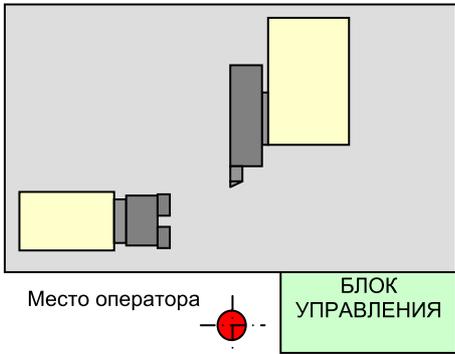


9 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ

9-1 Основные технические характеристики

1. Станок QT-Smart200, межосевое расстояние 500U

Пункт		Единица измерения	QT-Smart200	
			Стандартное исполнение (15,0 кВт)	Оptionальное исполнение (18,5 кВт)
Производительность	Размер патрона	дюйм	φ8	
	Максимальный устанавливаемый диаметр	мм	φ660	
	Стандартный обрабатываемый диаметр	мм	φ212	
	Максимальный обрабатываемый диаметр	мм	φ350	
	Габариты прутковой заготовки *1	мм	φ65	
	Расстояние от торца шпинделя до торца револьверной головки	мм	132-687	
	Максимальный поддерживаемый вес (включая вес патрона) *2	Обработка в патроне	кг	200
Обработка в центрах		500		500
Шпиндель	Диапазон частоты вращения *3	мин ⁻¹	35 - 5000	
	Конус шпинделя		JIS A2-6	
	Время разгона *4	сек	2.5	3.3
	Диаметр отверстия шпинделя	мм	φ76	
	Мощность двигателя (при 30-минутной работе/при непрерывной работе)	кВт	15/11	18.5/15
	Максимальный крутящий момент	Нм	233	358
Задний центр	Диаметр центрального отверстия	Конус Морзе	MT №5	
	Предел хода (задний центр)	мм	565	
	Максимальное усилие поджима	Н	5000	
Револьверная головка	Количество инструментов		шт	
	Размеры инструмента	Для токарной обработки по наружному контуру	мм	φ25
		Для токарной обработки по внутреннему контуру		φ40
	Время индексирования	Следующее/противоположное положение	сек	0,17/0,54
Оси подачи	Быстрое перемещение	X/Z	м/мин	30/33
	Константа времени быстрого перемещения	X/Z	мсек	60/80

	Ход	X	мм	195 (190 + 5)		
		Z		560 (555 + 5)		
Прочее	Ёмкость бачка для СОЖ Транспортёр (отсутствует/параллельный/дополнительный)		литр	180/230/150		
	Требуемая мощность (при непрерывной работе/при 30-минутной работе)		кВА	23,3 / 29,1	28,7 / 33,8	
Итого	Габаритные размеры	Высота центров	мм	1020		
		Длина		2630		
		Ширина		1680		
		Высота		1700		
	Требуемая площадь пола		м ²	4,42		
Вес станка *5		кг	4500			
Межосевое расстояние 500U Уровень шума	Уровень шума (Lwa)		дБ	72.2		
	Неподтверждённый уровень (K)			4		
	Условия измерения		1) Частота вращения шпинделя: 4000 мин ⁻¹ (При зажиме заготовки в патроне) 2) Оси, по которым выполняется подача. 3) Револьверная головка, позиционирование которой следует выполнить. 4) Транспортёр для удаления стружки, который должен быть в состоянии ON (ВКЛ) . 5) Задний центр не используется.			
	Метод измерения		EN-12415/12417/12478, ISO230-5			
	Точка измерения		 <p>Место оператора</p> <p>БЛОК УПРАВЛЕНИЯ</p> <p>Высота измерения: 1.5 м</p>			
			Примечание: основные источники шума при работе станка: <ul style="list-style-type: none"> • Привод шпинделя • Привод оси подачи • Привод вращения • Транспортёр для удаления стружки револьверной головки 			
Примечание: указанные числа отражают уровень шума, который не всегда является безопасным для работы. Хотя и существует соотношение между уровнем шума и уровнем воздействия, его нельзя использовать как достоверный источник при определении необходимости защитных мер. Факторы, которые определяют истинный уровень воздействия рабочей среды, включают в себя характеристики рабочего помещения, прочие источники шума и т. п., например, количество станков и другие, выполняемые поблизости операции, а также продолжительность времени воздействия шума на оператора. Также допустимый уровень воздействия может различаться в зависимости от стран. Тем не менее, прилагаемая информация поможет оператору станка точнее определить уровень риска.						

- *1 При использовании полого патрона ВВ208А0615+S1875-15У (51 мм при использовании патрона В-208А615+S1552-15У.
- *2 Прочность и сила зажима патрона не учитываются. Положение центра, поддерживающего заготовку, должно быть на 200 мм ниже выступа шпинделя. Вес определяется после вычислений при нахождении станка в нерабочем состоянии, однако такие факторы, как баланс вращения и условия эксплуатации станка могут влиять на роликовые подшипники.
- *3 В зависимости от типа используемого патрона.
- *4 Время, необходимое для разгона от 0 до 85% от максимальной скорости (4760 мин^{-1}) без смены шпиндельной обмотки [для стандартного цельного патрона (N-08A0615+Y1225RE47)]. В зависимости от момента инерции загрузки.
Во время смены шпиндельной обмотки (15,0 кВт → 2,6 сек)(18,5 кВт → 3,5 сек).
- *5 Корпус + бачок для СОЖ (Без транспортера для удаления стружки, без бачка для СОЖ).

Примечание: если на табличке с техническими характеристиками станка приведены другие цифры, следует ориентироваться на них.

9-2 Схема торца шпинделя

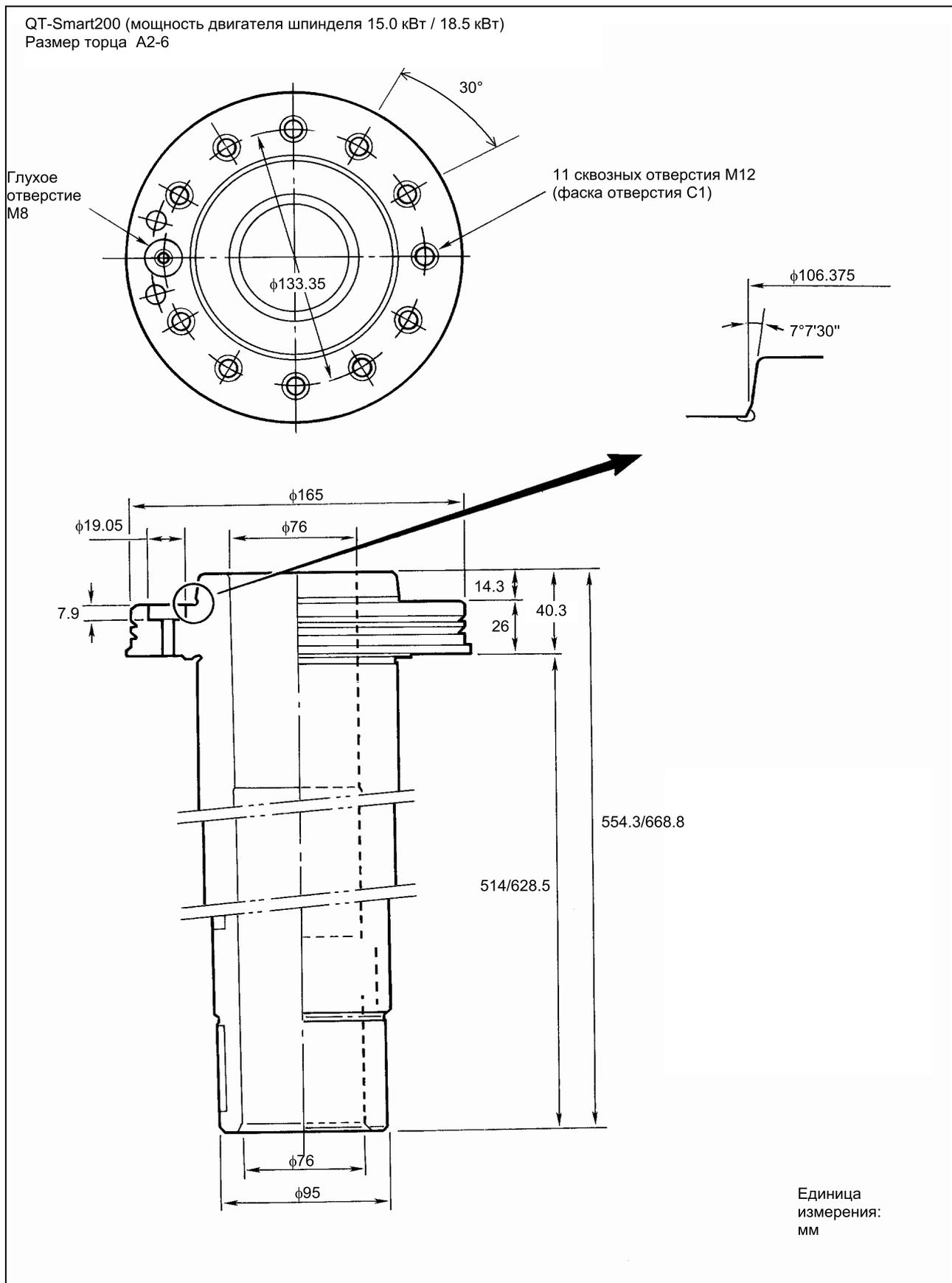
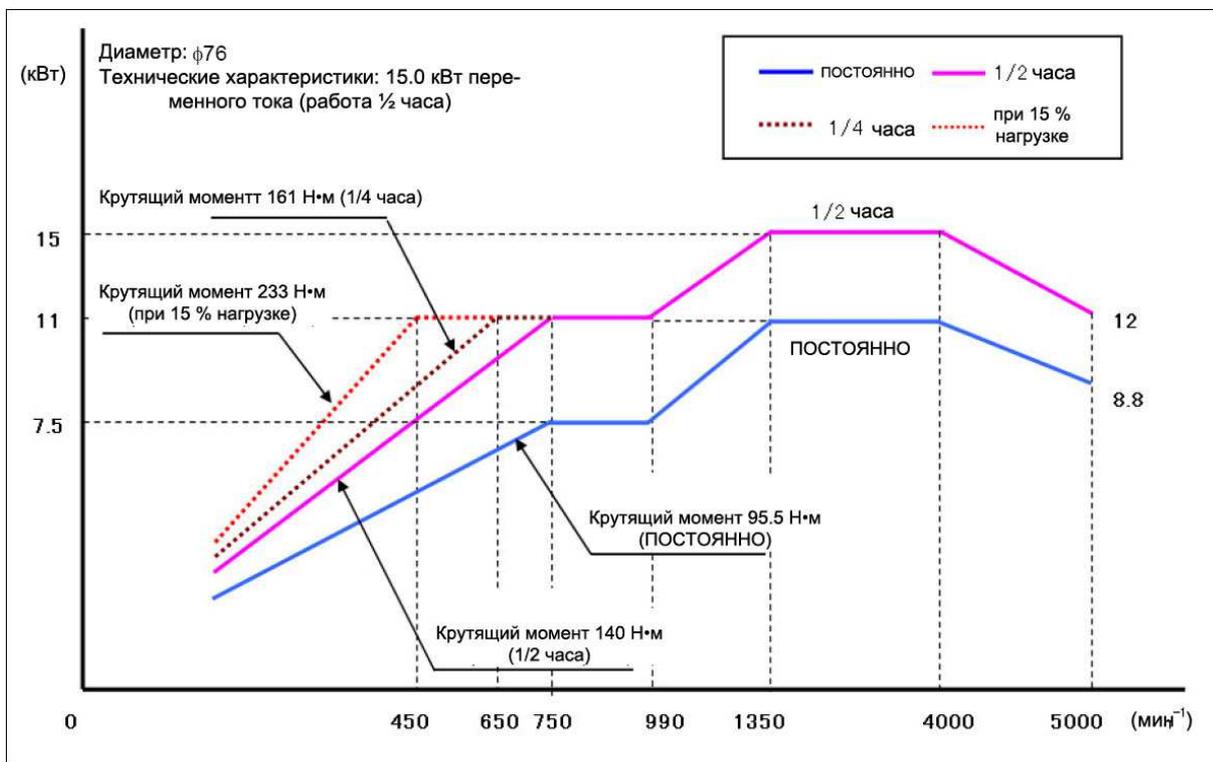


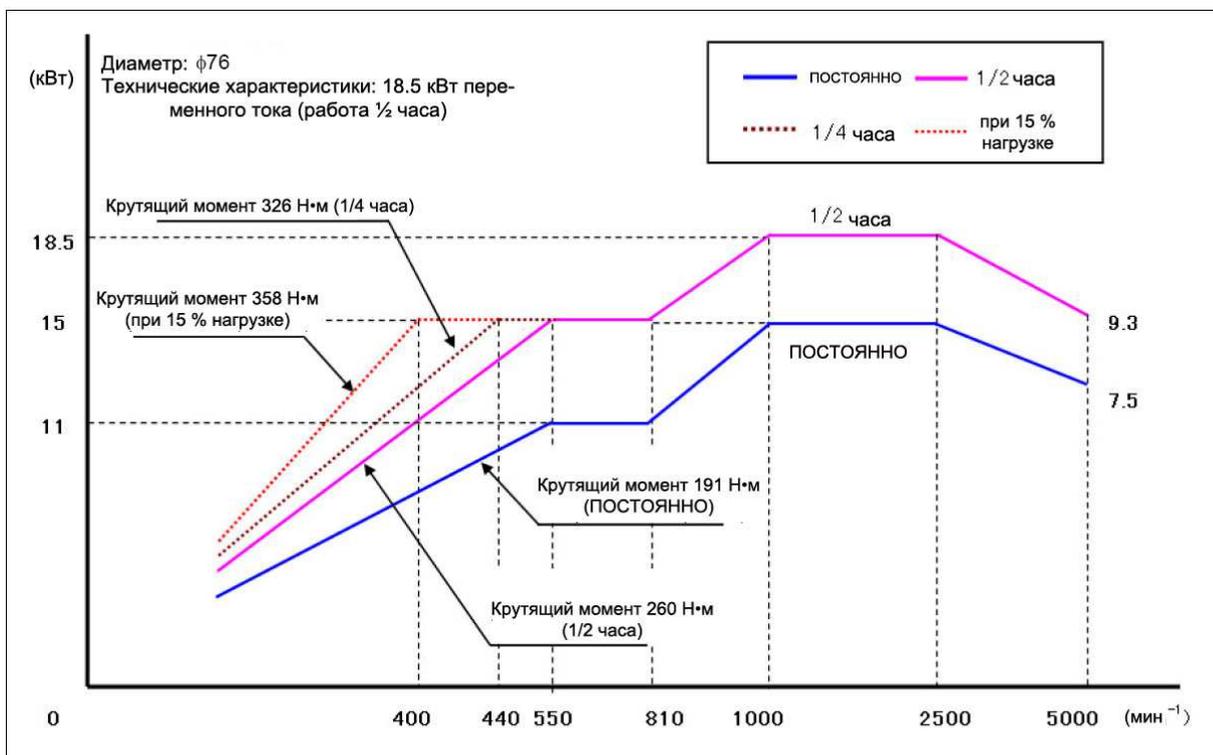
Рис.9-1 Схема торца шпинделя

9-3 Характеристики двигателя шпинделя

9-3-1 Стандартное исполнение (15,0 кВт)



9-3-2 Опциональное исполнение (18,5 кВт)



9-4 Схема ходов

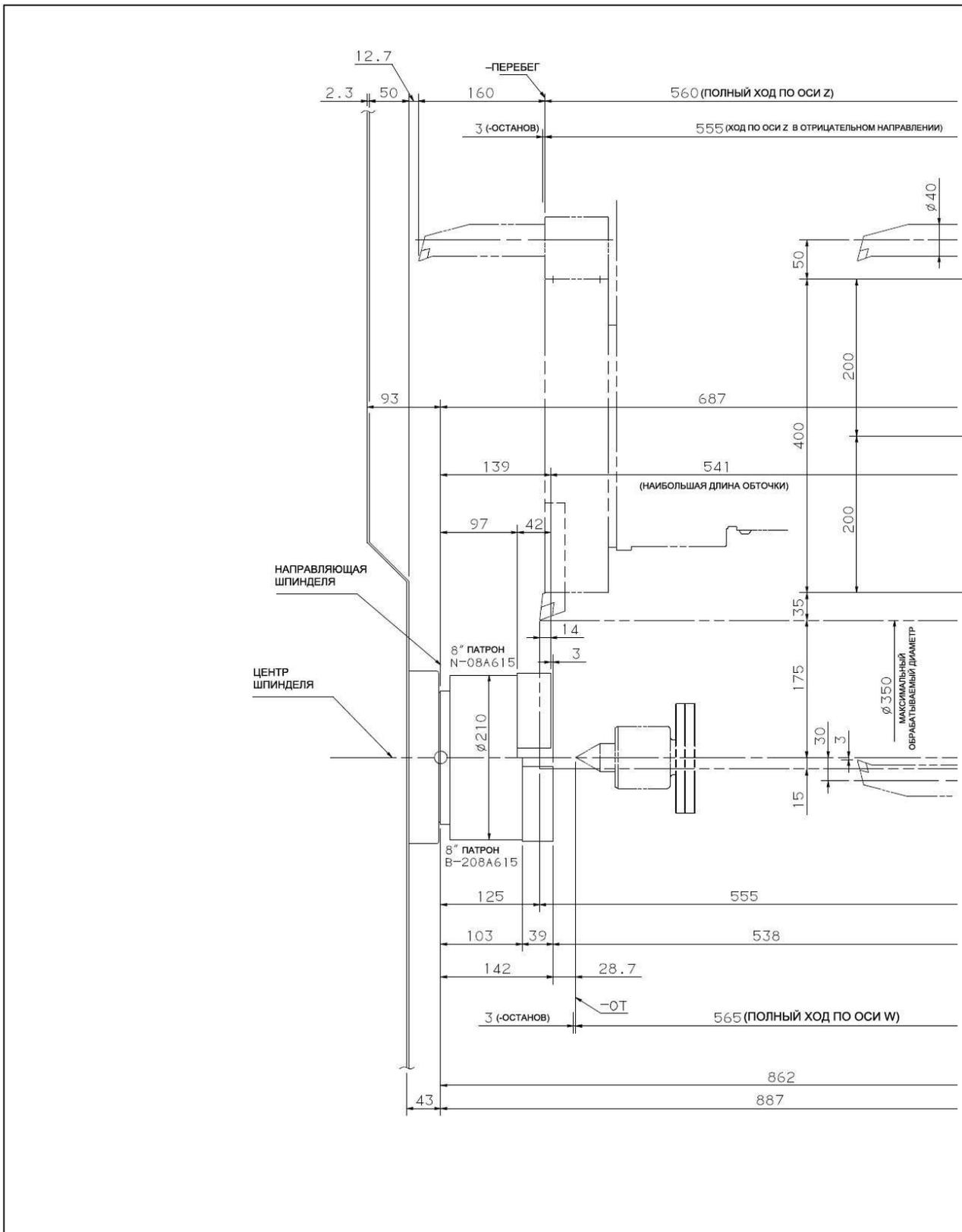
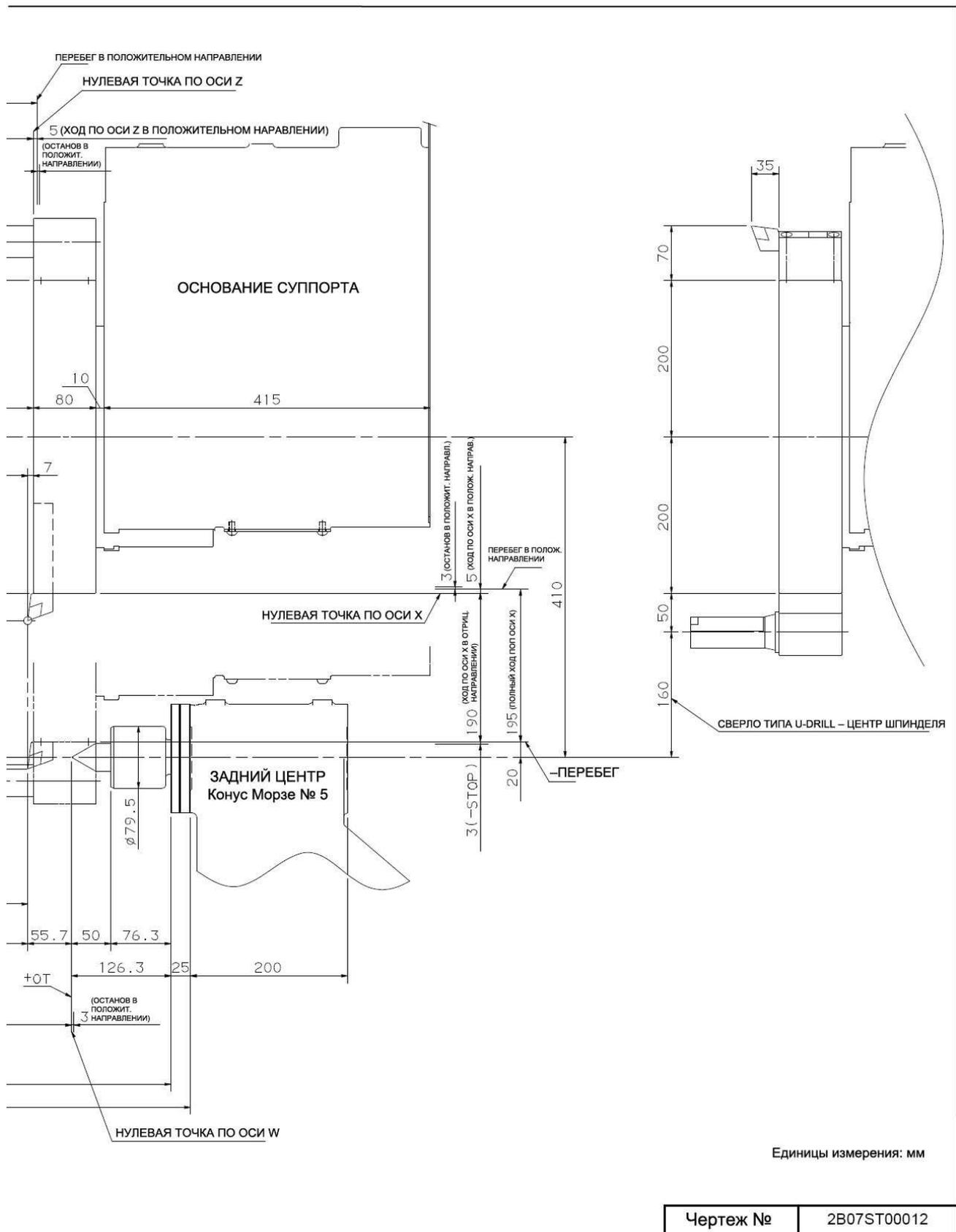
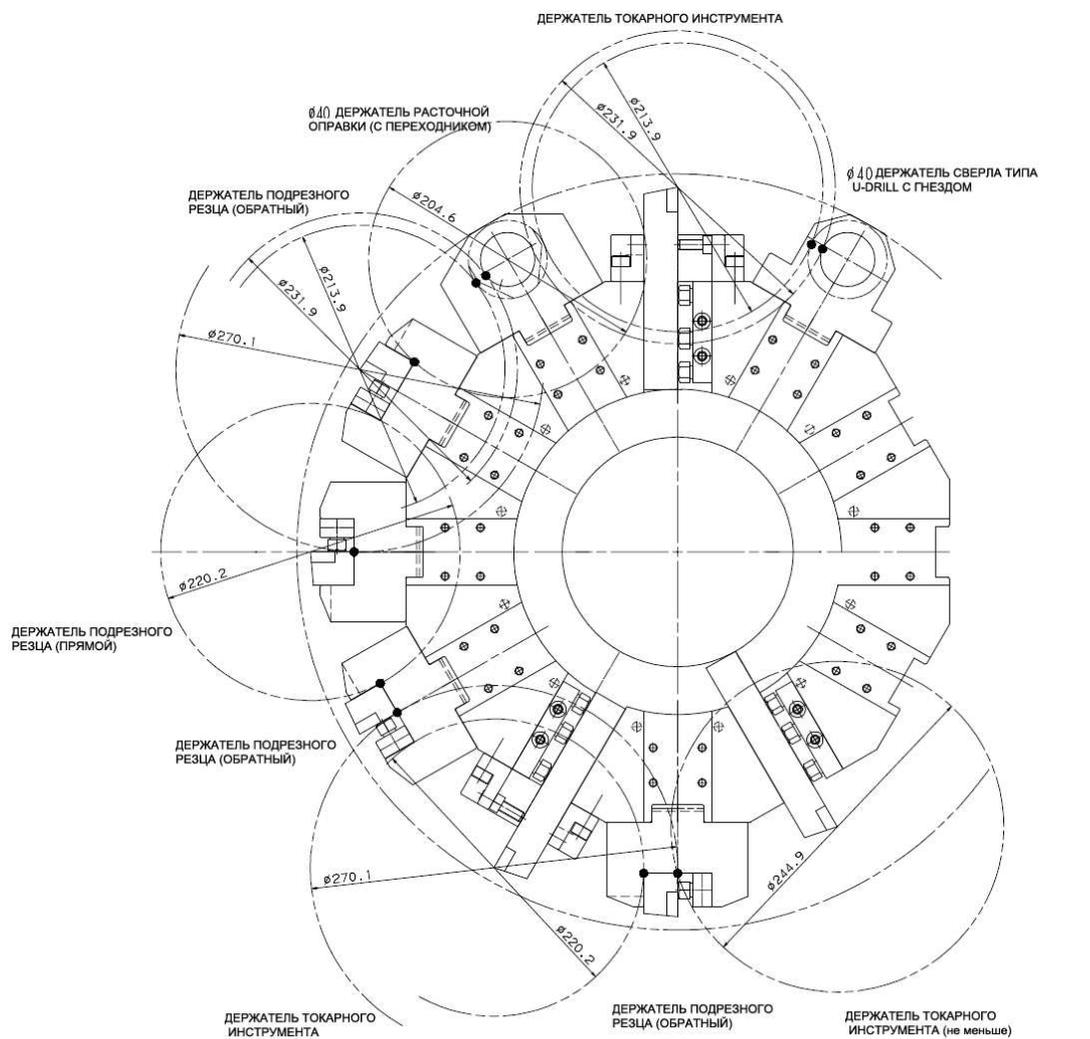


Рис. 9-2 Схема ходов





Единица измерения: мм

Чертеж №

1B07CAD0011

9-6 Схема инструментальной системы

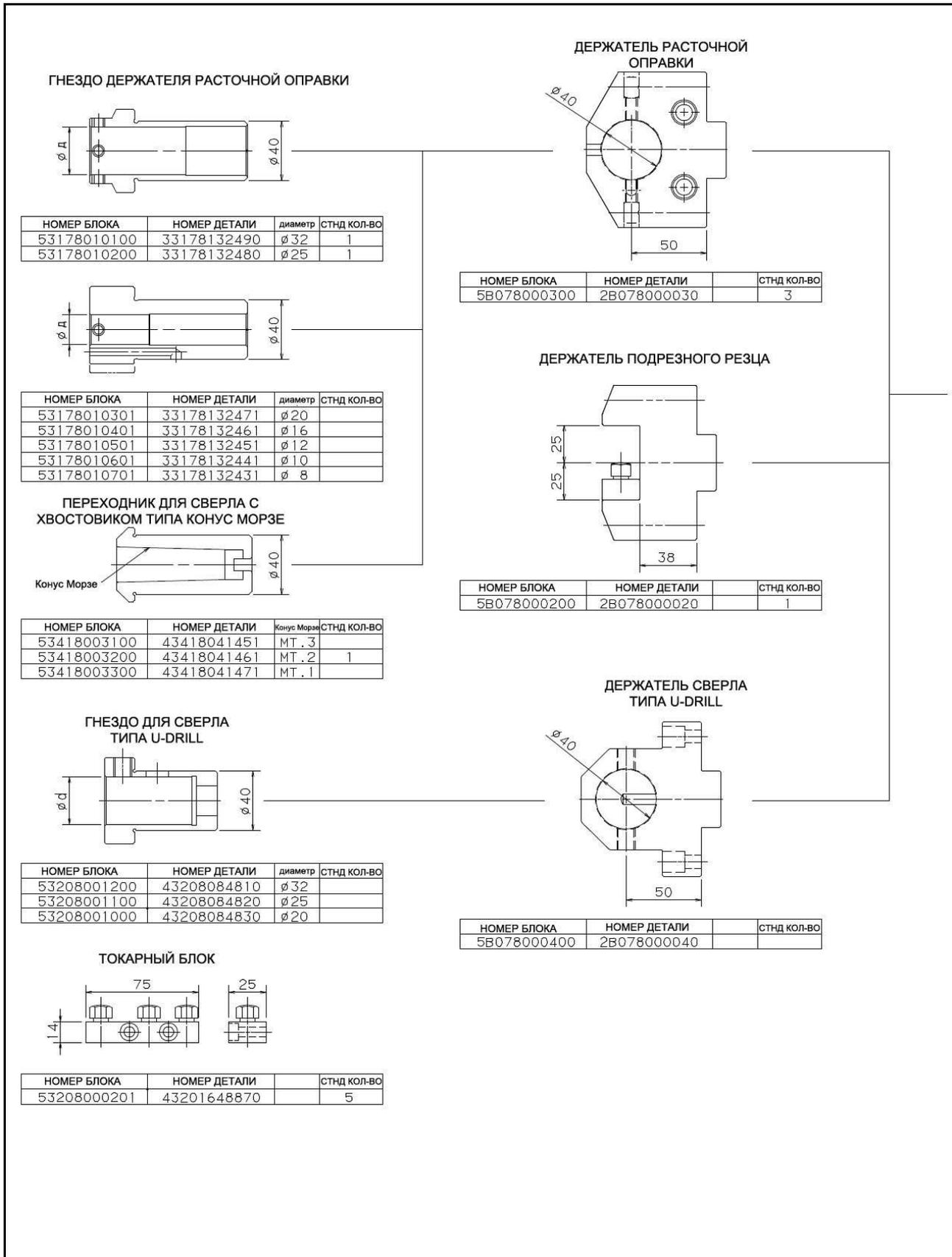


Рис. 9-4 Схема инструментальной системы