

КТФ-7 токарный станок (Россия)



Станок предназначен для профильной обработки (получение многогранников, винтовых поверхностей, канавок) на вращающихся и неподвижных изделиях с механической подачей суппорта по копиру.

Обработка на станке производится фрезерованием древесины вращающейся дисковой фрезой или ручным фрезером. Этот принцип широко применяется в зарубежном оборудовании и вытесняет

зтрадиционную схему токарной обработки резцом. Обработка твердосплавной пилой или фрезой на порядок увеличивает производительность и стойкость инструмента. Схема обработки вращающимся инструментом позволяет без труда получать изделия, которые невозможно изготовить на традиционном токарном станке:

- изготовление профильных многогранников;
- изготовление изделий с винтовыми профильными поверхностями;
- изготовление профильных канавок на поверхности изделия.

Работа на этом станке не требует специальных навыков, так как обработка производится по шаблону с автоматической подачей за два прохода (при прямом движении суппорта происходит черновая обработка заготовки, при обратном движении суппорта — чистовая обработки заготовки).

Отличительные особенности:

- наличие автоматической подачи, увеличивающей производительность станка, а также позволяющей значительно снизить трудоёмкость изготовления изделий и повысить качество обработки;
- увеличенное межцентровое расстояние, позволяющее обрабатывать изделия длиной до 1200 мм;
- возможность установки ручного фрезера для нарезки винтовых канавок и каннелюров;
- повышенная виброустойчивость и жёсткость станка.

Технические характеристики:

Длина обрабатываемой заготовки, мм	50..1200
Диаметр обрабатываемой заготовки, мм	20..180
Параметры дисковой фрезы (Dнар. x d пос.), мм	250 x 30
Частота вращения заготовки, об/мин	800/1400
Частота вращения инструмента дисковой пилы, об/мин	4500
Суммарная мощность, кВт	3,12

Габариты, мм	2100x900x1045
Масса, кг	640