

ОАО "СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ СТАНКОЗАВОД"



SAMAT 400



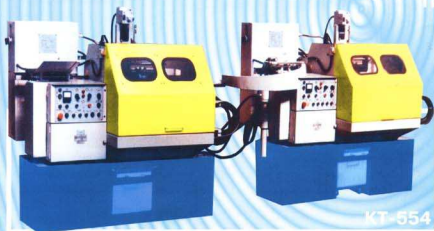
16516T



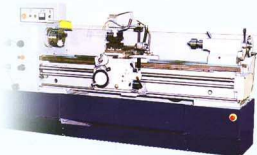
1E811



1E922



KT-554



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	SAMAT 400 или 400V			SAMAT 400 S/S
	S	M	L	
Наибольший диаметр обработки над станиной, мм		400		400
Наибольший диаметр обработки над суппортом, мм		220		220
Наибольший диаметр обработки в ГАПе, мм		550		-
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		45		45
Длина обрабатываемого изделия, мм	710	1000	1500	710
Размер конусного отверстия в шпинделе		Морзе 6		Морзе 6
Размер конусного отверстия в пиноли задней бабки		Морзе 5		Морзе 5
Количество скоростей шпинделя	20 или	бесступенчато		бесступенчато
Пределы чисел оборотов шпинделя, об/мин.:				
при ступенчатом регулировании		25 - 2000		
при бесступенчатом регулировании		12 - 2200		12 - 2500
Пределы величин подач, мм/об:				
продольных		0,05-2,8		0,01-2,8
поперечных		0,025-1,4		0,005-1,4
Нарезание резьбы:				
метрическая, шаг в мм		0,25-56		0,25-14
дюймовая, число ниток на 1"		112-0,5		112-2
модульная, шаг в модулях		0,25-56		0,25-14
питчевая, шаг в питчах		112-0,5		112-2
Точность геометрической формы поверхности образца, мм				
постоянство диаметра в поперечном сечении		0,005		0,0016
постоянство диаметра в продольном сечении		0,012		0,005
Шероховатость поверхности после чистовой обработки		Ra 1,25		Ra 0,63
Прямолинейность торцевой поверхности, мм		0,01		0,004
Мощность электродвигателя главного привода, кВт		5,5		5,5
Габариты станка (длина-ширина-высота)	2270- 1110- 1505-	2580- 1110- 1505-	2900- 1040- 1400-	2270- 1220- 1570-
Вес станка, кг	2085	2130	2500	2085

Средневожский станкозавод основан в Самаре в 1876 году. В 1926 году на базе чугунно-медно-литейного завода начался выпуск токарных станков. За период истории станкостроения заводом выпущено 209650 станков, в т.ч. на экспорт - более 20,0 тыс.

Основная продукция завода - это универсальные токарно-винторезные станки семейства Samat с высотой центров 200 мм, станки с ЧПУ с различными системами ЧПУ и приводами как постоянного, так и переменного тока по желанию заказчика, а также специальные станки: резьбо-токарные, токарно-затыловочные, гидрокопировальные автоматы.

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛЕЙ SAMAT 400

Токарно-винторезные станки моделей Samat 400 (S,M,L) - это универсальные прецизионные станки предназначены для выполнения всевозможных токарных видов обработки, включая нарезание метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб.

Станки могут быть использованы как в промышленном производстве, так и в индивидуальных мастерских. Технические характеристики, высокая жесткость и большая мощность привода позволяют производить на нем получерновые и чистовые операции, обрабатывать черные и цветные металлы, а также закаленные до высокой твердости стали с шероховатостью обработанных поверхностей до 1,25 Ra.

Привод главного движения мощностью 5,5 либо 7,5 кВт (по желанию Заказчика) может быть изготовлен как с механическим переключением скоростей (20 фиксированных скоростей с диапазоном 25-2000 об/мин), так и бесступенчатым с регулированием числа оборотов шпинделя.

Главным приводом станков с бесступенчатым регулированием Samat 400 (S,M,L) с буквой "V" является также асинхронный двигатель N=5,5 кВт, который управляется частотными преобразователями японских фирм либо "Mitsubishi electric" либо "Omron", гарантия надежности которых составляет до 3-х лет.

Преимущества бесступенчатого привода:

1. снижается уровень шума
2. повышается эффективная мощность до 8,0... 9,0 кВт
3. расширяется диапазон регулирования частот вращения шпинделя с 12 до 2200 об/мин
4. снижается пусковой ток, что позволяет эксплуатировать станки в условиях слабых силовых цепей
5. повышается ремонтпригодность и надежность станка в целом.

Широкий диапазон продольных и поперечных подач, всевозможных резьб и спиралей

обеспечиваются коробкой подач при максимальном количестве сменных шестерен.

Детальное сохранение гарантированной точности и работоспособности станка обеспечиваются применением в конструкции станка совершенной системы смазки, высоколегированных сталей с последующей азотацией для изготовления шпинделей, шестерен, валов и т.д., изготовленная из высокопрочного чугуна (СЧ 25), закаленная до HR_c 42-45 и тщательно отшлифованная станина, а также применение роликовых радиально-упорных высокоточных саморегулируемых шпиндельных подшипников.

Samat 400 S/S (класс "A") предназначен для выполнения особо точных технологических операций как при использовании традиционного, так и при применении алмазного и композиционного инструмента.

Для улучшения качества обрабатываемых деталей и расширения технологических возможностей со станком могут поставляться подвижные и неподвижные люнеты, конусная линейка, барабан упоров, задний суппорт.

В комплект обязательной поставки входит патрон 3-х кулачковый ф 200, жесткий упор продольного хода, минимальный комплект сменных шестерен, центр вращающийся Морзе 5, центра упорные Морзе 4 и 5, инструмент для обслуживания станка, гарантированный комплект запасных частей, руководство по эксплуатации.

Для наибольшего удобства работы, на станке может устанавливаться **система цифровой индикации** с дискретностью, обеспечивающей заданную точность станка.

25-летний опыт эксплуатации станков моделей Samat 400 (16Б16П) в СССР и России, а так же дальнем и ближнем зарубежье показал высокое качество и надежность станков Средневожского станкозавода.

СТАНОК ТОКАРНЫЙ ПАТРОННО-ЦЕНТРОВОЙ МОДЕЛЬ 16Б16Т1

*(Класс точности "П", диаметр обработки над станиной 400 мм,
над суппортом 135 мм, длина обработки 600 мм, РМЦ - 750 мм)*

На станке возможно производить широкую номенклатуру операций, включая обработку деталей с криволинейным контуром и нарезание резьб на оптимальных режимах резания с автоматической сменой инструмента по программе, что на токарно-винторезном станке потребовало бы применения дополнительных приспособлений и наладок.

Применение 8-позиционной инструментальной головки позволяет устанавливать достаточное количество инструмента для полной обработки детали или для выполнения групповых наладок.

Станок может комплектоваться устройством ЧПУ и приводами постоянного и переменного тока как отечественного, так и зарубежного производства.

Ввод управляющих программ возможен с клавиатуры пульта управления УЧПУ, с внешнего программносителя или от персонального компьютера.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТАНКИ

1. СТАНКИ ТОКАРНО-ЗАТЫЛОВОЧНЫЕ МОДЕЛИ 1Е811, 1Е812

предназначены для затылования червячно-модульных фрез однозаходных, многозаходных правых и левых, дисковых фрез и другого инструмента с зубьями, затылуемыми радиально, под углом или вдоль оси резцом или шлифовальным кругом.

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия 250/360 мм, наибольшая длина обрабатываемой поверхности 600 мм.

2. ПОЛУАВТОМАТЫ СПЕЦИАЛЬНЫЕ РЕЗЬБОТОКАРНЫЕ 1Б922

предназначены для нарезания крепежных коротких резьб методом многократных последовательных проходов резьбового резца по автоматическому циклу на деталях тел вращения с диаметром устанавливаемого изделия над станиной 420/540 мм и длиной 500/1000/1400 мм.

На базовом станке возможно совмещение токарной обработки и нарезание резьбы в автоматическом цикле.

3. АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ МОДЕЛИ КТ-544 (СОСТОЯЩАЯ ИЗ 2-Х АВТОМАТОВ ТОКАРНЫХ КОПИРОВАЛЬНЫХ МОДЕЛИ КТ-131)

Автоматы токарные копировальные специальные предназначены для токарной обработки деталей типа тел вращения с прямолинейным и криволинейным профилем на гладких, цилиндрических, ступенчатых заготовках, а также прорезки или подрезки не более трех канавок или торцев.

Комплект из двух автоматов модели КТ 131, установленных последовательно и связанных перегрузчиком, образуют автоматическую линию модели КТ 544 для токарной обработки деталей с двух сторон.

Система автоматической загрузки в совокупности с узлами зажима изделия полностью обеспечивает автоматизацию загрузки автоматов и автоматической линии в целом.

Диаметр обрабатываемого изделия 10-40 мм, длина обрабатываемого изделия от 120-335 мм.

НАШИ ДОСТИЖЕНИЯ - ЗАЛОГ ВАШЕГО УСПЕХА

НАШИ РЕКВИЗИТЫ:



ПОЧТОВЫЙ АДРЕС:

РФ, 443036, г. Самара,
улица Набережная реки Самары, д. 1.

ТЕЛЕФОНЫ:



ОАО СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД



ТЕРЕНТЬЕВ
Александр Анатольевич
Начальник отдела реализации

**МЫ БУДЕМ РАДЫ РАЗДЕЛИТЬ
НАШ УСПЕХ С ВАМИ!**

Россия, 443036, г. Самара, ул. Набережная реки Самара, 1
Тел.: (846) 339-05-23, 339-05-35, 339-05-37
Факс (846) 332-16-89
E-mail: svsz@samtel.ru

ОАО «СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ СТАНКОЗАВОД»

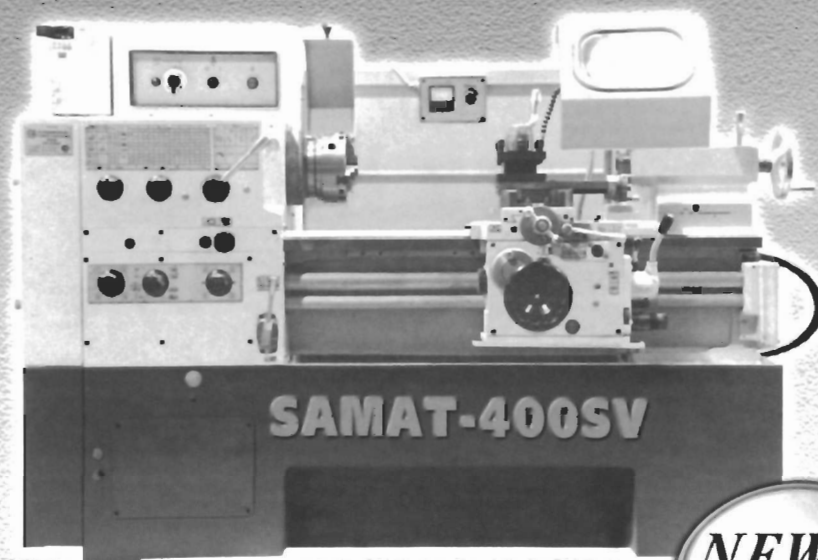


NEW!

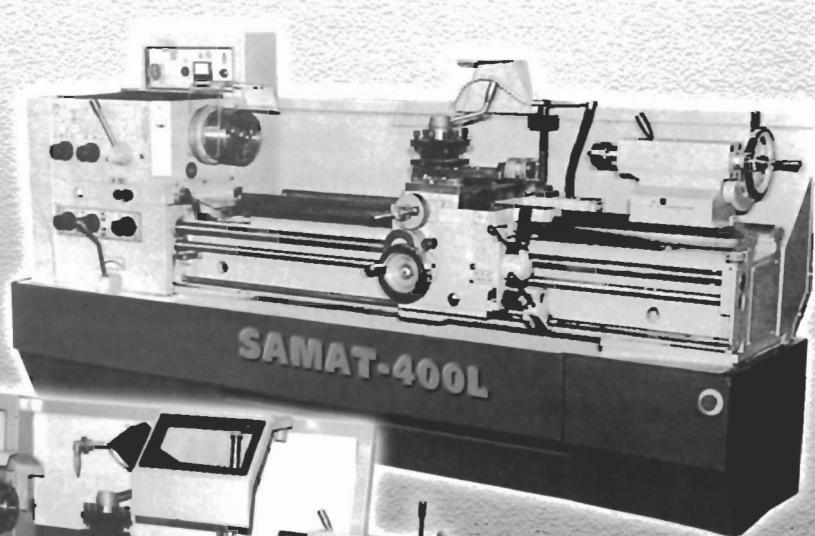


**ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ
МОДЕЛИ SAMAT 400**

ОАО «СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ СТАНКОЗАВОД»



NEW!



**ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ
МОДЕЛИ SAMAT 400**

Станки модели SAMAT 400 предназначены для выполнения всевозможных (черновых и финишных) видов токарной обработки деталей тел вращения, включая производительное нарезание метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьб.

Станки выпускаются с приводом в двух исполнениях: привод главного движения ступенчатый и бесступенчатый. В случае бесступенчатого привода в обозначении станка появляется буква «V».

Станок модели SAMAT 400S/S (класс «А») предназначен для выполнения особо точных технологических операций как при использовании традиционного, так и при применении алмазного и композиционного инструмента.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	SAMAT 400 или 400V			SAMAT 400 S/S
	S	M	L	
Наибольший диаметр обработки над станиной, мм		400		400
Наибольший диаметр обработки над суппортом, мм		220		220
Наибольший диаметр обработки в ГАПе, мм		550		-
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		45		45
Длина обрабатываемого изделия, мм	750	1000	1500	750
Размер конусного отверстия в шпинделе		Морзе 6		Морзе 6
Размер центра в пиноли задней бабки		Морзе 5*		Морзе 5
Количество скоростей шпинделя		20 или бесступенчато		
Пределы чисел оборотов шпинделя, об/мин.:				
при ступенчатом регулировании		25 - 2000		-
при бесступенчатом регулировании		12 - 2200		12-2500
Пределы величин подач, мм/об:				
продольных		0,05-2,8		0,01 -2,8
поперечных		0,025-1,4		0,005-1,4
Нарезание резьбы:				
метрическая, шаг в мин.		0,25 - 56		0,25-14
дюймовая, число ниток на 1"		112-0,5		112- 2
модульная, шаг в модулях		0,25 - 56		0,25-14
питчевая, шаг в питчах		112-0,5		112 - 2
Точность геометрической формы				
конусность образца, мм		0,005		0,001
круглость, мм		0,012		0,003
Шероховатость поверхности после чистовой обработки		Ra 1,25		Ra 0,63
Плоскостность торцевой поверхности, мм		0,01		0,0025
Точность шага резьбы, мм		0,025		0,02
Мощность электродвигателя главного привода, кВт		5,5		5,5
Габариты станка (длина-ширина-высота)	2270-	2580-	2900-	2700-
	1110-	1110-	1040-	1220-
	1505-	1505-	1400-	1570-
Вес станка, кг	2050	2130	2500	2000

СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ СТАНКОЗАВОД

Юридич. адрес: РФ, 443010 г. Самара, ул. Красноармейская, 1.

Почт. адрес: РФ, 443036 г. Самара, Набережная р. Самары, 1.

Генеральный директор - *Саранча Владимир Борисович*

Тел.: (8462) 39-05-06, 32-17-20, факс (8462) 33-26-50.

Коммерческий директор - *Хмурич Анатолий Иванович*

Тел. (8462) 39-05-02, тел./факс (8462) 32-18-15.

Отдел реализации - тел./факс (8462) 32-16-89, тел. 39-05-23.

Центр маркетинга - тел./факс (8462) 64-00-92, тел. 39-05-96.

E-mail: svsz@samtel.ru

