

ВИБРОСВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК МОДЕЛЬ «ТОРНАДО»

Предназначен для сверления глубоких и неглубоких точных отверстий в труднообрабатываемых сталях и сплавах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр сверления, мм	2 - 15
Длина сверления, мм	400
Частота вращения шпинделя, об/мин	0 - 4000
Диапазон рабочих подач, мм/мин	0 - 3000
Ускоренная подача, мм/мин	5000
Частота вибрации, Гц	0 - 150
Амплитуда колебаний, мм	0 - 0.5
Точность позиционирования инструмента, мм	0.1
Рабочее давление в системе, МПа	6
Тонкая очистка, мкм	5
Система транспортировки стружки	эжекторная
Вид диагностики при обработке	контроль крутящего момента, контроль осевой силы
Потребляемая мощность, кВт	15
Габариты станка, мм	3500 x 2000 x 2000

ПРЕИМУЩЕСТВА СТАНКА

- **Снижение энергозатрат в 1,5-2 раза** в сравнении с безвибрационной обработкой отверстий за счет уменьшения сил резания вследствие импульсного врезания режущего клина, что уменьшает величину пластического деформирования срезаемого слоя, а также уменьшает коэффициент трения вследствие гарантированного доступа смазочно-охлаждающих средств в момент вывода режущих кромок из контакта с обрабатываемым материалом.
- **Повышение производительности** за счет отсутствия необходимости промежуточных выводов инструмента на глубоких отверстиях в 2-5 раз.
- **Увеличение точности** обработки за счет эффекта самонаправления по стенке полученного отверстия.
- **Уменьшение шероховатости** с достижением параметров соответствующих Ra 0,2-0,63 мкм вследствие вибровыглаживания направляющими элементами сверл, что позволяет получать окончательные параметры отверстия не применяя дополнительного развертывания, растачивания, внутреннего шлифования, а на цветных металлах и сплавах, чугуна — хонингования, что особенно важно в случае обработки корпусных деталей на обрабатывающих центрах, а также при обработке отверстий малого диаметра, где применение внутреннего растачивания, шлифования и хонингования затруднено, а при диаметрах менее 8-10 мм невозможно.
- **Улучшение экологии** вследствие улучшения сбора стружки с применением эжекторного транспорта.
- **Уменьшение объема стружки** — объемный коэффициент объемной стружки (отношение объема стружки к объему снятого металла) — 3-4, а не дробленой — 300-400.
- Возможность **100% вторичной переработки стружки** вследствие простоты брекетирувания, что особенно важно для отходов в виде стружки при обработке дорогостоящих жаропрочных, жаростойких, никелевых, титановых, молибденовых сплавов.

Производство: ОАО «СМЗ», г. Кимры, Тверская обл.

Разработка: ООО «Станкоцентр», г. Москва,
тел.: (499) 171-5351, (916) 353-6363 (моб.), www.stankocentr.ru