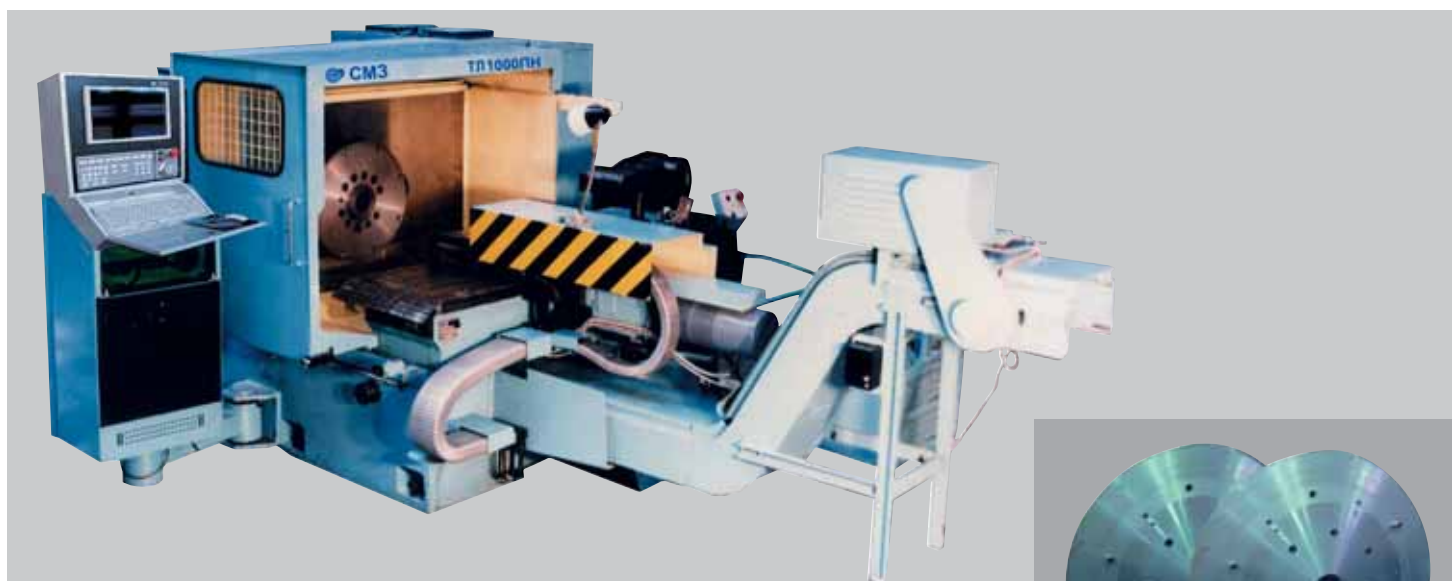




Полуавтомат токарно-лобовой с ЧПУ
и автоматической сменой инструмента

ТЛ-1000ПН



Предназначен для токарной обработки деталей типа колец, фланцев и других любых сталей и сплавов. На станке можно производить обработку цилиндрических, конических, фасонных и торцевых поверхностей, нарезку резцом наружных и внутренних резьб, сверление и развертывание центральных отверстий.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Класс точности по ГОСТ8-82	П
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм:	
- над станиной	1000
- над суппортом	200
Наибольшая длина обработки, мм	200
Наибольшее перемещение суппорта, мм:	
- продольное Z	525
- поперечное X	705
Пределы рабочих продольных и поперечных подач, мм/мин	1-10000
Ускоренное продольное и поперечное перемещение, мм/мин	10000
Мощность приводов подач, кВт:	
- продольного	4,0
- поперечного	4,0
Мощность привода главного движения, кВт	30
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	6-630
Количество диапазонов чисел оборотов шпинделя	2
Конец шпинделя по ГОСТ 12595-2003	2-11M
Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, кНм	12
Наибольшее усилие резания, кН	25
Усилие зажима инструмента, кН	не менее 50
Количество инструментов, устанавливаемых на станке, шт.	13
Дискретность перемещения, мм:	
- по координатам X, Y	0,001
Повторяемость выхода суппорта на позицию, мм:	
- по координате X	0,005
- по координате Y	0,005
Достижимая точность обработки, мм:	
- по диаметру	0,025
- по длине	0,035
Достижимая шероховатость обрабатываемых поверхностей, мкм	Ra 1,6-1,25
Габариты станка (LxVxH), мм	4110x3030x1960
Масса станка, кг	7000

Комплектация: УЧПУ NC-210 ф. «БАЛТ-СИСТЕМ», механизм смены инструмента на 12 инструментальных блоков. Привод главного движения и привода подач – асинхронные серводвигатели с частотным регулированием. В качестве ДОС по положению суппорта установлены линейные преобразователи ЛИР-9 ф. «СКБ ИС».

Опции: По особому заказу станок может комплектоваться УЧПУ «FLEX NC», транспортером для удаления стружки, выносным портативным пультом управления, комплектом инструмента под техпроцесс заказчика, а также дополнительными резцовыми блоками. Устройство контроля инструмента HPMA ф. «RENISHAW».