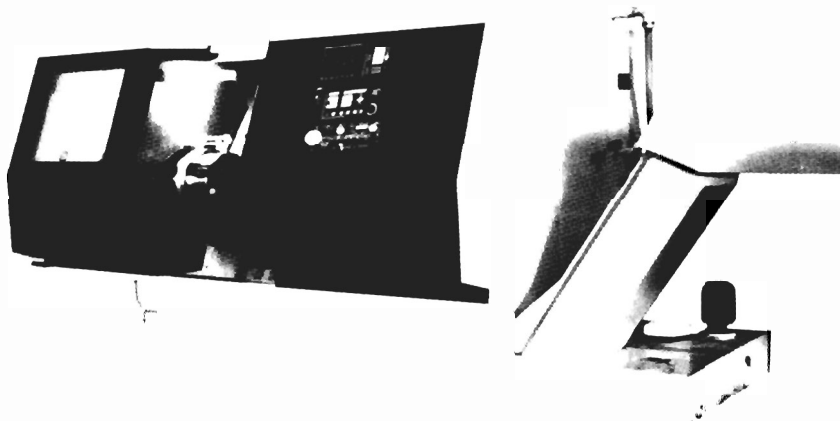


# Гамма станков с ЧПУ модели САТ630



На основе базовой модели САТ630 по желанию заказчика возможно изготовление широкой гаммы станков: от токарного станка с ЧПУ до обрабатывающего центра с шестью управляемыми осями обработки, а также специальных модификаций для обработки труб, муфт, с транспортной системой, с порталным манипулятором.

Класс точности станков - В (высокая точность).

Точностные параметры:

- биение посадочного конуса шпинделя - до 6 мкм;
- некруглость обрабатываемых цилиндрических поверхностей - до 2 мкм.

**Компоновка** станка обеспечивает удобный доступ к обрабатываемой детали и свободный сход стружки. Низкий уровень шума, герметичность облицовки и подвижных ограждений создают комфортные условия работы на станке.

**Шпиндельная бабка** оригинальной конструкции без зубчатых колес. Подшипники шпинделя имеют консистентную смазку и не требуют обслуживания.

**Суппорт** имеет жесткую конструкцию. Направляющие плоскости каретки и ползуна покрыты специальным износостойким полимерным материалом, обеспечивающим очень низкий коэффициент трения и высокую долговечность направляющих.

**Станина** отлита из высококачественного чугуна и для увеличения жесткости и виброустойчивости залита специальным бетоном. Накладные направляющие изготовлены из легированной стали, закалены и имеют высокую твердость рабочей поверхности (более 58 HRC).

**Система ЧПУ** - фирм «SIEMENS», «BOSCH», «Балт-Система» или других фирм, по желанию заказчика.

## Станок токарный с ЧПУ

Станки традиционного токарного исполнения позволяют производить токарную обработку в центрах и патроне деталей из черных и цветных металлов, из высоколегированных сталей, а также термообработанных, с прямолинейным, ступенчатым, криволинейным профилем, точение, растачивание, сверление центровых отверстий и нарезание резьбы.

Револьверная головка (фирмы «Baruffaldi», «Sauter», «Diplomatic») - 12-ти позиционная, с горизонтальной осью. По заказу оснащается инструментальными блоками, режущим инструментом фирм «Sandvik Coromant», «IsCAR».

Диаметр отверстия в шпинделе - 102 мм. Частота вращения шпинделя - от 140 до 2800 оборотов в минуту.

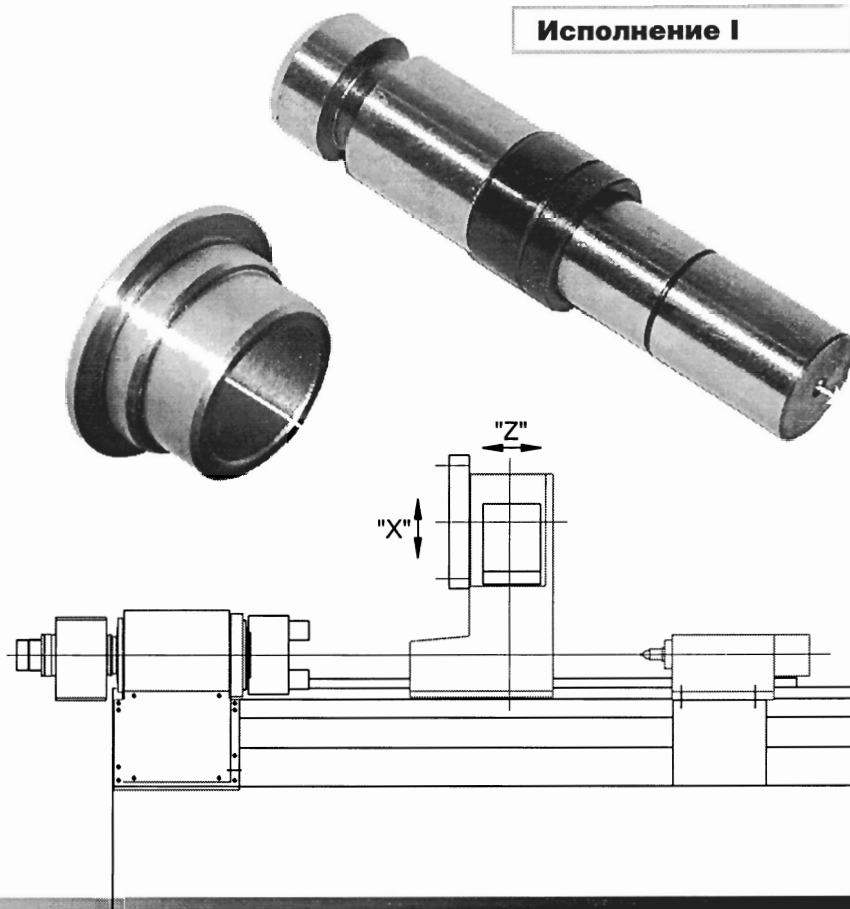
По выбору заказчика, поставляется патрон с ручным зажимом (фирмы «Bison», «Komtas») или механизированный патрон с гидрозжимом фирмы «Autoblock» диаметром 315, 400 или 500 мм.

Мощность главного привода - 30 кВт.

Станок комплектуется транспортером для уборки стружки.

По заказу возможны исполнения: без задней бабки (патронное); со шпиндельной бабкой с диаметром отверстия шпинделя 166 мм; с самоцентрирующим неподвижным люнетом.

Исполнение I



## Центр токарный с ориентированным тормозом шпинделя, револьверной головкой для невращающегося и вращающегося инструмента

Многоцелевой станок, позволяющий, кроме токарной обработки деталей сложной конфигурации типа валов и фланцев из черных и цветных металлов, из высоколегированных сталей, а также термообработанных, осуществлять обработку гладких и резьбовых отверстий (торцовых несоосных и радиальных), фрезерование радиальных и торцовых прямолинейных пазов.

Револьверная головка (фирмы «Baruffaldi», «Sauter», «Diplomatic») - 12-ти позиционная, с горизонтальной осью, для невращающегося и вращающегося инструмента. По заказу оснащается инструментальными блоками, режущим инструментом фирм «Sandvik Coromant», «IsCAR».

Диаметр отверстия в шпинделе - 102 мм.

Частота вращения шпинделя - от 140 до 2800 оборотов в минуту.

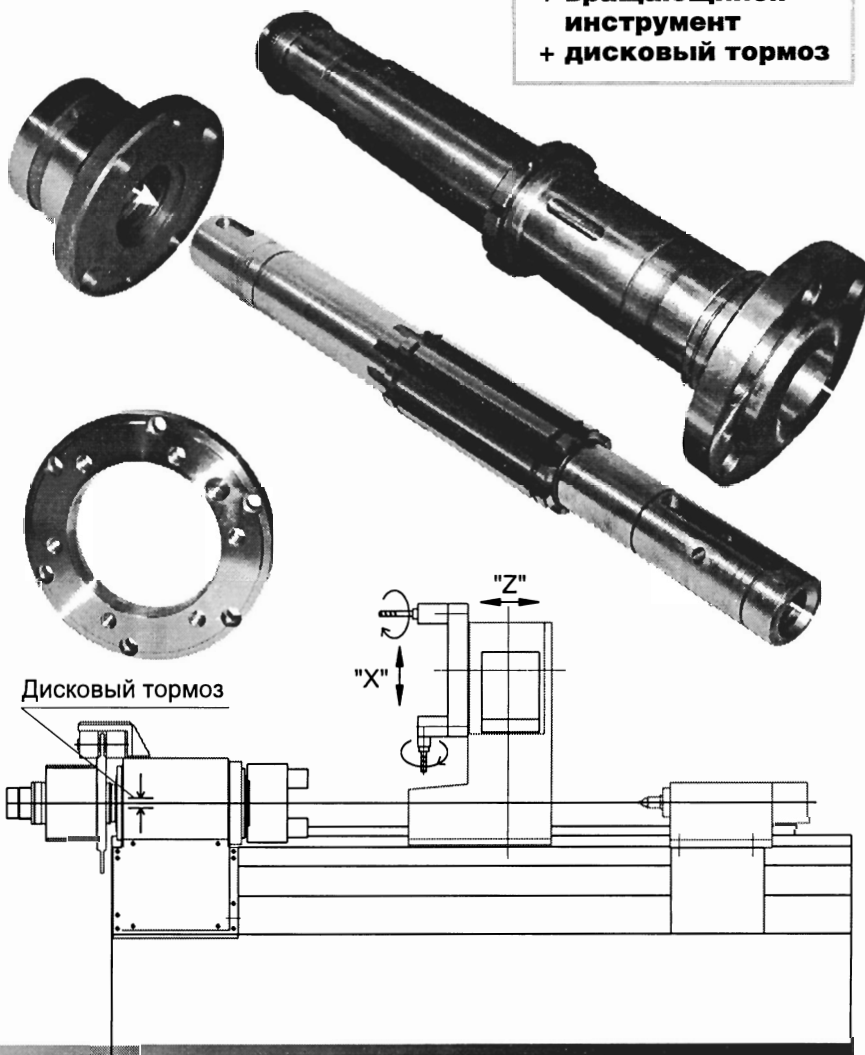
По выбору заказчика, поставляется патрон с ручным зажимом (фирмы «Bison», «Komtas») или механизированный патрон с гидрозжимом фирмы «Autoblock» диаметром 315, 400 или 500 мм.

Мощность главного привода - 30 кВт.

Станок комплектуется транспортером для уборки стружки.

По заказу возможны исполнения: без задней бабки (патронное); со шпиндельной бабкой с диаметром отверстия шпинделя 166 мм; с самоцентрирующим неподвижным люнетом.

Исполнение II:  
исполнение I  
+ вращающийся  
инструмент  
+ дисковый тормоз



## Центр токарный с устройством позиционирования и круговой подачи шпинделя (осью С), револьверной головкой для неврещающегося и вращающегося инструмента

Многоцелевой станок, позволяющий, кроме токарной обработки деталей сложной конфигурации типа валов и фланцев из черных и цветных металлов, из высоколегированных сталей, а также термообработанных, осуществлять обработку гладких и резьбовых отверстий (торцевых несоосных и радиальных), фрезерование радиальных прямолинейных пазов и лысок, торцовых прямолинейных и фасонных пазов.

Револьверная головка (фирмы «Baruffaldi», «Sauter», «Diplomatic») - 12-ти позиционная, с горизонтальной осью, для неврещающегося и вращающегося инструмента. По заказу оснащается инструментальными блоками, режущим инструментом фирм «Sandvik Coromant», «Iscar».

Диаметр отверстия в шпинделе - 102 мм.

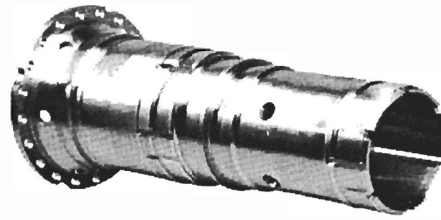
Частота вращения шпинделя - от 140 до 2800 оборотов в минуту.

По выбору заказчика, поставляется патрон с ручным зажимом (фирмы «Bison», «Komtas») или механизированный патрон с гидрозажимом фирмы «Autoblock» диаметром 315, 400 или 500 мм.

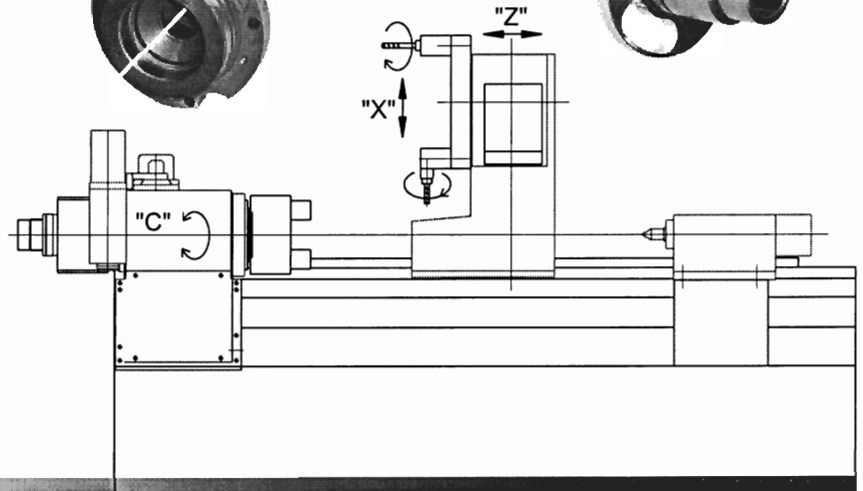
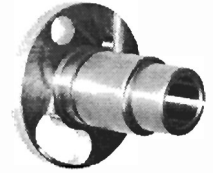
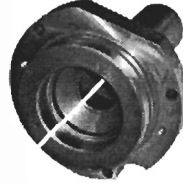
Мощность главного привода - 30 кВт.

Станок комплектуется транспортером для уборки стружки.

По заказу возможны исполнения: без задней бабки (патронное); со шпиндельной бабкой с диаметром отверстия шпинделя 166 мм; с самоцентрирующим неподвижным люнетом.



**Исполнение III:  
исполнение II  
+ ось «С»**



## Центр токарный с устройством позиционирования и круговой подачи шпинделя (осью С), револьверной головкой с осью Y, для неврещающегося и вращающегося инструмента

Многоцелевой станок, позволяющий, кроме токарной обработки деталей сложной конфигурации типа валов и фланцев из черных и цветных металлов, из высоколегированных сталей, а также термообработанных, осуществлять обработку гладких и резьбовых отверстий (торцевых несоосных, радиальных и нерадиально расположенных), фрезерование радиальных прямолинейных и фасонных пазов и лысок, торцовых прямолинейных и фасонных пазов.

Револьверная головка (фирмы «Sauter») - 12-ти позиционная, с горизонтальной осью, для неврещающегося и вращающегося инструмента.

По заказу оснащается инструментальными блоками, режущим инструментом фирм «Sandvik Coromant», «Iscar».

Диаметр отверстия в шпинделе - 102 мм.

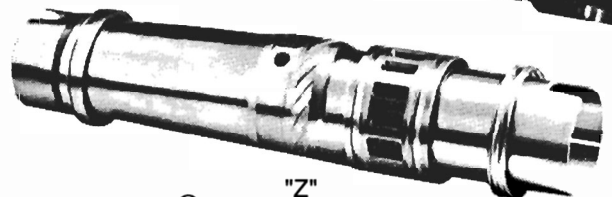
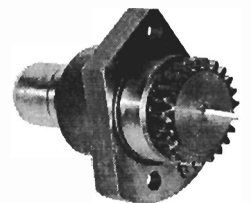
Частота вращения шпинделя - от 140 до 2800 оборотов в минуту.

По выбору заказчика, поставляется патрон с ручным зажимом (фирмы «Bison», «Komtas») или механизированный патрон с гидрозажимом фирмы «Autoblock» диаметром 315, 400 или 500 мм.

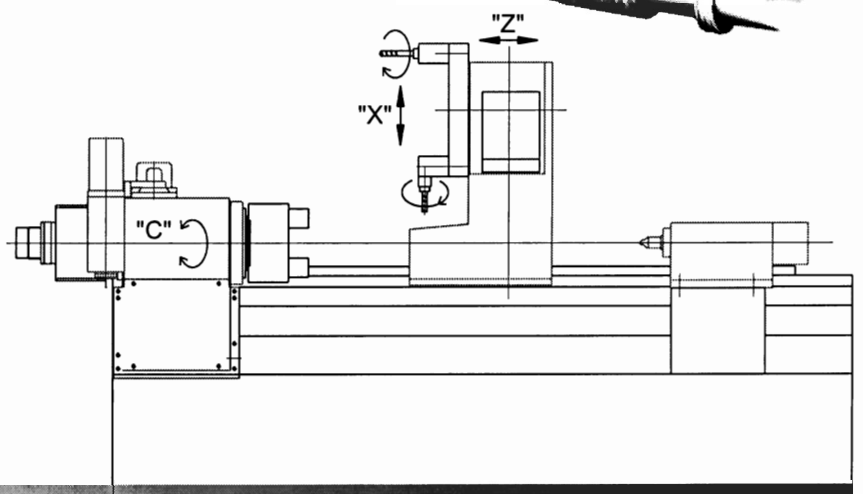
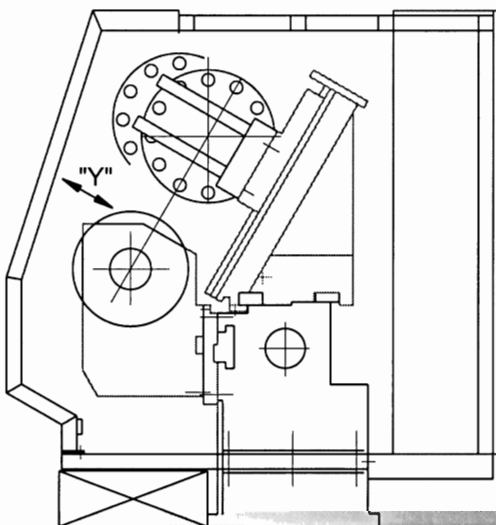
Мощность главного привода - 30 кВт.

Станок комплектуется транспортером для уборки стружки.

По заказу возможны исполнения: без задней бабки (патронное); со шпиндельной бабкой с диаметром отверстия шпинделя 166 мм; с самоцентрирующим неподвижным люнетом.



**Исполнение IV:  
исполнение III  
+ ось «Y»**



## Станок токарный с ЧПУ двухсуппортной с пневмопатронами для обработки труб

Станок предназначен для нарезки резьбовых соединений в соответствии со стандартом API, а также всевозможных специальных соединений, включая внутрирезьбовые, на трубах нефтяного сортамента. Конструкция станка предусматривает совместную работу с транспортом линии.

Комплектуется двумя пневмопатронами (фирмы «RÖHM», «Autoblock»).

Револьверные головки (фирмы «Baruffaldi», «Sauter», «Diplomatic») - 8-ми позиционные, с горизонтальной осью. По заказу комплектуются инструментальными блоками, режущим инструментом фирм «Sandvik Coromant», «Isca».

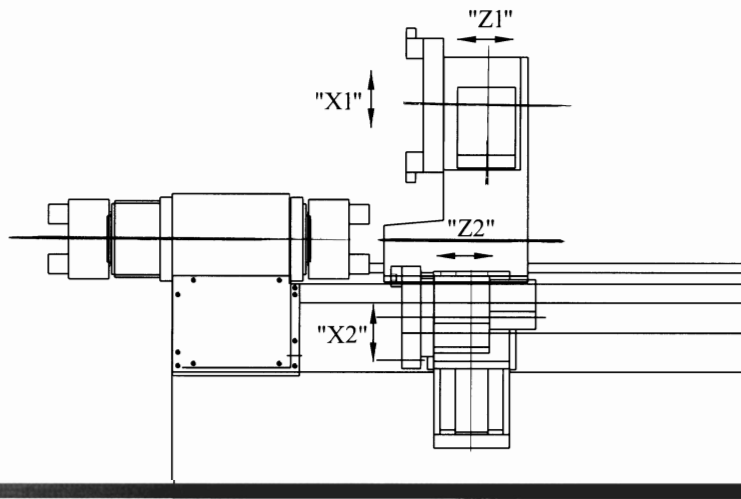
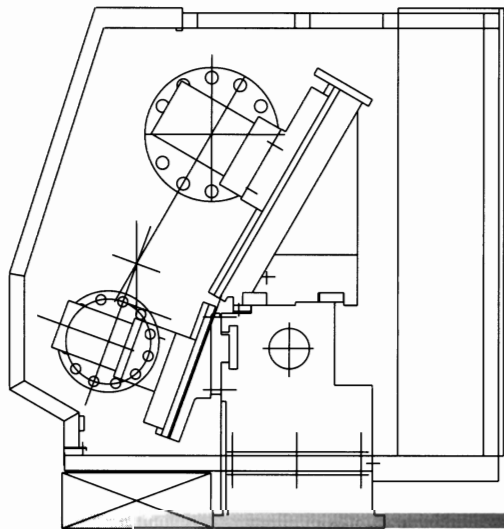
**Исполнение VII:**

**исполнение V  
+ 2 пневмопатрона  
- ось «С»**

По желанию заказчика, вместо револьверной головки может быть установлена специальная инструментальная наладка.

Станок комплектуется транспортером для уборки стружки.

По заказу возможно исполнение с одним суппортом, оснащенным инструментальной наладкой для обработки торца и фасок труб.



### Технические характеристики станка

Пределы диаметров обрабатываемых труб, мм	48-146
Максимальное перемещение суппорта, мм	
- по оси «X1»	400
- по оси «Z1»	800
- по оси «X2»	165
- по оси «Z2»	360
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	166
Пределы частот вращения шпинделя, переключаемых автоматически, об/мин.	35...550 140-2200
Мощность главного привода, кВт	37
Максимальный крутящий момент на шпинделе, кгм	171,2
Дискретность задания перемещения, мкм:	
- по оси «X1», «X2»	1
- по оси «Z1», «Z2»	1
Скорость рабочих подач суппорта, мм/мин.:	
- по оси «X1», «X2»	1-4000
- по оси «Z1», «Z2»	1-4000
Скорость быстрых перемещений суппорта, мм/мин.:	
- по оси «X1», «X2»	15000
- по оси «Z1», «Z2»	20000
Максимальное тяговое усилие, кгс:	
- по оси «X1», «X2»	904,8
- по оси «Z1», «Z2»	1357,2
Диаметр цилиндрического хвостовика инструментального блока по DIN69880, мм:	
верхнего суппорта	50
нижнего суппорта	40
Размеры гнезда для инструмента, мм	32x25
Время смены инструмента, сек.	1
Масса станка, кг	11500
Габариты станка, мм	4337x2060x2180

## Станок токарный с ЧПУ для обработки муфт и деталей трубных соединений в поворотном патроне

Станок предназначен для обработки в поворотном патроне муфт диаметром от 60,3 до 139,7 мм условного диаметра трубы и деталей трубных соединений.

Револьверная головка (фирмы «Baruffaldi», «Sauter», «Diplomatic») - 12-ти позиционная, с горизонтальной осью. По заказу комплектуется инструментальными блоками, режущим инструментом фирм «Sandvik Coromant», «Isca».

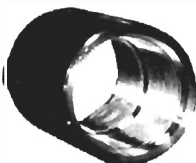
Диаметр отверстия в шпинделе - 102 мм.

Частота вращения шпинделя - от 35 до 2800 оборотов в минуту.

В комплект поставки входит патрон поворотный (фирмы «RÖHM», «Autoblock»).

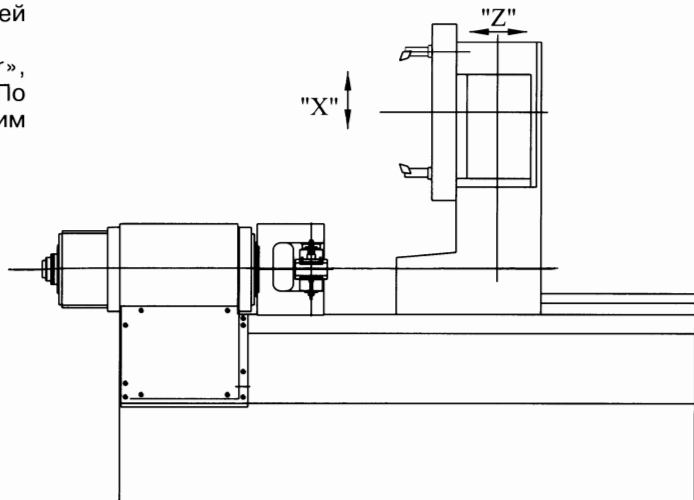
Станок комплектуется транспортером для уборки стружки.

По заказу возможно исполнение со шпиндельной бабкой с диаметром отверстия шпинделя 166 мм.



**Исполнение VIII:**

**исполнение I  
+ поворотный патрон**



## Центр токарный двухсуппортной, с устройством позиционирования и круговой подачи шпинделя (осью С), револьверными головками для невращающегося и вращающегося инструмента на верхнем и нижнем суппортах

Многоцелевой станок, позволяющий, кроме токарной обработки деталей сложной конфигурации типа валов и фланцев из черных и цветных металлов, из высоколегированных сталей, а также термообработанных, осуществлять обработку гладких и резьбовых отверстий (торцевых несоосных и радиальных), фрезерование радиальных прямолинейных пазов и лысок, торцовых прямолинейных и фасонных пазов. Наличие второго суппорта позволяет существенно повысить производительность станка. Максимальное перемещение нижнего суппорта по оси X2 - 165 мм, по оси Z2 - 260 мм при РМЦ 1000 мм, 760 мм при РМЦ 1500 мм и 1760 мм при РМЦ 2500 мм.

Револьверные головки (фирмы «Baruffaldi», «Sauter», «Diplomatic») - 12-ти позиционные, с горизонтальной осью, для невращающегося и вращающегося инструмента. По заказу комплектуются инструментальными блоками (диаметр цилиндрического хвостовика инструментального блока для верхней револьверной головки 50 мм, для нижней 40 мм), режущим инструментом фирм «Sandvik Coromant», «IsCAR».

Диаметр отверстия в шпинделе - 102 мм. Частота вращения шпинделя - от 35 до 2800 оборотов в минуту.

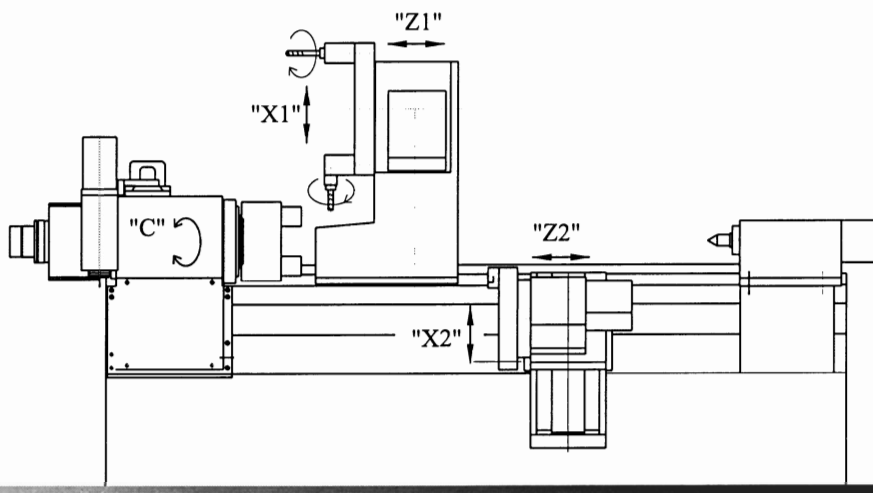
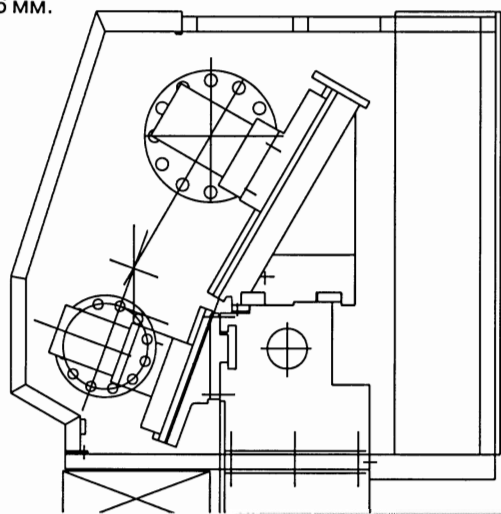
По выбору заказчика, поставляется патрон с ручным зажимом (фирмы «Bison», «Komtas») или механизированный патрон с гидрозажимом фирмы «Autoblock» диаметром 315, 400 или 500 мм.

Станок комплектуется транспортером для уборки стружки.

По заказу возможны исполнения: без задней бабки (патронное); со шпиндельной бабкой с диаметром отверстия шпинделя 166 мм.

**Исполнение V:**

**исполнение III  
+ нижний суппорт**



## Центр токарный с противошпинделем, с устройством позиционирования и круговой подачи шпинделя (осью С), револьверной головкой для невращающегося и вращающегося инструмента

Многоцелевой станок, позволяющий, кроме токарной обработки деталей сложной конфигурации типа валов и фланцев из черных и цветных металлов, из высоколегированных сталей, а также термообработанных, осуществлять обработку гладких и резьбовых отверстий (торцевых несоосных и радиальных), фрезерование радиальных прямолинейных пазов и лысок, торцовых прямолинейных и фасонных пазов. Наличие противошпинделя позволяет производить с перехватом полную обработку деталей с двух сторон.

Диаметр отверстия в шпинделе и в противошпинделе 102 мм. Частота вращения шпинделя и противошпинделя - от 35 до 2800 оборотов в минуту. Максимальное перемещение противошпинделя по оси Z2 - 850 мм при РМЦ 1000 мм, 1350 мм при РМЦ 1500 мм.

Револьверная головка (фирмы «Baruffaldi», «Sauter», «Diplomatic») 12-ти позиционная, с горизонтальной осью, для невращающегося и вращающегося инструмента. По заказу оснащается инструментальными блоками, режущим инструментом фирм «Sandvik Coromant», «IsCAR».

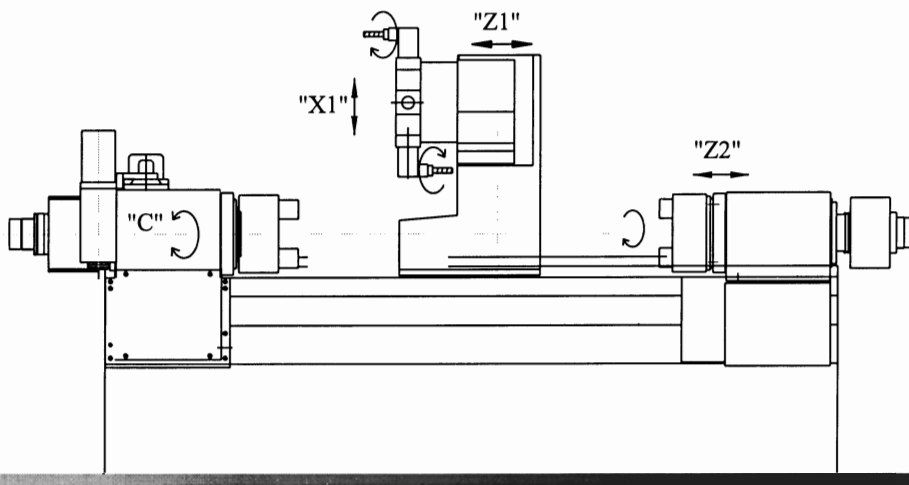
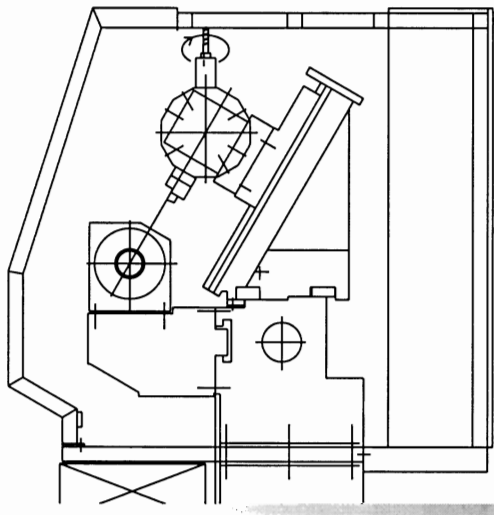
По выбору заказчика, поставляется патрон с ручным зажимом (фирмы «Bison», «Komtas») или механизированный патрон с гидрозажимом фирмы «Autoblock» диаметром 315, 400 или 500 мм.

Станок комплектуется транспортером для уборки стружки.

По заказу возможны исполнения: со шпиндельной бабкой с диаметром отверстия шпинделя 166 мм; с самоцентрирующим неподвижным люнетом; с устройством позиционирования и круговой подачи противошпинделя (осью С2).

**Исполнение VI:**

**исполнение III  
+ противошпиндель**





В ОАО «САСТА» внедрена и применяется система качества в области проектирования и производства металлорежущих станков и дорожной техники.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОДЕЛИ САТ630 (кроме исполнения VII)

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: - над станиной - над суппортом	720 560
Номинальное расстояние между центрами, мм	1000,1500,2500
Максимальное перемещение суппорта, мм: - по оси «X» - по оси «Z» - по оси «Y»	400 1100,1600,2600 65
Максимальный вес обрабатываемой детали, кг: - в патроне - в центрах	300 800
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	102 (166*)
Условный размер конца шпинделя ГОСТ 12593(DIN55027)	11
Пределы частот вращения шпинделя, переключаемых автоматически, об/мин	35-875 140-2800 (140-2200*)
Мощность главного привода, кВт	30 (37*)
Максимальный крутящий момент на шпинделе, кг·м	162,8 (171,2*)
Дискретность задания перемещения, мкм: - по оси «X» - по оси «Z» - по оси «Y»	1 1 1
Скорость рабочих подач суппорта: - по оси «X», мм/мин - по оси «Z», мм/мин - по оси «С» шпинделя, об/мин	1-6000 1-6000 0,1-10
Скорость быстрых перемещений суппорта, мм/мин: - по оси «X» - по оси «Z»	15000 20000
Максимальное тяговое усилие, кгс: - по оси «X» - по оси «Z»	1357 1357
Задняя бабка: - максимальное усилие зажима пинолью, кгс - ход пиноли, мм - диаметр пиноли, мм - конус в отверстии пиноли - управление пинолью	1000 100 115 MT-5 Гидравлическое
Револьверная головка: - количество инструментов - диаметр цилиндрического хвостовика инструментального блока по DIN69880, мм - размеры гнезда для инструмента, мм - мощность привода вращающегося инструмента, кВт - максимальный крутящий момент, кг·м - скорость вращения инструмента, об/мин	12 50 32x25 6,2 5,5 до 5000
Ось «С»: - максимальная частота вращения шпинделя, об/мин - крутящий момент, кг·м - мощность, кВт	17 30 1,26
Масса станка, кг	10500,11500,13000
Габаритные размеры, мм длина с транспортером для удаления стружки	4920,5420,6420 (5560,6060,7060*)
ширина	2060
высота	2180

\* По заказу

Все данные, приведенные в проспекте, считаются гарантированными, если они были отдельно подтверждены нами письменно.