

## Cnc soustruh s tvarovým frézováním Sahos Galaxy SH 1800 CNC - S

Nabídka je navržena s ohledem na Vaše požadavky:

Dovolujeme si Vám zaslat nabídku na námi vyráběný CNC řízený soustruh typu SH 1800 CNC. Univerzální hrotové soustruhy řady GALAXY jsou koncipovány na základě potřeby produktivního a operativního stroje pro nepřetržité nasazení. Možnost soustružení velkého rozsahu průměrů a délek, vysoká dynamika, rozsáhlé příslušenství a rychlá příprava stroje na změnu profilu nebo druhu výrobku splňují nejnáročnější kritéria. Navržená konfigurace stroje SH 1800 CNC je určená pro zakázkovou i sériovou výrobu.

### Popis konstrukce stroje:

**Rám stroje** tvoří robustní ocelové lože s vřeteníkem a koníkem ze šedé litiny zaručující vysokou tuhost celé soustavy. Precizní valivé vedení a kuličkové šrouby na všechn osách jsou zárukou vysoké přesnosti a dlouhé životnosti stroje. Vřeteno je uloženo ve dvou kuličkových ložiscích s kosouhlým stykem, které jsou opatřeny trvalou tukovou náplní. Přední konec vřetena je ukončen kuželovou dutinou MORSE 3 pro unášecí hroty a vnější válcovou plochou s drážkou pro pero, na kterou je možno upevnit speciální přípravky pro universální sklívání, lícni desky pro soustružení atd. Otáčky vřetena jsou plněny regulovatelní frekvenčním měničem.

**Zakládání materiálu** je řešeno pomocí poloautomatického zakládče materiálu, který se skládá ze dvou základních přestavitelných vidliček, na které obsluha založí polotovar pro obrábění. Po uvedení stroje do chodu pinola koníka automaticky sevře polotovar mezi hroty a zakládající vidličky se pneumaticky odklopí do nepracovní polohy. Po ukončení obrábění se vidličky naklopí zpět do pracovní polohy, obrobek se automaticky uvolní a obsluha vyjmé obroběný polotovar.

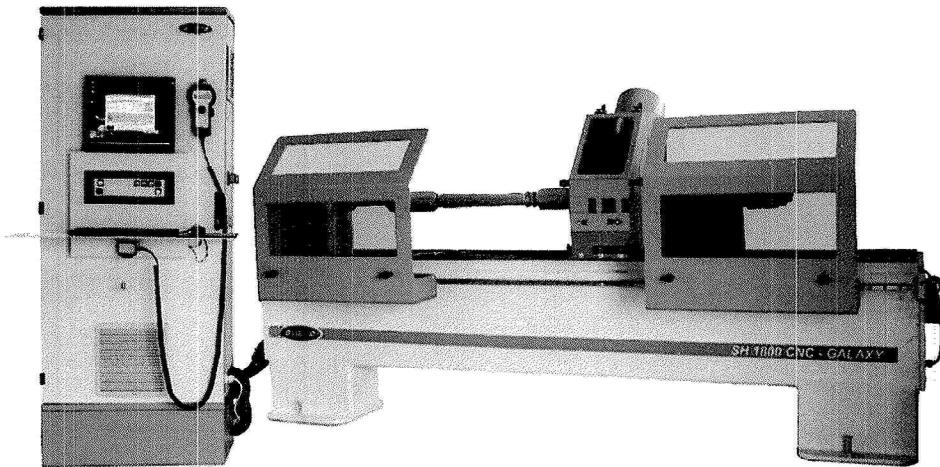
**Obrábění stroje** umožňuje osazení až 4 pracovními nástroji (typ SH 1800 CNC-S). Velký úběr materiálu na jeden záběr je možný současným obráběním dvěma kopirovacími noži. Nástroj prvního suportu provede hrubovací fázi a nástroj druhého suportu provede fázi dokončovací. Soustružit tímto způsobem lze v obou směrech s tím, že funkce jednotlivých suportů se vymění. Stroj v provedení se řízeným vřetenem a přičnými suporty osazenými dvěma výkonnými frézovacími vřeteny dovoluje soustružení a následné frézování na jedno

## DŘEVOOBRÁBĚCÍ A KOVOOBRÁBĚCÍ STROJE A NÁSTROJE

upnutí obrobku. Tato modifikace umožňuje frézování profilu čelem nebo bokem nástroje a tím je možno frézovat ozdobné šroubovice, závity, drážky, profilové spirály, vrtat otvory, vícehrany atd.

**Univerzální podpůrnou lunetou**, která je ukotvena do podélného suportu, je možné použít pro soustružení dlouhých dílců na jeden záběr a také dílců s ponecháním čtvercového profilu na obou koncích výrobku. Pro produktivní soustružení krátkých dílců je možné při osazení příčného suportu lunetou a upichovacím nožem.

**Řízení stroje** zajišťuje moderní plně digitální řídící systém CNC886. Kromě standardních funkcí, jako je interpolace přímek, kruhových oblouků a řízení všech PLC funkcí stroje, má systém integrované všechny potřebné funkce pro vysokorychlostní obrábění. Kapacita paměti pro NC programy je v podstatě neomezená a je závislá pouze na velikosti pevného disku. Přehledné grafické prostředí řídícího systému se zobrazuje na barevném LCD display a ovládá se moderní optickou myší. Podle strategie a místních zvyklostí se programování integruje přímo do řídícího systému (obsluha je zároveň programátor a technolog) nebo se rozděluje na dvě pracoviště (programátor s technologem na samostatném PC a obsluha stroje) a hotové programy se přenášejí do řídícího systému pomocí sítě.



---

### Technické parametry SH 1800 CNC – S:

Název	jednotka	SH 1800 CNC – S
Maximální točná délka	mm	1800
Maximální oběžný průměr nad ložem	mm	540
Maximální oběžný průměr nad suportem	mm	270
Maximální točný průměr s lunetou	mm	140
Příčný pohyb saní	mm	260

## DŘEVOOBRÁBĚCÍ A KOVOOBRÁBĚCÍ STROJE A NÁSTROJE

Elektromotor vřetena	kW	5,5
Otáčky vřetena (plynule)	ot/min	0 - 3750
Počet řízených os (podle výbavy)	ks	4
Maximální rychlosť posuvu Z/X/A	m/min	30/20/20
Kužel vřetena	MORSE	3
Celkový příkon	kW	14
Kapacita odsávání / průměr přípojky	m3/hod, mm	4000 / 250      4000 / 250
Počet frézovacích vřeten	ks	2
Otáčky frézovacích vřeten	ot/min	10000 – 18000
Výkon frézovacích vřeten	kW	2,2
Systém upínání kleštinou	typ	ER25
Rozsah upínacích průměrů kleštin	mm	1 – 16
Rozměry stroje D x Š x V pracovní	mm	4300 x 1900 x 2100
Rozměry stroje D x Š x V přepravní	mm	3500 x 1550 x 1900
Hmotnost stroje Netto	kg	1600
Hmotnost stroje Brutto	kg	1700

### Soustruh SH 1800 CNC – S (soustružení a frézování)

Název
<b>Soustruh SH 1800 CNC - S (řízené 4 osy - 2příčné + 1 podélný support + vřeteno, 2 frézovací vřetena, klimatizovaný rozvaděč);</b> grafický CAD/CAM software LatheCAM, podpůrná luneta 20 – 115, vložka do lunety 20 – 115 (požadovaný průměr je nutné uvést do objednávky), těleso unášecího hrotu 38/M20x1,5, unášeč M20x1,5/16, unášeč M20x1,5/25, unášeč M20x1,5/38, vložka s hrotom, nožový držák pro podélné i čelní soustružení, kopírovací nůž HSS 25x25x200, frézovací vřeteno 2,2 kW (10000 – 18000 ot/min plynule regulovatelné), držák frézovacího vřetena - horizontální, držák frézovacího vřetena - vertikální, kleština ER 25/8, kleština ER 25/12, kleština ER 25/16, nářadí k obsluze, přepravní obal běžný Zakládací pneumatické vidličky (poloautomatický zakladač a vykladač materiálu)
Ruční kolečko