

## ООО «СТАНКИ»

ИНН: 5263084641, КПП: 526301001, ОГРН: 1115263001138  
р/с: 40702810401320000718, в филиале ПАО «БАНК УРАЛСИБ» в г. Уфа  
БИК: 048073770, к/с: 30101810600000000770  
603127, г. Нижний Новгород, ул. Коновалова, д. 6, оф. 38  
Тел., факс: +7 (831) 423-67-11; 414-73-14  
www.stankinn.ru, e-mail: stankinn@bk.ru



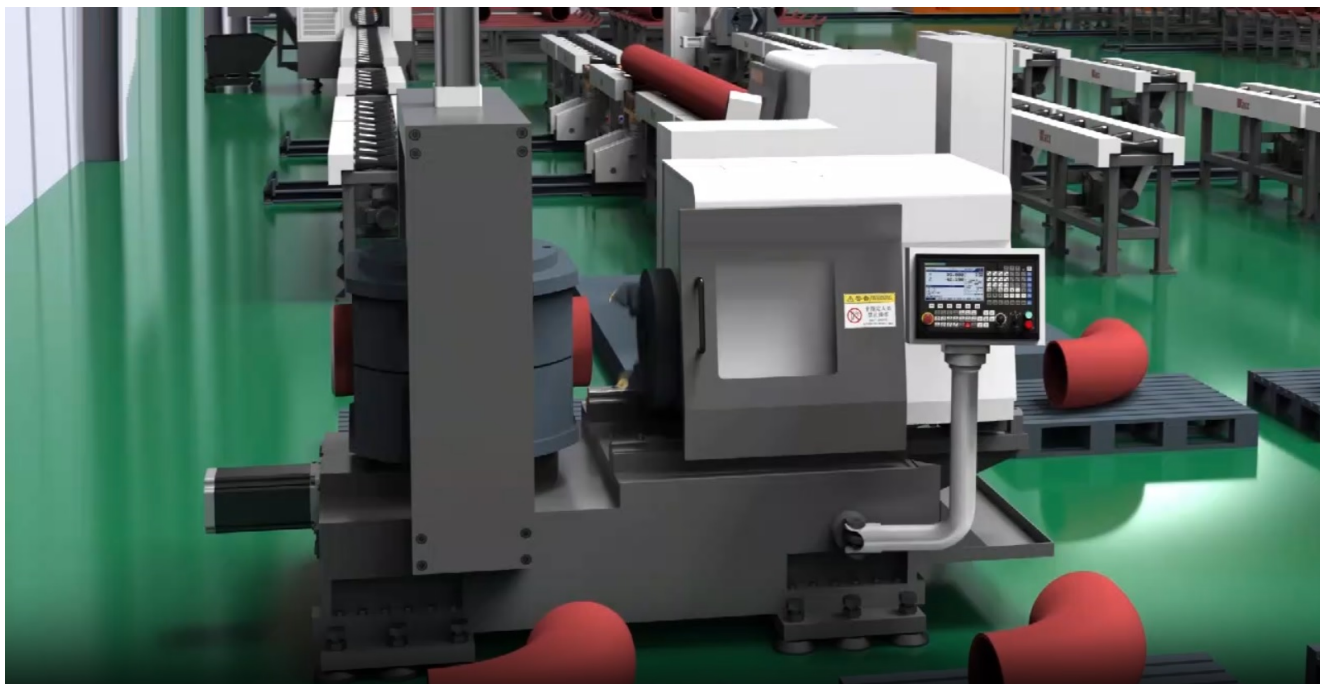
2025г.

Руководителю предприятия.

### Техническое предложение

Добрый день! Предлагаем к поставке:

**Специальный станок с ЧПУ для снятия фасок с поворотным индексруемым столом, предназначенный для обработки наружных и внутренних торцевых поверхностей отводов 30, 45, 60, 90 градусов за одну установку отвода, произв.КНР.**



## Специальный станок для снятия фасок с ЧПУ



### ОПИСАНИЕ:

#### 1. Основные характеристики

Этот станок представляет собой одноголовочный торцовочный станок, состоящий из литейной станины, передней бабки, приводной головки с ЧПУ, рабочего стола и автоматического зажимного устройства, оснащенный поворотным рабочим столом, независимым электрическим шкафом, гидравлической станцией, централизованным смазочным устройством, автоматическим устройством удаления стружки и защитным кожухом. Подходит для клапанов, отводов труб и т. д. Благодаря контроллеру ЧПУ инструменты на приводной головке могут перемещаться по оси X, пока приводная головка вращается, области обработки включают внешний круг, скосы, торцевую поверхность, ступеньку, концентрическую зубчатую насечку, внутреннюю стенку и т. д.

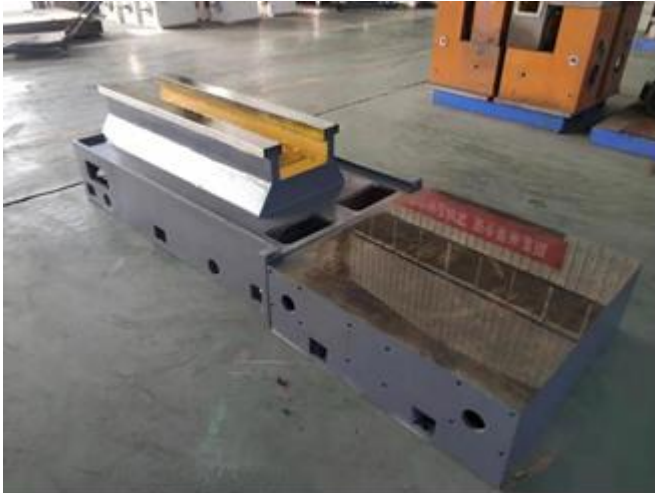
Для разных размеров заготовки требуются разные приспособления.

#### 2. Основная структура

Этот станок в основном состоит из станины, передней бабки, приводной головки, приспособления, независимого электрического шкафа, гидравлической станции и централизованного смазочного устройства, защитного кожуха и автоматического устройства удаления стружки.

## Станина

Станина изготовлена из высококачественного серого чугуна, прецизионным литьем, ручной закалке и трехкратной обработке старением. Поверхность направляющей обработана ультразвуковой закалкой, достигающей твердости HRC55, затем высокоточной шлифовкой и ручной зачисткой, чтобы обеспечить жесткость, точность и устойчивость станка.



## Шпиндельная коробка

Шпиндельная коробка оснащена трехступенчатой регулировкой скорости, достигает низкой скорости с высоким крутящим моментом, может выдерживать большую нагрузку резания, повышая эффективность обработки. Шпиндель использует материал 20GrMnTAi, с ковкой, отпуском, цементацией, закалкой и высокоточной шлифовкой. Подшипник - высокоточный двухрядный цилиндрический роликовый подшипник серии NN30, чтобы обеспечить жесткость и точность шпинделя.



,

### **Приводная головка**

Подающий путь по оси X на приводной головке реализован двигателем и шариковым винтом, управляемым контроллером ЧПУ, что является более точным, прочным и надежным, чем конструкция с конической передачей.



### **Крепление**

Крепление специально разработано для заготовки с автоматическим гидравлическим зажимом для повышения эффективности и снижения трудоемкости. Для обработки разных сторон заготовки используется индексированный поворотный стол с шагом  $0,001^\circ$ .



### **Гидравлическая станция**

Гидравлическая станция использует независимый суперпозиционный клапан, который состоит из высококачественного электромагнитного клапана, клапана регулирования давления, дроссельного клапана и двухлопастного насоса, оснащенного устройством воздушного охлаждения для обеспечения нормальной температуры масла гидравлической станции во время работы.



### **Централизованное смазочное устройство**

Смазочное устройство регулярно закачивает смазочное масло в движущиеся части, избегая утомительного ручного управления, обеспечивая полную смазку всех движущихся частей и увеличивая срок службы машины.



### **Электрический шкаф**

Электрический шкаф является независимым и закрытым, состоит из контроллера ЧПУ, инвертора и электрических компонентов, оснащен устройством воздушного охлаждения для обеспечения защиты электрических компонентов от нагревания, пыли для нормальной работы.



### Устройство для удаления стружки и охлаждения

В этом станке используется система охлаждения с сильным потоком, стружка смывается охлаждающей жидкостью, поступает в автоматический конвейер для стружки через отверстие для удаления стружки в станине. Стружка собирается в одном ящике, что обеспечивает чистоту станка и снижает трудоемкость.



### Контроллер ЧПУ

ЧПУ для машины с русским языком отображения пользователя. Это многоканальный и многоосевой контроллер, очень стабильный и надежный.

На выбор предлагается ЧПУ KND или GSK.

Видео работы ЧПУ KND:

<https://www.youtube.com/watch?v=SbP95akqY4o>





### 3. Технические характеристики

Наименование	Параметры	HDF-QC41-34ST	Ед.
Обработка	Диаметр приводной головки	Φ400	мм
	Макс. внешний диаметр	Φ450	мм
Шпиндель	Высота шпинделя	385	мм
	Мощность двигателя	5.5	кВт
	Скорость шпинделя	110/140/190	Об/мин
Подачи	X/Z перемещения	150/350	мм
	X/Z крутящий момент	X/Z: 8/28	Нм
	X/Z быстрые подачи	1.2	м/мин
Точность	Точность позиционирования	0.03	мм
	Точность повтора	0.015	мм
Поворотный стол	Размер стола	500x500	мм
	Индексация	0.001°	градус
Прочее	Мощность	АС 380V 50Hz±5%	В/Гц
	Смазка	Электрический насос	
	Фиксация	Гидроцилиндр	
	Вес	≈3500	кг
	Размеры	2200×2000×2000	мм

### 4. Комплектация

№.	Наименование	Производитель
1	ЧПУ контроллер	GSK
2	Шпиндель (кованый)	BTP
3	Шестерни	SMTCL
4	Двигатель	ZHENGHUA/CHENGNIU
5	Подшипник	ZWZ/HRB/C&U
6	Станина	Own production
7	ШВП	BTP



<b>№.</b>	<b>Item</b>	<b>Manufacturer</b>
8	Приводная головка	Own production
9	Гидростанция	Own production
10	Переключатель	TENGEN/SCHNEIDER
11	Преобразователь	DELTA/HOLIP
12	Реле	OMRON
13	Защита	Own production
14	Конвейер удаления стружки	Own production
15	Поворотный стол	TAIWAN

### **РАБОЧАЯ СРЕДА:**

Меры предосторожности:

Не следует устанавливать машину в следующих местах:

1. Прямые солнечные лучи, близость к источникам тепла и среда с большими перепадами температур
2. Среда с высокой влажностью
3. Чрезмерно запыленная среда, среда с источником вибрации поблизости
4. Среда с мягким основанием

Требования к рабочей среде:

Условия окружающей среды для стабильной работы машины:

1. Температура окружающей среды: 5 ~ 40 °С
2. Относительная влажность: ≤85%
3. Источник питания: трехфазный 380 В ± 10%, 50 Гц ± 1%
4. Воздушная среда: неагрессивная среда