



Посмотрите наше
оборудование в
действии!



Информация о станках этой серии, в том числе с приводными инструментами, доступна на нашем веб-сайте

Тяжелый токарный станок премиум-класса для эффективной обработки заготовок большой длины

- Ребристая наклонная (45°) станина с широкими плоскими направляющими отличается отличным гашением вибрации
- Конструкция обеспечивает достаточно места для использования инструментов, а также улучшенное удаление стружки
- Широкое посадочное место суппорта с максимальной длиной направляющих обеспечивает высокую устойчивость при пониженной восприимчивости к вибрации
- ШВП соединены с мощными приводами с помощью сцеплений, обеспечивающих передачу без потерь; подшипниковые опоры, расположенные с обеих сторон, обеспечивают осевую и радиальную жесткость и минимизируют отклонения из-за нагрева и предварительного напряжения шпинделя
- Благодаря инновационной массивной конструкции шпиндельной головки обеспечивается стабильность и минимальное влияние меняющейся рабочей температуры
- Главный шпиндель рассчитан на высокую нагрузку и долгий срок службы, с двух сторон оборудован высокоточными роликовыми подшипниками с двойным цилиндром, а также дополнительными радиально-упорными шарикоподшипниками



Тяжелая станина с закаленными и отшлифованными направляющими

- Надежная задняя бабка, используемая при обработке валов, обеспечивает универсальность при их изготовлении.
- Конструкция с двумя дополнительными плоскими направляющими обеспечивает свободный ход задней бабки, а высокая длина направляющих, их жесткость и точность обеспечивают отсутствие вибрации при сложной обработке.
- В качестве дополнительной опции доступна приводная задняя бабка
- Серво-револьвер для быстрой и точной смены инструментов
- Модели L с дополнительным расстоянием между центрами для большей производительности
- Опционально можно поставить гидравлический самоцентрирующий люнет SMW; в сочетании с задней бабкой, входящей в комплект поставки, позволяющий обрабатывать длинные заготовки

Управление: Fanuc 0i TF

- простое программирование и обслуживание, короткое время обучения оператора

Стандартные комплектующие:

сертификация CE, ЧПУ Fanuc 0i-TF, цветной LCD-монитор с диагональю 10,4 дюйма, USB разъем, R232 разъем, 12-позиц. державка инструмента, программируемая задняя бабка, гидравлический 3-кулачковый патрон с мягкими кулачками, набор мягких кулачков, педаль переключения для 3-кулачкового патрона, кнопка открытия и закрытия патрона, гидравлический блок, СОЖ, пистолет подачи воздуха и охлаждающей жидкости, система центральной смазки, LED лампа, трёхцветная сигнальная LED-лампа, замок на двери, опорные элементы, инструмент для обслуживания

Опции

Арт.-№г.

• устройство приёма инфракрасного сигнала 91.50 для станков Stahlwerk	251598
• Обдув воздухом	251621
• Автоматическая дверь	251637
• Кулачки из твёрдого металла в наборе для патрона на 18 дюймов	251667
• Кондиционер распредел. шкафа	251693
• Люнет (Ø 300-400 мм)	251711

Дополнительные опции по этому станку вы найдете на нашем сайте.

Технические данные TAURUS

250

300L

450L

Рабочая зона

Ø установки над станиной, макс.	мм	610	610	775
Ø установки над салазками, макс.	мм	480	480	630
Ø обработки (макс.)	мм	400	400	690
длина обработки, макс.	мм	1.080	2.080	2.265

Технологический ход

технологический ход, ось X	мм	230	230	350
технологический ход, ось Z	мм	1.130	2.130	2.330
угол наклона станины	°	45	45	45

Главный шпиндель

Ø загружаемого прутка (вкл. патрон)	мм	76	90	119
частота вращения шпинделя	об/мин	3.500	3.000	2.000
зажим шпинделя		A2-8	A2-8	A2-11
внутренний диаметр шпинделя	мм	86	105	132
вращ. момент макс. (ступ.)	Нм	470	470	2.628
привод шпинделя, тип		ременной	ременной	ременной
диаметр токарного патрона	мм	250	300	450

Ускоренный ход

ускоренный ход, ось X	мм/мин	20.000	20.000	20.000
ускоренный ход, ось Z	мм/мин	24.000	18.000	18.000

Подача

сила подачи по оси X, пост./макс.	кН	15,7 / 35,3	15,7 / 35,3	18,4 / 52,1
сила подачи по оси Z, пост./макс.	кН	12,5 / 28,2	10,4 / 23,5	23,9 / 81,9

Сменщик инструмента

тип инструментального магазина		Servo	Servo	Servo
количество позиций	шт.	12	12	12
хвостовик режущего инструмента	мм	25x25	25x25	32x32
диаметр крепления борштанг	мм	50	50	60
время позиционирования инструм.	сек	0,2	0,2	0,25

Точность

точность повтора, ось X	мм	± 0,005	± 0,005	± 0,003
точность повтора, ось Z	мм	± 0,01	± 0,01	± 0,006

Задняя бабка

диаметр пиноли задней бабки	мм	110	110	160
ход пиноли задней бабки	мм	100	100	150
конус задней бабки	МК	5	5	5

Мощность

мощность двигателя гл. привода	кВт	18,5	18,5	37
главный привод, пост. нагрузка	кВт	15	15	30
мощность двигателя, ось X	кВт	3	3	7
мощность двигателя, ось Z	кВт	3	3	6
общая потребляемая мощность	кВА	30	30	57

Размеры и масса

габариты (Д x Ш x В)	м	3,92x1,81x2,05	5,24x1,81x2,02	5,81x2,18x2,35
масса	кг	7.100	8.600	13.200
Артикул		181175	181131	181139