

Токарно - гравировальный станок с ЧПУ мод. Beaver 1200FC



Назначение:

Художественная резьба и гравировка на балясинах, столбах и других телах вращения.

Область применения:

Производство лестниц, столбов, столов.

Принципы работы:

Станок имеет три управляемые оси:

C - ось вращения;

Z - ход шпинделя вверх/вниз;

Y - ход шпинделя вдоль заготовки.

В персональном компьютере создается программа обработки, затем копируется на флеш-карту и загружается в станок. Написание программы не требует специальных навыков, только минимальный опыт работы с компьютером.

Образцы получаемых изделий:

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



Конструктивные особенности:



ПРЕЦИЗИОННЫЕ РЕЛЬСОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ РМІ

Рельсовые направляющие РМІ для перемещения шпинделя гарантируют высокую точность его позиционирования.

Места крепления направляющих к станине фрезеруются в обрабатывающем центре с ЧПУ – это исключает малейшие погрешности.

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 web: www.kazstanex.kz



ПЕРЕДАЧА ШЕСТЕРНЯ-РЕЙКА С КОСЫМИ ЗУБЬЯМИ

Привод продольного перемещения шпинделя через косозубую передачу гарантирует плавность и точность хода – это обеспечивается постепенным вхождением зубьев в зацепление и одновременным зацеплением двух зубьев, в отличие от прямозубых передач.



КРЕПЛЕНИЕ ПОРТАЛА

Портал крепится на массивных чугунных литых стойках, что обеспечивает повышенную жесткость станка и высокую точность обработки.



ВРАЩЕНИЕ ЗАГОТОВКИ

Передача крутящего момента через цилиндрический редуктор с косозубыми колесами – точность и плавность вращения.

Крутящий момент в громоздких червячных редукторах передается менее точно.

ТРЕХКУЛАЧКОВЫЙ ПАТРОН



Изготовление изделий с полностью закругленным торцом, например яйцо, осуществляется с помощью трёхкулачкового патрона, находящегося в передней бабке.



Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курлылысуи, 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



ФИКСАЦИЯ ЗАГОТОВОК

Массивная задняя бабка обеспечивает надежную фиксацию заготовки в центрах.

Настройка на длину заготовки путем удобного перемещения бабки по направляющим.



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Включение/выключение станка, корректировка работы, ручные перемещения шпинделя – с удобного пульта управления.



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входят: фрезы для грубой обработки, граверы, цанги, 3 кулачка для патрона, гаечные ключи, ключ для патрона.

Техническая характеристика

Макс. длина обработки, мм	1200
Макс. диаметр заготовки, мм	200
Точность позиционирования, мм	0,025
Мощность шпинделя, кВт	2,2
Скорость перемещения, м/мин	18
Скорость вращения шпинделя, об/мин	6000-24000
Габариты, м	2,2x0,7x1,7
Масса, кг	600