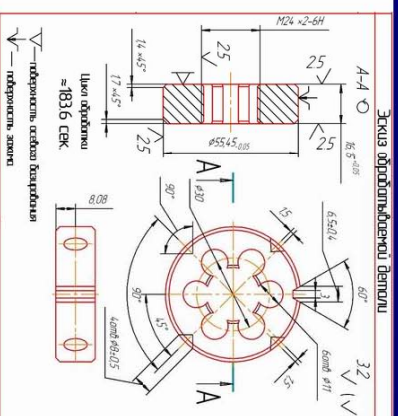
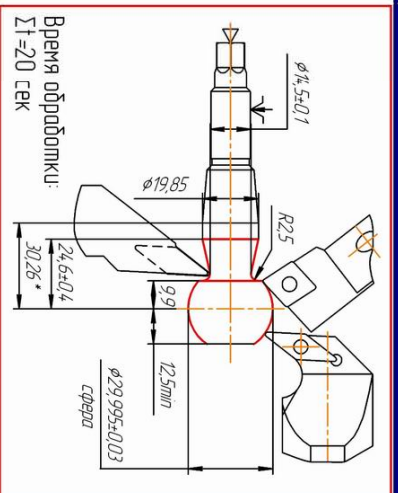




**ОАО "ВЕРКОН"**

**ПАБ-130, ПАБ-160**



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	Единицы измерения	ПАБ-130	ПАБ-160
Наибольший диаметр заготовки	мм	100	180
Наибольшая длина заготовки	мм	80-100	
Перемещение по оси X	мм	200	250
Перемещение по оси Y	мм	350	350
Расстояние между торцами шпинделей	мм	814	836
Пределы частот вращения	об/мин	100-4000	60-3000
Величины подачи по оси X	мм/мин	20 000	20 000
по оси Y			
Мощность приводов главного движения	кВт	15	18
Наибольший крутящий момент на	Н*м	160	240
Наибольшее усилие подачи по оси X			
по оси Y	Н	8 000	8 000
Габариты	длина	2 900	
	ширина	2 000	
	высота	1 800	
Вес	кг	3 500	3 600



**ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ  
ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ**

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](mailto:marketing@verkon.com.ua) URL: [www.verkon.com.ua](http://www.verkon.com.ua)

## Горизонтальные двухшпиндельные токарные станки с ЧПУ серии ПАБ: модели ПАБ-130 и ПАБ-160

Предназначены для обработки деталей типа фланцев, втулок, шестерен, подшипниковых колец и др. Обработка может производиться либо последовательно с двух сторон одной детали, либо двумя параллельными потоками. Таким образом, полная обработка детали производится без промежуточных транспортировки и складирования.

Основной областью применения является серийное машиностроительное производство. Двухшпиндельный станок занимает меньше площади, содержит меньше элементов, чем два одношпиндельных станка.

### Особенности компоновки

Станок состоит из двух оппозитно установленных шпиндельных бабок и крестового суппорта расположенного между ними. Крестовой суппорт на наклонной станине перемещается между двумя расположенными горизонтально на одной линии шпинделями. Управление осуществляется по 2 линейным осям X и Z (при необходимости возможно подключение оси шпинделя C) с поочередной коммутацией между левым и правым шпинделями, благодаря чему упрощается (и удешевляется) структура системы управления. То есть, во время обработки на одном из шпинделей на другом осуществляется загрузка-выгрузка. Таким образом переключается вспомогательное время и фактически удваивается производительность. Возможна установка системы передачи заготовки с первого шпинделя на второй и при этом осуществляется обработка детали с обеих сторон. Таким образом, с одного станка снимаются полностью обработанные без дополнительных переустановок, передачи и складирования детали.



### Составные части и комплектующие

Система управления - SIEMENS SINUMERIK 802D, привода - цифровые SIMODRIVE 611UE. Электрооборудование SCHNEIDER. Пневматика KAMOZZI, FESTO.

Обработка происходит в автоматическом цикле. Управляющие программы можно вводить непосредственно с пульта или загружать с персонального компьютера через последовательный интерфейс. Поддерживается постоянная скорость резания.

Опоры шпинделя выполнены на высокоточных радиально-упорных подшипниках по схеме: три подшипника в передней опоре с осевой фиксацией шпинделя и два подшипника в задней опоре. Смазка шпиндельных подшипников осуществляется пластичной смазкой на весь срок их службы.

Конструкция крестового суппорта обеспечивает удобную расстановку оснастки для обработки деталей как на левом так и на правом шпинделе. Закаленные стальные направляющие в сочетании с полимерным покрытием салазок из наполненного фторопласта обеспечивают высокую долговечность и точность перемещения суппорта. Возможна установка направляющих качения. Суппорт снабжен автономной системой дозированной смазки.



### Загрузка и выгрузка деталей

Левый и правый шпиндели снабжены манипуляторами, которые обеспечивают выгрузку детали из патрона после обработки и загрузку новой детали из лотка. Для передачи деталей от одного шпинделя к другому в станке предусмотрена встроенная транспортная система. Конструкция манипуляторов и транспортной системы обеспечивают быструю переналадку в широком диапазоне размеров обрабатываемых деталей.

### Инструментальная оснастка

Быстросменные держатели инструмента с предварительной настройкой инструмента вне станка обеспечивают минимальные потери на смену режущего инструмента.

Наряду с традиционной токарной обработкой на станке устанавливаются любые приводные (вращающиеся) инструменты, что значительно расширяет технологические возможности.

В этом случае станок приобретает возможности обрабатываемого центра по комплексной токарной обработке деталей с отверстиями, расположенными вне оси вращения детали, различными фрезеруемыми поверхностями в том числе сложной геометрической формы.



### Дополнительные возможности

На станке возможна установка различных элементов и систем, повышающих точность и надежность работы, расширяющих технологические возможности, таких как: система контроля положения режущей кромки инструмента с помощью датчика касания; система контроля поломки и затупления режущего инструмента; направляющие качения; линейные привода и линейные датчики; мотор-шпиндель; и др.

Дополнительная установка сверлильных, фрезерных устройств либо револьверных головок с вращающимся инструментом что дает возможность комплексной токарно-сверлильно-фрезерной обработки детали.

