

Haas представляет линейку новых мощных токарных центров *Big-Bore*

Предприятиям, которые хотят обрабатывать прутки большого диаметра, но не имеют свободных площадей для размещения крупногабаритных станков, компания *Haas Automation* предлагает полную линейку мощных токарных центров *Big-Bore*. Каждый из них имеет еще большую мощность, чем прежние, панги укрупненного размера и обеспечивает обработку прутков большого диаметра без необходимости устанавливать крупногабаритное оборудование.

Доступны шесть моделей *Big-Bore* с зоной обработки от 381×533 мм (*ST-25*) до 648×2032 мм (крупногабаритный центр *ST-45L*), а также две модели с возможностью задействовать ось *Y*.

Немаловажным фактором для станков, призванных обрабатывать детали большого диаметра, является то, что центры *ST* размещаются на исключительно надежных чугунных основаниях, оборудованных ребрами жесткости для обеспечения точности и воспроизводимости при выполнении одной резки за другой. При разработке станков применялся анализ методом конечных элементов.

Каждый шпиндель *Big-Bore* характеризуется компактным, симметричным дизайном для обеспечения термической стабильности и жесткости, его конструкция (45°) улучшает движение стружки.

Токарный станок *ST-25* имеет зону обработки 381×533 мм; максимальный диаметр устанавливаемого изделия – 806 мм. Шпиндель *A2-6* оснащен гидравлическим патроном 254 мм для прутка диаметром 76 мм. Работу шпинделя обеспечивает система векторного привода мощностью 22.4 кВт, скорость вращения шпинделя достигает 3400 об/мин. В стандартную комплектацию входит 12-позиционная револьверная головка.

Для размещения центра *ST-25Y* требуется такая же площадь, как и для *ST-25*; спецификации шпинделя соответствуют спецификациям *ST-25*, а зона обработки составляет 305×533 мм. Станок оборудован осью *Y*, что обеспечивает ход ±50.8 мм. *ST-25Y* комплектуется приводными инструментами с высоким крутящим моментом и осью *C* с сервоприводом. В стандартную комплектацию входит 12-позиционная гибридная головка *VDI/BOT*.

Центр *ST-35* обеспечивает зону обработки 533×660 мм; максимальный диаметр устанавливаемого



Haas Automation Europe n.v.

изделия над передней защитной стенкой – 806 мм. Шпиндель *A2-8* оснащен гидравлическим патроном 305 мм для прутка диаметром 102 мм. Система век-

торного привода – с двухскоростной коробкой передач мощностью 29.8 кВт; скорость вращения шпинделя – 2400 об/мин. В стандартную комплектацию входит 12-позиционная револьверная головка.

Центр *ST-35Y* занимает такую же площадь, что и *ST-35*; спецификации шпинделя также соответствуют *ST-35*, а зона обработки достигает 457×584 мм. Имеется ось *Y*, что обеспечивает ход ±50.8 мм. Центр комплектуется приводными инструментами с высоким крутящим моментом и осью *C* с сервоприводом. В стандартную комплектацию входит 12-позиционная гибридная головка *VDI/BOT*.

Зона обработки у *ST-45* – 648×1118 мм, максимальный диаметр устанавливаемого изделия – 876 мм. Шпиндель *A2-11* может быть дополнительно оборудован гидравлическим патроном 457 мм для прутка диаметром 178 мм (патрон и гидравлическая муфта не включены в комплектацию). Система векторного привода с двухскоростной коробкой передач мощностью 29.8 кВт обеспечивает скорость вращения шпинделя 1400 об/мин. В стандартную комплектацию входит 12-позиционная револьверная головка.

Центр *ST-45L* – удлиненный вариант станка *ST-45* – имеет зону обработки 648×2032 мм, что практически вдвое больше по длине. В стандартной комплектации *ST-45L* оборудован задней бабкой с сервоприводом.

Кроме того, стандартное оснащение всех токарных центров *Big-Bore* компании *Haas* включает систему жесткого нарезания резьбы, 15" цветной *LCD*-дисплей и *USB*-порт. Дополнительные опции: конвейер ленточного типа для удаления стружки, гидравлическая задняя бабка, автоматическая измерительная головка, автоматический приемник деталей, система *СОЖ* высокого давления и др.

Центры *ST Big Bore* с ЧПУ – великолепные станки для великолепной обработки. Как и токарные центры *DS* с ЧПУ, оснащенные основным шпинделем и противошпинделем, новые станки *ST* имеют множество усовершенствований, повышающих производительность, в том числе улучшение зажима инструмента, более быстрое индексирование и повышенный крутящий момент оси *C* (для станков, оборудованных дополнительными фрезами).

На своём заводе в Южной Калифорнии компания *Haas Automation* производит полный ряд вертикальных обрабатывающих центров с ЧПУ, токарных центров, горизонтальных обрабатывающих центров и ротационных устройств индексации с ЧПУ. Как и все продукты *Haas*, токарные центры *Big-Bore* поставляются и обслуживаются на местах через всемирную сеть фирменных магазинов *Haas* – самую широкую систему поддержки и сервисного обслуживания в отрасли. 

