

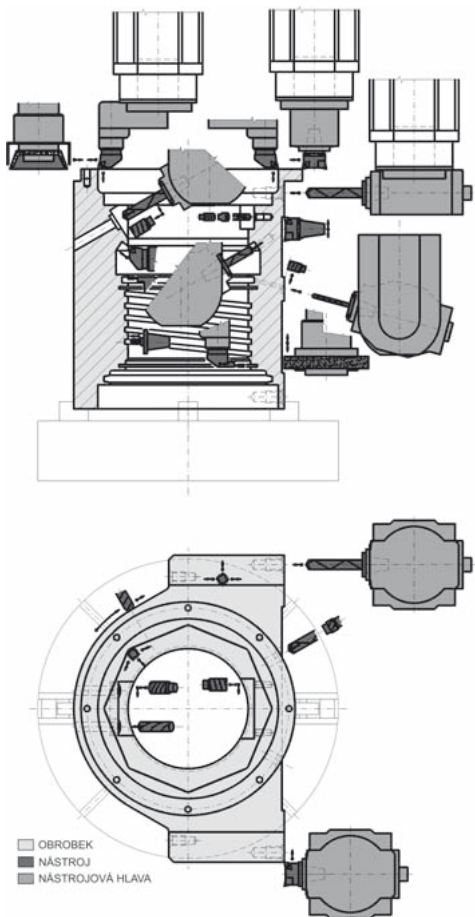


- Комплексная обработка
- Большая гибкость
- Высокая динамичность и производительность при резании
- Высокая жесткость и демпфирующие свойства
- Высокая производительность
- Высокая долговременная точность
- Ограждение станка облегчает манипуляцию с обрабатываемыми деталями
- Экологически чистое изделие

TURNMILL 1250

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

TURNMILL 1250 – представляет собой оригинальное решение многооперационного обрабатывающего центра нового поколения. Токарный и фрезерный обрабатывающий центр типа верхнего портала в базовом исполнении имеет четыре управляемые оси: ось X – продольное перемещение поперечины ось Y – поперечное перемещение салазок ось Z – вертикальное перемещение ползуна ось C – ось вращения планшайбы. Плавно-регулируемая фрезерная головка, поворотная в плоскости оси В, увеличивает количество управляемых осей до пяти.

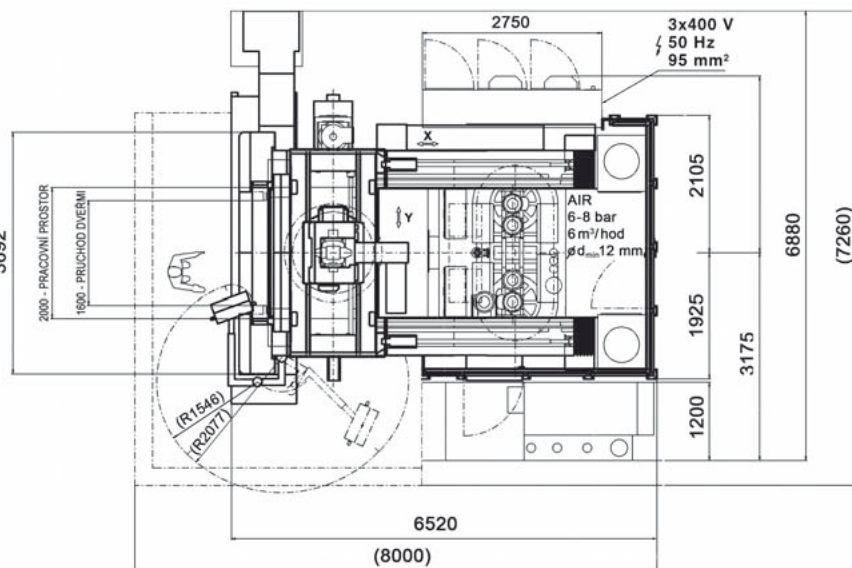


БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Система управления SINUMERIK
- Цифровые приводы Siemens
- Планшайба с 16-ю Т-образными пазами – 12×28 мм
- Прямая система измерения по осям X, Y, Z
- Прямая система измерения по оси C
- Встроенный мотор-шпиндель – 6 500 об/мин
- Зажимный конус ISO 50 для ротационных инструментов
- Зажимная система Capto C8 для токарных инструментов
- Инструментальный магазин для 45 инструментов и 10 головок
- Автоматический обдуж зажимных поверхностей и полостей инструментальных головок
- Внешняя система охлаждения – 70 бар
- Система охлаждения инструмента – 70 бар для всех ротационных головок
- Подготовка станка для применения охлаждения с помощью СОЖ под сверхвысоким давлением – 350 бар
- Система промывки рабочей зоны и обдувки инструмента
- Станция фильтрации СОЖ
- Секционный транспортер стружки
- 2-а шнековые транспортеры стружки

ОСНАЩЕНИЕ ПО ВЫБОРУ

- Оснащение станка инструментальными головками
- Трех или четырехручачковый самоцентрирующий патрон
- Активный контроль инструмента при обработке
- Контроль размеров обрабатываемой детали
- Наблюдение за процессом резания
- Другая система зажима инструмента
- Привод ротационных инструментов – 8 000 об/мин или 12 000 об/мин
- Устройство для охлаждения СОЖ под высоким давлением – 350 бар
- Ротационная установка для правки шлифовальных кругов
- Инструментальный магазин большой емкости
- Ротационная смотровая установка
- Система отсасывания пара
- Электрооборудование станка, рассчитанное на другое напряжение и частоту
- Вспомогательная панель управления
- Преобразование координат
- Другая система управления
- Дистанционная диагностика
- Другая планшайба и зажим обрабатываемой детали
- Автоматическая система смены палет
- Автоматические зажимные устройства для установки обрабатываемой детали вне станка
- Помост для оператора



Рабочие возможности

Макс. диаметр заготовки	1 950 мм
Макс. диаметр токарной обработки	1 500 мм
Миним. диаметр внутренней обработки	140 мм
Макс. высота заготовки	1 250 мм

Перемещения

Ось X – поперечина	1 400 мм
Ось Y – салазки	1 500 мм
Ось Z – ползун	1 250 мм
Ось C – планшайба; дискретность поворота	0,001 °
Макс. рабочая подача	20 м/мин
Ускоренная подача	30 м/мин
Ускорение	5 м/с ²

Планшайба

Диаметр планшайбы	1 250 мм
Макс. нагрузка	6 000 кг
Макс. частота вращения	630 мин ⁻¹
Мощность главного двигателя S1 / S6 – 40 %	60/84 кВт
Крутящий момент S1 / S6 – 40 %	14 600/19 490 Нм
С-ось планшайбы – обороты/ крут. момент	6 мин ⁻¹ /10 000 Нм

Привод ротационных инструментов

Макс. частота вращения	6 500 мин ⁻¹
Мощность S1 / S6 – 40 %	38/48 кВт
Крутящий момент S1 / S6 – 40 %	300/384 Нм

Система автоматической смены инструмента

Макс. количество инструментальных головок	10
Зажимный конус ротац./токарного инструмента	ISO 50 / Capto C8
Емкость инструментального магазина	45
Макс. диаметр инструмента (с пропуском гнезд)	250 мм
Макс. длина инструмента	350 мм
Макс. масса инструмента	15 кг

Подводы энергии

Номинальное напряжение сети	3 × 400 В / 50 Гц
Рабочая потребляемая мощность	100 кВА
Сжатый воздух	0,6 – 0,8 МПа

Дополнительные данные

Макс. рабочая высота станка	5 400 мм
Масса станка (станок в базовом исполнении)	40 000 кг

Описание изображения и цифровые данные не всегда соответствуют последнему исполнению станка.

Производитель
ТАЈМАС-ZPS, a. s.
Třída 3, května 1180
764 87 Zlín, Malenovice
ЧЕШСКАЯ РЕСПУБЛИКА
Тел.: +420 577 532 072
Факс: +420 577 533 626
www.tajmac-zps.cz
e-mail: info@tajmac-zps.cz

Холдинг
ТАЈМАС-MTM, S. p. A.
Via Gran Sasso 15
20092 Cinisello Balsamo (Mi)
ИТАЛИЯ
Тел.: +39 02 66017878
Факс: +39 02 66011457
www.tajmac-mtm.it
e-mail: tajmac@tajmac-mtm.it

TIGRIS, s.r.o., Zlín 3/2012