

Токарные автоматы продольного точения (Swiss Type) с ЧПУ

SD-16, SD-20, SW-20, SW-32, SW-42

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81

Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54

Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Токарные автоматы продольного точения

Серии SD-16, SW-20, SW-32, SW-42

Назначение – массовое и крупносерийное производство деталей из прутка. В своей области применения автомат позволяет достичь существенного выигрыша по производительности и стоимости обработки.

Компоновка станка имеет ряд преимуществ по сравнению с традиционной. В частности, за счет расположения поддерживающей втулки (цанги) в непосредственной близости от зоны резания есть возможность обрабатывать детали с очень большим отношением длины к диаметру.

Станки требуют в виде заготовки качественный прутки с допусками на диаметр 0,1 мм и кривизной не более 0,5 мм/м.



Модель	SD-16	SD-20	SW-20	SW-32	SW-42
Максимальный диаметр прутка, мм	16	20	20	32	42
Максимальная длина точения, мм	175	175	207	315	110
Максимальная скорость вращения шпинделя, об/мин	10000		7 000	6 000	
Мощность двигателя привода шпинделя (номинал/30 мин), кВт	2,2/ 3,7 (15 мин)		5,5 / 7,5	5,5 / 7,5	
Количество резцовых позиций, шт.	6 (5 – опц.)	6		5	
Количество позиций осевого ин-та, шт.	4			5	
Количество позиций приводного ин-та, шт.	2 (3 – опц.)	4	5–10	4–6	
Дискретность оси С главного шпинделя, град.	0,088		0,001		
Максимальный диаметр обработки в противошпинделе, мм	16	20	32	42	
Максимальная длина точения в противошпинделе, мм	80		130	110	
Максимальная скорость вращения противошпинделя, об/мин	8 000	10 000	8 000	7 000	6 000
Мощность двигателя привода противошпинделя (номинал/30 мин), кВт	0,55 / 1,1 (15 мин)	1,5 (номинал)/ 2,2 (15 мин)	2,2 / 3,7	3,7 / 5,5	
Количество инструментальных позиций для противошпинделя, шт.	4				
Дискретность оси С противошпинделя, град.	0,001				
Тип направляющих	качения				
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	30				
Точность позиционирования /повторяемость, мкм	± 5 / ± 3				
Система ЧПУ	Fanuc Oi-T (31i – опц.)				
Вес станка, кг	2 000	2 100	2 300	3 200	3 300

Дополнительные опции для автоматизации технологических процессов

Устройство подачи прутковой заготовки

Устройство подачи прутковой заготовки магазинного типа – это простое компактное устройство, предназначенное для подачи прутка в зону резания. Перенастройка на другой диаметр настолько проста, что может быть выполнена в течение нескольких минут. Возможна подача круглого, квадратного и шестигранного прутка. Для подключения датчика прутка к станку требуется наличие интерфейса, которым можно оснастить уже имеющееся оборудование.



Системы портальной загрузки/выгрузки деталей

Компания GOODWAY предлагает стандартные или спроектированные под конкретные задачи заказчика портальные устройства загрузки/выгрузки деталей. Они могут обслуживать отдельный станок, либо объединять несколько станков в автоматизированную линию.



Системы загрузки/выгрузки деталей

Помимо систем портальной загрузки/выгрузки деталей GOODWAY предлагает различные системы загрузки/выгрузки деталей через шпиндели.



Дополнительные опции, повышающие уровень автоматизации

- Автооператоры выгрузки готовых деталей, устройства транспортировки готовых деталей.
- Автоматизированная система загрузки/выгрузки деталей с использованием манипуляторов.
- Устройства предварительной настройки инструмента Renishaw HPMA, HPRA.
- Автоматические люнеты с гидроприводом.



Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астана (7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Астрахань (8512)99-46-04	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462)77-98-35
Барнаул (3852)73-04-60	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Белгород (4722)40-23-64	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Брянск (4832)59-03-52	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Владивосток (423)249-28-31	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Волгоград (844)278-03-48	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Вологда (8172)26-41-59	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)229-48-12
Воронеж (473)204-51-73	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Екатеринбург (343)384-55-89	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Иваново (4932)77-34-06	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Ижевск (3412)26-03-58	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93
Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54	

Единый адрес для всех регионов: gdw@nt-rt.ru || www.goodway.nt-rt.ru