



Общий вид шлиценакатного станка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИЦЕНАКАТНЫХ СТАНКОВ ТРИАДАИНЖИНИРИНГ

Наименование параметра

Значения для станка модели

	СТ Ш-Э 0801	СТ Ш-П 0801	СТ Ш-У 0801	
Цикл работы	Авт/налад			
Максимальная длина заготовки, мм	600;1200			
Максим. диаметр накатываемых шлиц, мм	100			
Максимальная длина накатываемых шлиц, мм	400			
*Тип накатываемых шлиц	Эвольвентный	Прямобочный	Эвольвентный и прямобочный	
*Число накатываемых шлиц:	Минимальное	12	12	12
	Максимальное	48	22	48
*Модуль накатываемых шлиц:	Минимальный	1,0	-	1,0
	Максимальный	4,0	-	4,0
Частота вращения роликов, об/мин:	При методе «обката» (эвольвентный профиль)	1800		1800
	При методе «деления» (прямобочный профиль)		900	900
Рабочая подача задней бабки, мм/мин:	Минимальное		40	
	Максимальное		240	
Ускоренная подача задней бабки, мм/мин			2400	
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	14,45	12,45	13,25	
Высота центров, мм	1100			
Габариты, мм:	Длина - исполнение - 00	4420		
	- исполнение - 01	5030		
	Ширина	2660		
	Высота	2420		
Масса, кг	- исполнение 00	9900		
	- исполнение 01	10500		

* - уточняется при заказе.

Исполнение 00 – для заготовок до 600мм; Исполнение 01 – для заготовок до 1200мм

Частное сервисное унитарное предприятие «ТРИАДАИНЖИНИРИНГ», БЕЛАРУСЬ

ПРОЕКТИРУЕМ, ИЗГОТАВЛИВАЕМ И ПОСТАВЛЯЕМ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ШЛИЦЕНАКАТНЫЕ СТАНКИ

-Поставка нового станочного оборудования; -Проектирование специализированного оборудования; -Поставка оборудования, бывшего в эксплуатации; -Модернизация станочного оборудования; -Инжиниринговые услуги и консультации

Юр.адрес: 222224, Республика Беларусь, Минская область, Смолевичский район, д. Березовая гора, ул.Полевая, 14, оф.1 (возле Национального аэропорта "Минск-2")

Контактное лицо: Леонид Александрович, заместитель директора

Моб.: +375(29)7645552 Тел.: +375(1776)49802 Факс: +375(1776)49802 e-mail: triada-centr@mail.ru www.te.okis.ru

УНП 690818588 ОКПО 297061986000

Р/с №3012026100013 в Октябрьском отделении ОАО «БПС-Банк», код 357, 220039, ул.Чкалова, 18, к.1, г.Минск, УНП 690565604

**ШЛИЦЕНАКАТНЫЕ СТАНКИ
СТ Ш-Э 0801, СТ Ш-П 0801, СТ Ш-У 0801
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

<i>Наименование узла</i>	<i>Кол-во</i>
Станина	1
Станина станка состоит из трех частей (основание и два корпуса). Основание в плане имеет Т-образную форму. Внутри основания имеется полость (V=250л.) для масла систем смазки и охлаждения.	
Привод	1
Привод – два электродвигателя посредством четырех ручьевого клиноременной передачи передающих вращение на входные валы редуктора привода.	
Редуктор привода	1
Редуктор привода предназначен для передачи вращения на накатную головку и на шлицевой вал, приводящий в движение обрабатываемую деталь.	
Привод продольной подачи задней бабки	1
Привод представляет собой ходовой винт, приводимый в движение гидромотором.	
Задняя бабка	1
Задняя бабка смонтирована в чугунном литом корпусе, перемещающемся по направляющим станины. Вращение шпинделя осуществляется от шлицевого вала. Конец шпинделя - А2-5 по ГОСТ 12595-2003.	
Гидроцилиндр перемещения накатных головок	1
Поршни двух гидроцилиндров перемещения накатных головок жестко связаны со станиной станка.	
Пневмоцилиндр переднего центра	1
Телескопический пневмоцилиндр последовательного действия. Шток внутреннего цилиндра имеет на переднем конце отверстие для установки переднего центра.	
Зажимной цилиндр	1
Специальный вращающийся гидравлический цилиндр, который служит для привода патрона.	
Командоаппарат	1
Используется блок конечных переключателей ф. "BALLUFF".	
Система смазки	1
Бак (V=250 л.) расположен в станине станка, насосный агрегат N=0,45 кВт.	
Система охлаждения	1
Охлаждение обрабатываемой детали производится маслом системы смазки станка, проходящим через теплообменник-охладитель, который присоединяется к цеховому водопроводу технической воды.	
Зажимной патрон	1
Специальный механизированный патрон, который обеспечивает зажим и вращение обрабатываемой детали. Габарит - 6".	
Электрооборудование	1
Питающая сеть - 3PEN; 50 Гц; 220/380 В; Управление станка выполнено на базе изделий фирмы "SIEMENS" (Германия): - Программируемый логический контроллер (PLC) серии S7-200; - Панель оператора OP170B; Экранный текст на русском языке.	
Гидропривод	1
Бак (V=100л). Электродвигатель привода насоса N=4 кВт.	
Пневмопривод	1
От заводской сети, рабочее давление – 0,45 МПа.	

Частное сервисное унитарное предприятие «ТРИАДАИНЖИНИРИНГ», БЕЛАРУСЬ

ПРОЕКТИРУЕМ, ИЗГОТАВЛИВАЕМ И ПОСТАВЛЯЕМ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ШЛИЦЕНАКАТНЫЕ СТАНКИ

-Поставка нового станочного оборудования; -Проектирование специализированного оборудования; -Поставка оборудования, бывшего в эксплуатации; -Модернизация станочного оборудования; -Инжиниринговые услуги и консультации

Юр.адрес: 222224, Республика Беларусь, Минская область, Смолевичский район, д. Березовая гора, ул.Полевая, 14, оф.1
(возле Национального аэропорта "Минск-2")

Контактное лицо: Леонид Александрович, заместитель директора

Моб.: +375(29)7645552 Тел.: +375(1776)49802 Факс: +375(1776)49802 e-mail: triada-centr@mail.ru www.te.okis.ru

УНП 690818588 ОКПО 297061986000

Р/с №3012026100013 в Октябрьском отделении ОАО «БПС-Банк», код 357, 220039, ул.Чкалова, 18, к.1, г.Минск, УНП 690565604

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОТЛИЧИЯ:

Станки могут работать в полуавтоматическом (с ручной загрузкой) или в автоматическом цикле в составе автоматической линии (загрузка роботом-манипулятором).

В конструкции станков заложены комплектующие ведущих европейских и мировых производителей:

- системы управления – фирмы Siemens (Германия);
- конечные выключатели - фирмы Balluff (Германия);
- электрошкаф, пульт управления - фирмы Ritall (Италия);
- теплообменник для масла – фирмы Sondex (Дания);
- гидроаппаратуры - фирмы Rexhrot (Германия);
- пневмоаппаратуры – фирмы Festo или Camozzi (Италия);
- системы смазки – фирмы Willivogel (Германия);
- патрон и зажимной цилиндр – фирмы Röhm (Германия).

По желанию Заказчика станки комплектуются рабочим инструментом - накатными роликами фирмы Grob (Швейцария) или отечественных производителей.

Станок **СТ Ш-Э 0801**: два односкоростных электродвигателя привода (3000об/мин); односкоростной редуктор привода накатных головок (пвых.вала=1800об/мин) без механизма переключения; задняя бабка, обеспечивающая только постоянное вращение шпинделя (без мальтийского механизма) и без механизма переключения; одна постоянная гитара сменных шестерен настроенная на накатку определенного числа зубьев; к станку могут быть приложены сменные шестерни гитары - по одной для накатки каждого из других чисел зубьев.

Станок **СТ Ш-П 0801**: два односкоростных электродвигателя привода (1500об/мин); односкоростной редуктор привода накатных головок (пвых.вала = 900об/мин) без механизма переключения; задняя бабка, обеспечивающая прерывистое вращение шпинделя (с мальтийским механизмом) без механизма переключения; одна постоянная гитара сменных шестерен; в задней бабке установлен делительный диск для накатки определенного числа зубьев; к станку могут быть приложены делительные диски - по одному для накатки каждого из других чисел зубьев.

Станок **СТ Ш-У 0801**: два двухскоростных электродвигателя привода (3000/1500об/мин); двухскоростной редуктор привода накатных головок (пвых.вала=1800 и 900об/мин) с механизмом переключения; задняя бабка, обеспечивающая постоянное или прерывистое (мальтийский механизм) вращение шпинделя с механизмом переключения; два варианта гитар сменных шестерен (для эвольвентного и прямобочного профиля); к станку прикладывается комплект сменных шестерен для гитары эвольвентного профиля, гитара и комплект делительных дисков (для прямобочного профиля).

Опции:

По желанию Заказчика станок может быть оснащен ограждением кабинетного типа.