

## Новинки компании HAAS Automation на выставке «Металлообработка-2012»

### Сверлильно-резьбонарезной станок Haas с возможностями фрезерования

Новый станок **DT-1** компании **Haas Automation, Inc.** – это компактный высокоскоростной сверлильно-резьбонарезной станок со всеми возможностями фрезерования. Станок позволяет обрабатывать достаточно большие изделия размером 508×406×394 мм, он обладает T-образным столом размером 660×381 мм. **DT-1** оснащен мощным шпинделем с макс. частотой вращения до 12 000 мин<sup>-1</sup> (конус **BT-30**), что позволяет нарезать резьбу при частоте до 5 000 мин<sup>-1</sup>. Система векторного привода мощностью 11,2 кВт обеспечивает крутящий момент 62 Нм (пиковый) для операций фрезерования и сверления.

**DT-1** оснащен 20-местным инструментальным магазином с высокоскоростным устройством смены инструмента всего за 0,8 с. Скорость быстрых перемещений до 61 м/мин сокращает время цикла обработки и простой станка. Макс. скорость подачи при резании – 30,5 м/мин.

Эффективное удаление стружки благодаря крутому наклону листа и двухшнековому транспортеру с выгрузкой сзади станка. Система СОТС инструмента поливом объемом 170 л входит в стандартную комплектацию, а системы программируемого наконечника для подачи СОЖ и подачи СОЖ через шпиндель под высоким давлением доступны как опции.



### Новый токарный центр ST-10 с меньшей занимаемой площадью от Haas Automation

Токарная обработка небольших деталей на большом токарном станке обычно не является эффективным использованием активов компании и может оказать отрицательное влияние на конечную стоимость. Токарный центр с ЧПУ **ST-10** нового поколения от **Haas Automation, Inc.** предлагает экономичное решение для токарной обработки небольших деталей, которое занимает маленькую площадь и обладает всеми функциями станка стандартного размера.

Токарный центр **Haas ST-10** был разработан с нуля, и в итоге получилась исключительно жестким, высокоточным и с высокой температурной стабильностью. Все литые детали были оптимизированы при помощи анализа методом конечных элементов, что позволило создать самые жесткие конструкции при одновременном улучшении потока стружки и СОЖ и упрощении технического обслуживания и сервиса. Шпиндельная головка имеет компактную симметричную конструкцию, обеспечивающую температурную стабильность и жесткость, а конструкция 45° клина значительно увеличивает зону для монтажа инструмента и улучшает поток стружки.

Модель **ST-10** оборудована 12-позиционной револьверной головкой **VOT**, которая осуществляет индексацию инструментов за 0,5 с для сокращения времени цикла. Станок обладает макс. зоной обработки 355×355 мм с макс. диаметром устанавливаемого изделия 412 мм над поперечным суппортом. Торец шпинделя станка **ST-10** – **A2-5** имеет отверстие 58 мм для прутка до 44 мм. Он оборудован гидравлическим трехулачковым патроном 165 мм. Шпиндель станка с векторным двойным приводом мощностью 12,2 кВт с частотой вращения до 6000 мин<sup>-1</sup> и обеспечивает крутящий момент 101 Нм (при 1300 мин<sup>-1</sup>). Включение по схеме звезда-треугольник предоставляет широкий диапазон постоянных мощностей для постоянных скоростей подачи при обработке поверхности резанием и достижения скорости подачи 30 м/мин.

Стандартное оснащение **ST-10** включает систему жесткого нарезания резьбы, 15" цветной ЖК дисплей и подключение через USB-порт. Доступное высокопроизводительное оснащение включает приводные инструменты с высоким крутящим моментом и осью C, конвейер ленточного типа для удаления стружки, гидравлическую заднюю бабку, автоматическую измерительную головку для контроля состояния инструментов, автоматический приемник деталей, системы СОЖ высокого давления и многое другое.

### Универсальные токарные центры с основным шпинделем и протившпинделем, оборудованные осью Y от Haas Automation

Токарные центры Haas серии **DS-30** с возможностью использования оси Y с основным шпинделем и протившпинделем комплектуются осью Y, осью C и приводными инструментами для создания мощного универсального обрабатывающего станка для любого цеха. Протившпиндели поддерживают полностью синхронизированную обработку, а также обеспечивают мгновенное переключение детали для сокращения времени цикла. Станки с возможностью использования оси Y обеспечивают перемещение по оси Y 120 мм (± 51 мм от осевой линии) для нецентрального фрезерования, сверления и нарезания резьбы; стандартно комплектуются приводными инструментами с высоким крутящим моментом и осью C с сервоприводом для универсальной возможности использования 4-й оси. Доступны как стандартные, так и сверхскоростные модели.

Стандартный **DS-30Y** обладает макс. зоной обработки 457×584 мм и оборудован 12-позиционной гибридной головкой **VOT/VDI**. Основной шпиндель **A2-6** обладает гидравлическим патроном диаметром 210 мм и оснащен векторным приводом мощностью 22,4 кВт. Вспомогательный шпиндель **A2-5** также оснащен гидравлическим патроном диаметром 210 мм и векторным приводом мощностью 14,9 кВт. Оба шпинделя вращаются со скоростью 4000 мин<sup>-1</sup>, обладают диаметром прутка 51 мм. Скорость быстрых перемещений равна 24 м/мин по осям X и Z и 18 м/мин по оси Y.

Сверхскоростной **DS-30SSY** обладает макс. режущей способностью 406×584 мм и оборудован 24-позиционной гибридной головкой **VOT/VDI**. Основной шпиндель **A2-6** обладает гидравлическим патроном диаметром 210 мм и оснащен векторным приводом мощностью 22,4 кВт. Вспомогательный шпиндель **A2-5** также оснащен гидравлическим патроном диаметром 211 мм и векторным приводом мощностью 14,9 кВт. Оба шпинделя вращаются со скоростью 4800 мин<sup>-1</sup>, обладают диаметром прутка 51 мм. Скорость быстрых перемещений равна 24 м/мин по оси X, 30 м/мин по оси Z и 18 м/мин по оси Y.

Оба станка обеспечивают наибольший диаметр устанавливаемого изделия 806 мм над передней защитной стенкой и 527 мм над поперечным суппортом. Стандартное оснащение включает приводные инструменты с высоким крутящим моментом с осью C, систему жесткого нарезания резьбы, ориентирование шпинделя, 15-дюймовый цветной жидкокристаллический дисплей и подключение через USB-порт. Доступны высокопроизводительные дополнительные возможности, которые включают конвейер ленточного типа для удаления стружки, автоматическую измерительную головку, автоматический приемник деталей, систему СОЖ высокого давления и многое другое.



Экспозиция на Красной Пресне  
28.05-01.06.2012  
Павильон 2  
зал 3 стенды  
23E60, 23D60

Произведенные в США компанией Haas станки обеспечены поддержкой всемирной сети фирменных магазинов Haas – самой широкой системы поддержки и сервисного обслуживания в отрасли. Дополнительную информацию о компании Haas Automation и изделиях Haas можно получить на сайте [www.HaasCNC.com](http://www.HaasCNC.com).

05 / 2012 • Издательство: «ИТО» • e-mail: [ito@ito-news.ru](mailto:ito@ito-news.ru)



## Уважаемые читатели!

Предлагаем Вам подписаться  
на «Комплект: ИТО»  
на первое полугодие 2013 года

Подписаться можно в любом почтовом отделении

по объединенному каталогу

## «ПРЕССА РОССИИ»

Цена на 6 месяцев – 2442 рублей!  
(см. каталог <http://www.pressa-rf.ru/cat/1/indx/42049/>)

Цена на 12 месяцев – \_\_\_\_\_ рублей! (см. каталог)

индекс **42049**

Для оформления подписки в почтовом отделении можно вырезать и заполнить данную форму

Ф. СП-1		<b>АБОНЕМЕНТ</b> на <del>газету</del> <b>42049</b> <small>журнал</small> (индекс издания)									
<b>«Комплект: ИТО»</b>		Количество комплектов:									
на 2013 год по		месяц а м:									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)							
Кому		(фамилия, инициалы)									
ПВ		место		ли-тер		<b>ДОСТАВОЧНАЯ КАРТОЧКА</b>					
						на <del>газету</del> <b>42049</b> <small>журнал</small> (индекс издания)					
						<b>«Комплект: ИТО»</b>					
Стои-мость	подписки	руб.	коп.	Количество комплектов							
	переадресовки	руб.	коп.								
на 2013 год по		месяц а м									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)							
Кому		(фамилия, инициалы)									

ООО «Инструменты. Техно логия. Оборудование»  
107023, РФ, Москва, ул. Б. Семеновская, д. 49, оф. 334  
Тел./факс: +7 (095) 366-98-00, 369-57-08  
e-mail: exp@ito-baza.ru; www.ito-news.ru

