

Univerzálny hrotový sústruh Universal centre lathe Universal - Spitzendrehmaschine

S 280 CNC



Výrobca:
Manufacturer:
Hersteller:



SLOVTOS spol s r. o.
941 34 Jasová, SLOVAKIA

Tel: 00 421(0)35/64 07 885, 64 07 886
00 421(0)35/64 77 245, 64 77 247

Fax: 00 421(0)35/64 77 103

E-mail: slovtos@slovtos.sk

<http://www.slovtos.sk>

HLAVNÉ TECHNICKÉ ÚDAJE	MACHINE SPECIFICATION	TECHNISCHE DATEN		
Pracovný rozsah Obežný priemer nad lôžou Obežný priemer nad suportom Vzdialenosť medzi hrotmi Max. priemer tyče cez vreteno Max. hmotnosť obrobnku v hrotoch	Working capacity Swing over bed Swing over cross slide Distance between centers Max. bar capacity Max. weight of workpiece between centers	Arbeitsbereich Umlaufdurchmesser über Bett Umlaufdurchmesser über Support Spitzenweite Max. Durchmesser Schaft Max. Werkstückmasse zwischen Spitzen	mm mm mm mm kg	280 140 500 40 25
Vreteno Vrtanie Rozsah otáčok Výkon hlavného motora Kužel vretena (opcia)	Spindle Bore Speed range Main motor output Spindle taper (Option)	Arbeitstisch Bohrung Drehzahlbereich Leistung des Hauptmotors Spindelhohlkegel (option)	mm min ⁻¹ kW Morse	52 50 – 4000 (7,5) 5,5 5
Suport Pracovný posuv pozdlžny pričný Rýchloposuv pozdlžny pričný	Carriage Working feed longitudinal cross Rapid traverse longitudinal cross	Support Arbeitsvorschub längs quer Eilgang längs quer	mm.min ⁻¹ mm.min ⁻¹ mm.min ⁻¹ mm.min ⁻¹	4000 4000 15000 12000
Koník Max. zdvih pinoly Kužel pinoly	Tailstock Max. out – travel of quill Quill taper	Reitstock Max. Ausschub der Reitstoskpinole Reitstockpinolekegel	mm Morse	120 3
Stroj Celkový príkon Rozmery dĺžka šírka výška Hmotnosť	Machine Total input required Dimension length width height Weight	Maschine Gesamtleistungsbedarf Abmessungen Länge Breite Höhe Masse	kVA mm mm mm kg	11 1760 1700 1600 1100
<p>• Vzhľadom k neustálemu vývoju sú údaje v podrobnostiach nezáväzné • In view of continued development the details are not binding • • Mit Hinsicht auf die technische Weiterentwicklung sind die Daten in Einzelheiten unverbindlich •</p>				

<p>POUŽITIE STROJA</p> <p>Sústruh S 280 CNC pracuje v automatickom pracovnom cykle. Na stroji je možné obrábať obrobky hriadeľového aj prírubového tvaru. Základ stroja tvorí loža s podstavcom. Vodiace plochy pre sane a koník sú kalené, tvar vodiacich plôch je kombinovaný (prizma, obdĺžnik). Vreteník stroja tvorí samostatný celok priskrutkovaný k loži. Vreteno je uložené vpredu v ložiskách s kosouhlým stykom a vzadu v dvojradovom valčekovom ložisku NNK. Krútiaci moment je z elektromotoru hlavného pohonu prenášaný remeňom typu MIKRO -V priamo na vreteno. Otáčky vretena sú plynulo meniteľné, čo zabezpečuje elektromotor s frekvenčnou reguláciou. Pozdĺžne sane a priečný suport sú poháňané elektrickými servopohonmi prostredníctvom guľčkových skrutiek.</p> <p>Koník je ručne nastaviteľný po vodiacich plochách lože. Vysúvanie hrotovej objímky koníka sa vykonáva pomocou ručného kolesa. Spevňovanie koníka o ložu je ručné pomocou spevňovacej páky.</p>	<p>MACHINE APPLICATION</p> <p>The lathe S 280 CNC works in automatic working cycle. The machine enables machining shaft- and flange-shaped work-pieces.</p> <p>The basis of the machine consists of the bed with support. Guiding surfaces for slide and tailstock are hardened, the shape of guiding surfaces is combined (prisma, rectangle).</p> <p>The spindle headstock of the machine creates an independent whole part screwed to the bed. The spindle is placed in angular-contact bearings in the front and in 2-lines roller bearing NNK in the back. Turning moment is moved from the main-drive electromotor directly to the spindle by the belt (type MIKRO-V). Electromotor with frequency regulation provides a step-less speeds-range changing of the spindle. Saddle and cross support are driven by electrical servo-drives with ball-screws.</p> <p>The tailstock is manually adjusted on the guiding surface of the bed. Tailstock sleeve is slipped out by a hand wheel. Tailstock is clamped to the bed manually with a stabilizing lever.</p>	<p>BENÜTZUNG DER MASCHINE</p> <p>Die Drehmaschine S 280 CNC arbeitet in automatischen Arbeitszyklus. Auf der Maschine kann man Wellen und Flanschen Werkstücke inklusive Stabmaterial bis Ø 40 mm bearbeiten.</p> <p>Das Bett mit Gestell bildet die Grundlage der Maschine. Die Leitungsoberfläche für den Support und Reitstock sind gehärtet, die Form den Leitungsoberflächen ist kombiniert (Prisma, Rechteck).</p> <p>Der Spindelkasten bildet ein einzelnes Gesamtheit, der zum Bett geschraubt ist. Der Spindel ist voran im Lager mit schrägwinkligem Kontakt und hinten im zweireihiges Rollenlager NNK erlegt. Der Drehmoment ist aus dem Elektromotor des Hauptantriebs mit MIKRO-V Treibriemen direkt an den Spindel hinübergetragen. Elektromotor mit Frequenzregulation sichert kontinuierlich veränderbares Spindel-drehzahl. Längs- und Kreuzsupport sind mit elektrischen Servoantriebe durch Kugelschrauben angetrieben.</p> <p>Der Reitstock ist manuell auf den Leitungsoberflächen des Betts verstellbar. Spitzenfassung des Reitstocks ist durch einem Handrad hinausgeschoben. Der Reitstock ist zum Bett manuell mit einem Festigungshebel befestigt.</p>
<p>NORMÁLNE PRÍSLUŠENSTVO</p> <ul style="list-style-type: none"> - Osvetlenie pracovného priestoru - Skľučovadlo Ø 140/3 - RÖHM - Otočný hrot MORSE 3 - Chladenie nástrojov - Misa na triesky - Nástadie k údržbe - Sprievodná dokumentácia - Štandardne je stroj vybavený systémom: <ul style="list-style-type: none"> - NCT 104 / TFT BASE 15** (100% FANUC kompatibilita) 	<p>STANDARD EQUIPMENT</p> <ul style="list-style-type: none"> - Working space lightning - 3-jaw chuck Ø 140/3 - RÖHM - Movable centre MORSE 3 - Tool cooling - chips bucket - Set of maintenance tools - Accompanying documentation - The machine is standardly equipped with control system: <ul style="list-style-type: none"> - NCT 104 / TFT BASE 15** (100% FANUC compatible) 	<p>NORMALZUBEHÖR</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arbeitsraumbeleuchtung - Dreibackenfutter Ø 140/3 – RÖHM - Umlaufende Spitze MORSE 3 - Werkzeugkühlung - Spänebehälter - Instandhaltungswerkzeugersatz - Begleitsdokumentation - Als Standardausführung ist die Maschine mit folgendem Steuerungssystem eingertüet: <ul style="list-style-type: none"> - NCT 104 / TFT BASE 15** (100% FANUC Kompatibilität)
<p>ZVLÁŠTNE PRÍSLUŠENSTVO</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nástrojová hlava MULTIFIX B - Osempolohová nástrojová hlava SAUTER - Nožové držiaky - Klieštiny - Čelný unášač - Pneumatické skľučovadlo SSC140 - Pneumatická klieštinová hlava JA7-42 - Podávač tyčí TOPPER BF1500 (1200) - Nástrojová sonda HPMA RENISHAW RP3 - SprutCAM – CAD/CAM software 	<p>OPTIONAL EXTRAS</p> <ul style="list-style-type: none"> - Clamping tool head MULTIFIX B - Revolving tool head (8 tools) – type SAUTER - Tool holders - Collets - Face carrier - Pneumatic chuck SSC140 - Pneumatic grip-head JA7-42 - Bar feeder TOPPER BF1500 (1200) - Tool measuring probe HPMA RENISHAW RP3 - SprutCAM – CAD/CAM software 	<p>SONDERZUBEHÖR</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spannungswerkzeugkopf MULTIFIX B - 8-stellige Revolverwerkzeugkopf – Type SAUTER - Drehmeißelhalter - Kopfklemmen - Vormitnehmer - Pneumatisches Futter SSC140 - Pneumatischer Spannungszangenkopf JA7-42 - Beschicker des Stabmaterials TOPPER BF1500 (1200) - Sonde für Werkzeugsvermessung HPMA RENISHAW RP3 - SprutCAM – CAD/CAM software
<p>INÉ VYBAVENIE</p> <p>Stroj môže byť so systémom:</p> <ul style="list-style-type: none"> - SINUMERIK 810 D - SINUMERIK 802 D 	<p>OPTIONAL MACHINE VERSIONS</p> <p>The machine can be equipped with folowing control systems:</p> <ul style="list-style-type: none"> - SINUMERIK 810 D - SINUMERIK 802 D 	<p>SONDERAUSFÜHRUNGEN</p> <p>Die Maschine kann mit folgende Steuerungssysteme ausgerüstet sein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - SINUMERIK 810 D - SINUMERIK 802 D