



TOS

Univerzální hrotový soustruh
Universal centre lathe
Universal-Spitzendrehmaschine
Универсальный токарный станок

SUA
63, 80
NUMERIC



Pracovní rozsah Oběžný průměr nad ložem Oběžný průměr nad suportem Vzdálenost mezi hroty Max. hmotnost obrábku v hrotách/v opěrcích	Operating range Swing over bed Swing over cross-slide Distance between centers Max. workpiece weight in centers / in fixed steady	655, 840 380, 530 2 000, 2 750, 3 500, 5 000 6 000 / 8 000	mm mm mm mm kg	Arbeitsbereich Umlaufdurchmesser über Bett Umlaufdurchmesser über Schitten Spannweite Maximalwerkstückgewicht zwischen Spitzen / im Setzstock	Рабочий диапазон Рабочий диаметр над станиной Рабочий диаметр над суппортом Расстояние между центрами Макс. масса заготовки в центрах / в подпоре
Vřeteno Vrtání Rozsah otáček Výkon hlavního motoru	Spindle Bore Speed range (rpm) Main motor output	102, 128 5 - 1 400, 5 - 1 250 30,0	mm min ⁻¹ kW	Spindel Bohrung Drehzahlbereich Leistung des Hauptmotors	Шпиндель Сверление Диапазон оборотов Мощность главного двигателя
Support Pracovní posuv podélný příčný Rychloposuv podélný příčný	Carriage Operating feed longitudinal cross Rapid traverse longitudinal cross	1 - 1 000 1 - 1 000 5 000 5 000	mm.min mm.min mm.min mm.min	Schitten Arbeitsvorschub längs quer Schnellvorschub längs quer	Суппорт Рабочее перемещение продольное поперечное Быстрое перемещение продольное поперечное
Konik Pínole vnitřní kužel vysunutí pínole	Tailstock Tailstock barrel Taper in tailstock barrel Travel of tailstock barrel	∅130, ∅165 MK6 275, 335	mm mm	Reitstock Pínole Innerkegel Pínoleauschub	Задняя бабка пиноль внутренний конус высовывание пинюли
Stroj Celkový příkon Hmotnost	Machine Total power input Weight	57 4 900 - 10 000	kW kg	Maschine Gesamtleistungsbedarf Gewicht.	Станок Общая потребляемая мощность Масса

www.tosas.cz

TOS
 STANKOVSKÉHO 1892
 CZ 250 88 ČELÁKOVICE
 CZECH REPUBLIC

TEL: +420 283 006 214, 227, 202
 FAX: +420 283 006 226
 E-MAIL: sales@tosas.cz

UŽITÍ STROJE

Univerzální frézovací soustruhy SUA 63, 80 NUMERIC je náhodně (řádný stroj) vyroben pro frézovací a dokončovací práce (hrubování) přírubových součástí, dělostřel. pro frézování vřetev, soustružení kuželů a různých tvarových rotačních ploch. Stroj má vodotěsné ložisko konstrukce, vodící plochy lože jsou kalené a broušené, protiplochy na předložích sáních jsou obloženy křovinou hmotou. Turčine B z důvodu odstranění tření při pohybu při malých posuvch. Soustruhy SUA 63 a NUMERIC je stroj s automatickým řízením cyklu, který je možné využít. Řídicím systémem od firmy Fagor. Heidenhain a Siemens. Velkou výhodou stroje je automatické hydraulické řazení třech převodových stupňů. V těchto třech převodových stupních jsou otáčky vřetěva plynule měnitelné. Nominální podtlak - osa Z, je proveden seřvopohonem, přímo na kulčový šroub. U stroju odlišný náhod z 3 500 mm točící rychlosti, výkon proveden přes speciální podporové souřívky s vřetevnou výš. posuv je realizován přes osazený náhben. Náhben přírubého posuvu - osa X, je realizován seřvopohonem přímo na kulčový šroub. Doplněním této posuvu je provedeno rotačním směrem umístěním na seřvopohoně. U stroju větších točících dělostř. je osa Z - posuvky jsou odměřovány přímo, lineárním provedením. Stroj je možné využít jak náhodně odlišnými rotačními hmotami, tak výkonnými CNC řízenými hmotami od různých firm. Dále je možné jej využít, velkým množstvím zvláštních příslušenství a příslušenstvem konstruovaným na základě vnitřní dopravní ústředí.

NORMÁLNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Pevný středící troj 60° s matič. Mk 6, pro hlavní vřeteno
- Pevný středící troj 60° Mk 6, pro konika
- Režimní pažboví vřetění (1:10)
- Uněšící točička 420 mm
- Natová hlaveň MultiFix D1 na pevném podstavci
- Čladičící zarážky
- Misa na třísky
- Dvěřítelní
- Kryt univerzálního skříně a uněšící točičky
- Skříně kryjevidní
- Sada nářadí
- Návod k používání 2ks

ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Kouzlík pevný malá s kládkami nebo kouzlíčky
- Opřeka pevný velká s kládkami nebo kouzlíčky
- Kouzlík pohyblivý s kouzlíčky
- Úprava osky
- Pneumatické podsvětlení pryli konika
- Dopravní troj, Mk 6
- Univerzální Uněšící sešládek 420 mm a přírubou
- Oběžný troj Mk 6 - 60° nebo 90°
- Kouzlík podsvětlení hrubování
- Spínací troj konika
- Pevný středící troj 90° s matič. Mk 6, pro hlavní vřeteno
- Pevný středící troj 90° s distanční Vložkou Mk 6, pro konika
- Kotvení materiál

JINÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Provedení stroje se vzdáleností trojů až do 12 500 mm
- Provedení s koncem vřetena Camlock
- Provedení stroje s brzdou na vřetěvu
- Provedení s distanční vložkou vřetěva 5 - 1 400 - 1 mm.
- Provedení stroje s CNC řízenou otáčkou
- Čladičství úprava deska Camlock 850 mm
- Elektrické vybavení pro jiné hodnoty než 400 V, 50 Hz
- Osa C

A	2 000	2 750	3 500	5 000	6 500	8 000
B	5 660	6 410	7 160	8 660	10 160	11 660
SUA 63 NUM. kg	5 300	5 600	6 200	7 100	7 900	8 700
SUA 80 NUM. kg	5 900	6 400	6 900	8 000	9 000	10 000

TOS
STANKOVSKÉHO 1992
CZ 250 88 ČELÁKOVICE
CZECH REPUBLIC

TEL.: +420 283 006 214, 227, 202

FAX: +420 283 006 226

E-MAIL: sales@tosas.cz

**MASCHINENANWENDUNG**

Die Universalzähfräsmaschine SUA 63-80 NUMERIC ist eine numerisch gesteuerte Maschine, bestimmt für die Grob- und Feinbearbeitung und Abschlußbearbeitung von Wellen- und Flanschwellenteilen. Die Maschine verfügt über eine waagerechte, steile Bettkonstruktion. Die Führingsflächen sind gehärtet und geschliffen, die Gefügenderichte der Längsschlitzen sind mit der Gleitmasse Turcite B versehen.

SUA 63-80 NUMERIC ist eine Maschine mit automatisch gesteuertem Zylinder, die mit einem Steuerungssystem der Hersteller Fagor, Heidenhain und Siemens ausgestattet werden kann. Der Antrieb durch einen speziellen Schlitzentrieb mit Spindelwechsel, mittels einer Zahnstange sichergestellt. In diesen drei Getriebestufen ist die Drehzahl der Spindel kontinuierlich einstellbar.

Die Drehzahl der Längsschub- u. der Achse Z, wird durch einen Servomotor bedingt auf eine Kugelumlaufschraube sichergestellt. Bei Maschinen mit einer Länge größer als 3 500 mm Drehlänge ist der Antrieb durch einen speziellen Schlitzentrieb mit Spindelwechsel, mittels einer Zahnstange sichergestellt. Der Antrieb des Querschubs - der Achse X, ist durch einen Servomotor bedingt auf die Kugelumlaufschraube sichergestellt. Die Wegmessung beider Vorschübe erfolgt mittels Drehgeber an den Servomotoren. Bei größeren Drehängen ist die Achse Z - der Längsschub mittels des direkten Messes am linearen Lineal gefordert. Die Maschine kann mit manuell zu bedienender Messerkopie, aber auch mit mehrgliedrigem CNC gesteuerten Köpfen verschiedener Hersteller ausgestattet werden. Weiter besteht die Möglichkeit der Ausstattung mit einer umfangreichen Anzahl an Sonderzubehör und auf Wunsch konstruiertem Zubehör einschließlich einer Spindelbremse.

NORMALES ZUBEHÖR

- Feste Spitze 60° mit Mutter; MORSE 6 für die Hauptspindel
- Feste Spitze 60° mit Mutter; MORSE 6 für den Restlock
- Reduziertrieb der Hauptspindel (1:10)
- Mittelnierscheibe mit Durchmesser 420 mm
- Messerkopf MultiFix D1 auf festem Untergestell
- Kühlvorrichtung
- Spanschale
- Beleuchtung
- Ablenkung des Universalstrahles und der Mittelnierscheibe mit Sperre
- Werkzeugführung
- Werkzeugsatz
- Bedienungsanleitung 2 Stück

SONDERZUBEHÖR

- Satzstück fest, klein mit Rollen oder Gleitstein
- Satzstück fest, groß mit Rollen oder Gleitstein
- Satzstück beweglich mit Gleitstein
- Ersatzplatte
- Pneumatischer Restlockeinlenkvorrichtung
- Federgegrate Spitze Morse 6
- Universalreduziertrieb: 400 mm mit Flansch
- Drehtrieb Spitze Morse 6/60° oder 60°/90°
- Priolenhebvorrichtung
- Maschinenanschluß Restlocke
- Feste Spitze 90° mit Mutter; MORSE 6 für die Hauptspindel
- Feste Spitze 90° mit Mutter; MORSE 6 für den Restlock
- Verankerungsmaterial

ANDERE MASCHINENANWENDUNG

- Ausführung in der Spitzentzahn bis zu 12 500 mm
- Ausführung mit dem Spindelanschluß Camlock
- Ausführung der Maschine mit Spindelbremse
- Ausführung der Maschine mit erhöhter Drehzahl der Spindel 5 - 1 400 - 1/min.
- Ausführung der Maschine mit CNC gesteuertem Drehkopf
- Verankerungseinbauelemente Camlock 850 mm
- Elektrische Ausrüstung für andere als 400 V, 50 Hz
- Achse C

Univerzální točarávný soustruhy SUA 63, 80 NUMERIC představuje univerzální konstrukci s číselným řízením, který provádí hrubování (druhotné) a dokončovací práci na detailních valcích a špičcech, dle nároků rezaří, vřetevění, osazení, obrábění koniků a různých tvarových rotačních ploch. Konstruce ložiska má vodotěsný povrch, vodící plochy lože jsou kalené a broušené, protiplochy na předložích sáních jsou obloženy křovinou hmotou. Turčine B z důvodu odstranění tření při pohybu při malých posuvch. Soustruhy SUA 63 a NUMERIC je stroj s automatickým řízením cyklu, který je možné využít. Řídicím systémem od firmy Fagor, Heidenhain a Siemens. Velkou výhodou stroje je automatické hydraulické řazení třech převodových stupňů. V těchto třech převodových stupních jsou otáčky vřetěva plynule měnitelné. Nominální podtlak - osa Z, je proveden seřvopohonem, přímo na kulčový šroub. U stroju odlišný náhod z 3 500 mm točící rychlosti, výkon proveden přes speciální podporové souřívky s vřetevnou výš. posuv je realizován přes osazený náhben. Náhben přírubého posuvu - osa X, je realizován seřvopohonem přímo na kulčový šroub. Doplněním této posuvu je provedeno rotačním směrem umístěním na seřvopohoně. U stroju větších točících dělostř. je osa Z - posuvky jsou odměřovány přímo, lineárním provedením. Stroj je možné využít jak náhodně odlišnými rotačními hmotami, tak výkonnými CNC řízenými hmotami od různých firm. Dále je možné jej využít, velkým množstvím zvláštních příslušenství a příslušenstvem konstruovaným na základě vnitřní dopravní ústředí.

ОБЪЕМНАЯ ОСТАТКА

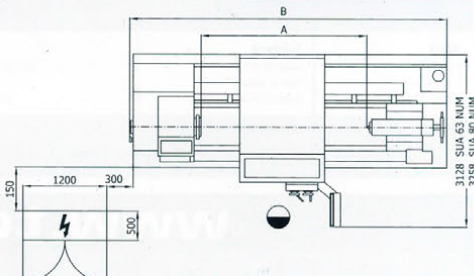
- неподвижный корень шлифшпинделя 60° с гайкой, Mk 6, для главного шлифшпинделя
- неподвижный корень шлифшпинделя 60° с гайкой, Mk 6, для кулисного экцентрика
- режущий втулка шпинделя (1:10)
- поворотный шпиндель 420 мм
- носовая планка MultiFix D1 на неподвижном подставке
- устройство охлаждения масла для стружки
- устройство освещения
- корпус универсального патрона и поперечного люка с блоковой
- полнозастыжка кондуктами комплект инструмента
- инструкция по эксплуатации - 2 шт.

СПЕЦИАЛЬНАЯ ОСТАТКА

- подpora неподвижная малая с блоками или с кулисным кондуктом
- подpora неподвижная большая с блоками или с кулисным кондуктом
- подpora подвижная с кулисным кондуктом
- крючковатая планка
- планшетная подставка поперек кулисного экцентрика
- подушечка кондукта
- универсальный регулируемый патрон диаметром 400 мм с планчей
- увеличительный люк Mk 6
- универсальный регулируемый патрон диаметром 400 мм с планчей
- увеличительный люк Mk 6
- подpora при помощи турбинной муфты с червями
- стандартный поперек кулисного экцентрика
- неподвижный центральный люк Mk 6, для главного шпинделя
- неподвижный центральный люк 90° с дистанционной поперечной планкой 6, для кулисного экцентрика
- аналогичный материал

ИНАЯ КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА

- конструкция с увеличенной высотой до 12 500 мм
- конструкция с концевым шпинделем camlock
- модель станка с тормозом на шпинделе
- конструкция с увеличенной скоростью вращения шпинделя 5 - 1 400 1/1 мин.
- модель станка с cnc управляемой муфтой шлифшпинделя
- закрепительный элемент camlock на 850 мм
- электрическая комплектация для других значений, чем 400 В, 50 гц
- оса c



cecmo

www.tosas.cz