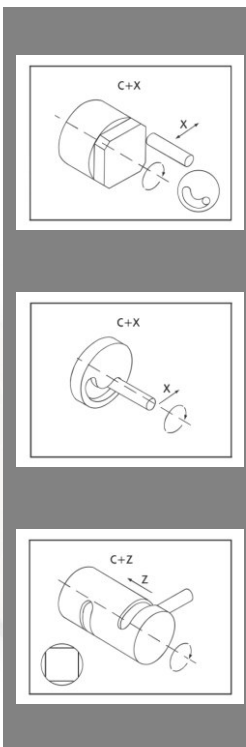


## SOUSTRUHY SAB 45 CNC



Soustruhy SAB 45 CNC jsou vysokoproduktivní soustruhy se šikmým ložem. Pro tyto soustruhy je charakteristická vysoká přesnost, rychlost, výkonnost a jednoduchá obsluha. Neméně důležitá je i jejich dlouhá životnost, která je podpořena rychlým a velice odborným servisem. Ten je ve společnosti ADATE zajištěn týmem zkušených servisních techniků s dlouholetou praxí jejichž kvalifikace a odborné znalosti jsou zajišťovány i pravidelnými školeními přímo u výrobce strojů Buffalo Machinery Co. Ltd, Taiwan. Vzhledem k vysoko sériové produkci těchto strojů je současně dosaženo velmi dobrého poměru ukazatele výkon/cena.

### Ovládání stroje je možné třemi režimy:

#### Manuální režim

pomocí ručních kol nebo tlačítek na panelu lze ovládat soustruh jako konvenční. Řídicí systém pracuje v tomto režimu jako digitální indikace polohy. Jednotlivé obráběcí cykly a je možné následně ložit do paměti řídicího systému ( režim teach - in ) a následně je upravovat.

#### Poloautomatický režim

umožňuje automaticky provádět jednotlivé obráběcí cykly a uložit je do programu.

#### Plný automatický režim

umožňuje automaticky provádět celý program složený z jednotlivých obráběcích cyklů nebo programování v ISO kódu. Samozřejmostí je možnost programování v pomocném CAD systému a následný přenos vytvořeného programu do stroje (USB, RS 232, Ethernet).

Díky těmto možnostem řízení jsou tyto soustruhy ideální jako náhrada konvenčních soustruhů, tak nově zřízených provozů s využitím všech funkcí řídicího CNC systému. O variabilitě a velké přizpůsobivosti soustruhů SA 55 svědčí i možnost dovybavení rozličnými opcemi. Na přání lze soustruhy vybavit např. C-osou a použít poháněné nástroje pro obrábění v osách C+Z nebo C+X.

## Provedení a výbava základního stroje:

- Produkční soustruh se šikmými ložemi, základem jsou masivní odlitky z litiny
- Kalené, broušené kluzné plochy suportu a loží, vedení typu box way (pravoúhlé vedení). Kluzné plochy suportu jsou obloženy kluznou hmotou Turcite® B Slydway®
- Přesouvání suportu v osách X a Z je zabezpečeno přesnými broušenými kuličkovými šrouby přesnosti IT3 s dvojitou předpjatou maticí poháněnými řízenými servomotory stejného výrobce jako řídicí systém
- Kalené, přesně broušené vodící plochy pro koník s vedením typu box way (pravoúhlé vedení). Kluzné plochy koníku jsou obloženy kluznou hmotou Turcite® B Slydway®
- Podpěrný hydraulický koník je programovatelný (výsuv pinoly je řízený nožním pedálem nebo řídicím systémem).
- Vřeteno je v provedení s vrtáním průměru 52, 78, 91 mm
- Vřeteno je poháněno řízeným servomotorem s plynulou změnou otáček
- Servomotor pro pohon vřetena s výkonem 15/18,5kW (S1/S6)
- Přenos kroutícího momentu z motoru na vřeteno je přenášen přes ozubený řemen.
- 3-čelistové sklíčidlo s hydraulickým upínáním
- 8 - pozicová revolverová hlava LS-200 s hydraulickým otáčením
- Řízení ve 2 osách řídicím systémem FANUC (FAGOR, SIEMENS)
- Ovládání stroje je z ovládacího panelu na přední části stroje.
- Přenosný ovládací panel pro ovládání základních funkcí stroje
- Mazání stroje je centrální s automatickým dávkováním
- Osvětlení pracovního prostoru
- Hydraulická jednotka zabudovaná v zadní části stroje
- Úplné vnější bezpečnostní krytování
- Automaticky otevírané a zavírané dveře

## Příklady obrobků vyráběných s použitím C-osy a poháněných nástrojů:



SOUSTRUHY SAB 45 CNC

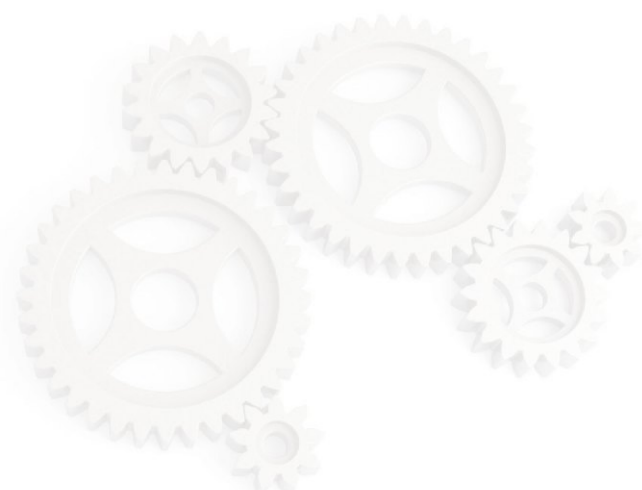
**Technické parametry:**

Popis	SAB 45-52	SAB 45-78	SAB 45-91	Jednotky
<b>Rozměry</b>				
Oběžný průměr nad ložem		600		mm
Oběžný průměr nad suportem		450		mm
Max. točný průměr *1)	484	484	415	mm
Max. točná délka		750 / 1250		mm
Úhel sklonu lože		45		stupně
<b>Vřeteno</b>				
Kužel vřetena	A2-6	A2-8	A2-8	
Vrtání vřetena	52	78	91	mm
Otáčky vřetena	4500	3000	2500	ot./min.
Vřetenové přední ložisko - vnitřní průměr	100	130	140	mm
Výkon motoru ( S1 / S6 ) FANUC (FAGOR, SIEMENS - S1)	11/15 (12, 16)	15/18,5 (17, 16)	18,5/22 (22, 16)	kW
Výkon motoru - zvýšený (opce)	15/18,5	18,5/22	22/30	kW
Hydraulické sklíčidlo	200/8	250/10	305/12	mm/palec
Tlak oleje - min./max.		40		Kg/cm <sup>2</sup>
<b>Zdvih</b>				
Osa X		225		mm
Osa Z		750 / 1250		mm
<b>Revolverová hlava</b>				
Počet pozic nástrojové hlavy		8 pozic - standard , 12 pozic - opce		
Typ (standard)		LS-200 - otáčení hydraulické		
Nástrojové hlavy (opce)		TB-200 - Baruffaldi - otáčení servomotorem		mm
hlavy (opce)		TBMA-200 - Baruffaldi - otáčení servomotorem - možnost použití rotačních nástrojů		mm
Nástrojový disk	pro nástroje se čtvercovým profilem držáku - standard nástrojové držáky VDI (opce)	32 x 32 - 8 pozic - standard, 25 x 25 - 12 pozic - opce VDI-50 - 8 pozic - standard , VDI-40 - 12 pozic - opce		mm
Doba indexování - nástroj - nástroj		0,79s - LS-200		s
<b>Osy</b>				
Kuličkový šroub osy X, Z		ø36x12-C3, ø50x12-C3		
Rychloposuv osy X, Z		24		m/min.

**SOUSTRUHY SAB 45 CNC**

**Technické parametry:**

Popis	SAB 45-52	SAB 45-78	SAB 45-91	Jednotky
<b>Motor</b>				
Servomotor osy X		3		kW
Servomotor osy Z		4		kW
Motor chlazení		0,75		kW
Motor dopravníku třísek		0.3		kW
Motor hydrogenerátoru		1,5		kW
Motor mazání		30		W
<b>Přesnost</b>				
Polohování		+/- 0,005/300		mm
Opakování		0,005		mm
<b>Koník</b>				
Průměr pinoly		90		mm
Pojezd koníku		600		mm
Kužel pinoly		MT5		
Výsuv pinoly		120		mm
<b>Rozměry</b>				
Délka bez dopravníku třísek / s dopravníkem třísek		3015/3515 / 4114/4614		mm
Šířka x Výška		1756 x 2016		mm
Hmotnost (pro verzi délky 750/1250mm)	5500/8000	5700/8200	6000/8500	kg
Celkový příkon	30	30	50	kVA



SOUSTRUHY SAB 45 CNC