

Автоматический токарный станок PRO.TE



изготовления: балясин, ножек стульев, элементов мебели.

НАЗНАЧЕНИЕ:

Высокопроизводительные токарные станки серии «PRO.TE» предназначены для обработки точением изделий из древесины в центрах.

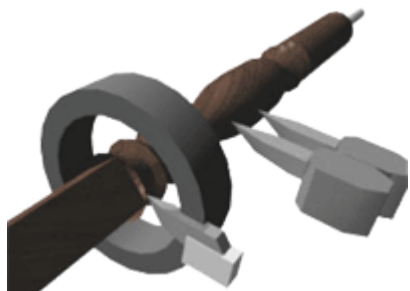
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Станок широко применяется в столярных мастерских и мебельных предприятиях для

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Гидравлический копировальный агрегат;
- Автоматическая загрузка заготовок;
- Три резца для обработки (один для оцилиндровки);
- Электронный контроль перемещения суппорта;
- Задняя бабка оборудована гидроцилиндром для надежного зажима заготовки;
- Двухскоростной двигатель (1500; 3000 об/мин);
- 4 скорости = 4 ручевых шкива;
- Скорость возврата суппорта 40 м/мин;
- Корректирующий люнет с резцом;
- Плавное перемещение каретки по линейным направляющим.

СХЕМА ОБРАБОТКИ



ПОЛУЧАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ ЛЮНЕТ



Люнет позволяет корректировать вращение заготовки, тем самым значительно увеличивая качество обработки при больших оборотах шпинделя. Установленный на люнете резец можно настраивать на необходимую глубину профилирования с точностью до 0,1мм при помощи ручки регулятора. Крепление резца позволяет настраивать резец на нужный угол обработки для уменьшения нагрузки на заготовку, что позволяет избежать изгиба изделия. Надежная работа и плавное перемещение люнета предотвращает бочкообразность и гарантирует соосность обрабатываемой заготовки.



ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ КОПИР

Позволяет в точности воспроизводить идентичную копию изделия относительно установленной модели, имеет совершенную следящую систему для плавного направления резцов на заготовку.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ПОДАЧИ

Наличие автоматической системы подачи значительно увеличивает производительность станка, а также позволяет значительно снизить трудоёмкость изготовления изделий.

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысши, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz; www.kazstanex.kz

СИСТЕМА СМАЗКИ

На станке установлена система смазки направляющих гидравлического копировального агрегата в ручном режиме. Расположенный удобно бачёк с ручным насосом позволяет оператору в любой момент проверить плавность хода направляющих и произвести смазку.

ГИДРОПРИВОД ЗАДНЕЙ БАБКИ

На задней бабке установлен гидравлический привод, обеспечивающий надежный зажим заготовки и контроль силы зажима на всем протяжении обработки.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Удобно расположенный пульт управления позволяет оператору управлять процессами обработки и контроля. Благодаря большому удобным кнопкам, оператор имеет возможность выполнять работу в перчатках.

Техническая характеристика

Скорость перемещения суппорта, м/мин

«PRO.TE» (в трёх модификациях)			
Длина обрабатываемой заготовки, мм (макс)	1000	1500	2000
Диаметр обрабатываемой заготовки, мм (макс)	100	100	100
Количество профилирующих резцов, шт.	2	2	2
Количество резцов на люнете, шт	1	1	1
0-5			
Мощность двигателя шпинделя, кВт	3	3	4
Мощность двигателя суппорта, кВт	1,5	1,5	1,5
Мощность электродвигателя гидропривода, кВт	1,5	1,5	1,5
Габаритные размеры, мм	1950x2650x1750	1950x3150x1750	1950x3650x1750
Масса, кг	1200	1400	1600