

## STL32H



Производитель

Серия  
STL

## Характеристики

### Главный шпиндель

Перемещение (мм)	320
Макс. скорость шпинделя (об/мин)	8000
Макс. обрабатываемый Ø (мм)	32
Индексация	1°

### Противошпиндель

Перемещение (мм)	320
Макс. скорость шпинделя (об/мин)	7000
Макс. диаметр прутка (мм)	32
Индексация	1°

### Инструмент

Суппорт для наружного точения, позиций	5(□16×16)
Поперечный сверлильно/фрезерный суппорт, позиций(приводных)	4(ER16)
Суппорт для торцевого сверления в главном шпинделе, позиций (неприводных+приводных)	4(ER16)+0
Револьверная головка (поз.)	10(□20×20)
Макс. скорость вращения (об/мин)	6000
Макс. диаметр сверления на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте (мм)	10
Макс. диаметр нарезаемой резьбы метчиком на поперечном сверлильно/фрезерном суппорте	M6

## Мощность

Привод главного шпинделя (кВт)	8
Привод протившпинделя (кВт)	8
Привод люнета (кВт)	3,6
Привод поперечного сверлильно/фрезерного суппорта (кВт)	1,6
Привод перемещения суппортов по осям Y1,Z1,Y2,Z2,Z3 (кВт)	2.82
Привод инструмента для работы на протившпинделе (кВт)	-
Привод перемещения суппортов по оси X2, X3 (кВт)	3.5

## Дополнительная информация

Потребляемая энергия (кВт)	40
Количество управляемых координат	10 (11 - опция)
Макс. скорость вращения приводного инструмента (об/мин)	6000
Быстрый ход револьверной головки X2 / Y2 / Z2 (м/мин)	24/8/32
Габариты станка (ДхШхВ), без системы подачи прутка (мм)	2790×1730×1785
Вес станка, без стружечного конвейера и системы подачи прутка (кг)	4400
Бак для СОЖ (л)	270
Бак для гидросистемы (л)	30
Бак для смазки (л)	2
Бак для системы охлаждения (л)	50
Макс. скорость вращения люнета (об/мин)	8000
Расход воздуха (нл/мин)	20–30
Экран	цветной 10,4"
Тип системы ЧПУ	Siemens 840D

\* Технические характеристики и спецификация могут быть изменены заводом-изготовителем без предварительного уведомления. Компания не несет ответственности за типографские опечатки и ошибки.

## Техническое описание

### Автомат продольного точения с ЧПУ и револьверной головкой

Использование станков [HANWHA](#) эффективно как в единичном так и в массовом производстве, благодаря возможности их быстрой перенастройки и способности выполнять комплексную обработку деталей на одной единице оборудования.

### Основные преимущества

- Свободное позиционирование панели управления облегчает программирование

## автомата продольного точения STL

- Интерфейсы Ethernet, USB, а также маховик ручного управления подачей (MPG) подвешеного типа уже в стандартной комплектации
- Для удобства наладки инструмента револьверная головка расположена со стороны главного шпинделя (высота центра: 1,050 мм)
- Большие сдвижные двери обеспечивают доступ ко всем необходимым узлам станка, как при наладке, так и при сервисном обслуживании
- Станки отлично выполняют обработку как коротких деталей, так и длинных (до 600 мм - с применением специального приспособления).

### **SIEMENS SINUMERIK 840D**

- ОС WINDOWS XP & 10" цветной LCD дисплей
- Контроль нагрузки на инструмент (опция)
- Диалоговое программирование помогает сократить время подготовки управляющей программы
- Симуляции работы станка в 3D входит в базовую комплектацию
- Защита данных, благодаря хранению данных на карте памяти и жестком диске

### **Широкие возможности для обработки**

- Использование серводвигателя для смены позиции инструмента в револьверной головке позволяют сократить время
- Возможность жёсткого нарезания резьбы любым инструментом
- Есть возможность использования различных приводных блоков, например: инструмент для формирования многогранных деталей, для нарезания резьбы вихревым способом, инструмент с регулировкой угла и т.д.
- 10-ти позиционная приводная револьверная головка

### **Высокая мощность и жесткость**

- Мощный встроенный двигатель (8.0 кВт) в главном и протившпинделе
- Направляющая втулка синхронно вращается с главным шпинделем

- Гидравлический дисковый тормоз обеспечивает надёжную фиксацию шпинделя с дискретностью  $0,001^\circ$
- 3-х канальное программирование: первый канал: Z1, X1, Y1, C1, второй канал: Z2, X2, Y2, C2, третий канал: Z3, X3, Y3, C3

## **Базовая комплектация**

- Централизованная система смазки
- Интерфейс для системы подачи прутка
- Рабочее освещение
- Ящик с инструментом для обслуживания станка
- Полноценная ось «С» на главном шпинделе
- Полноценная ось «С» на противושпинделе
- Предохранительный замок двери
- Сигнальная лампа (3 цвета)
- Маховик ручного управления подачей (MPG)
- Конвейер для готовых деталей
- Вращающаяся направляющая втулка
- Трансформатор