

TNL 130AL CNC soustruh

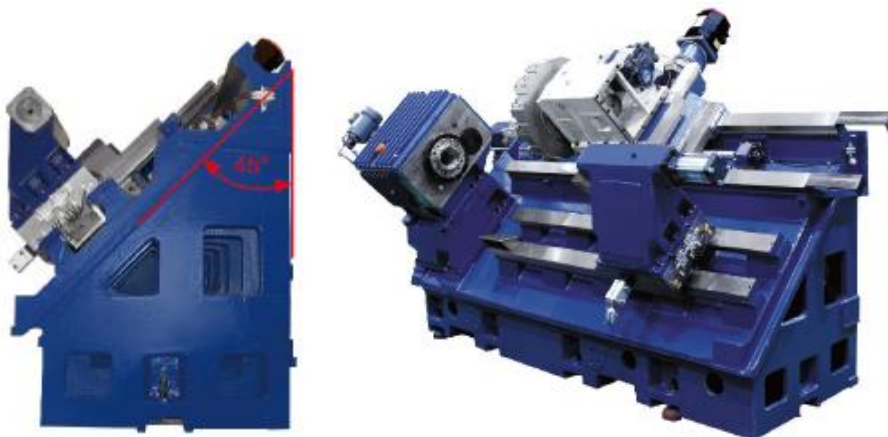
- Tuhá litinové lože vyrobené z jednoho kusu se sklonem 45°
- Masivní kluzné vodící plochy předurčují stroj pro silové a přesné obrábění
- Opcce : 2-stupňová převodovka, vysoký kroutící moment na vřetenu 623 Nm
- Programovatelný pojezd koníka, hydraulický vysuv pinoly



Typ	TNL-130AL	
Max. oběžný průměr nad ložem	Ø 620 mm	
Max. oběžný průměr nad suportem	Ø 410 mm	
Max. průměr obrábění	Ø 410 mm	
Max, délka obrábění	975/1575/1975 mm	
Otáčky vřetene	3500 ot/min, (2500 ot./min s převodovkou)	
Velikost sklíčidla	10" (opce 12")	
Vrtání vřetene	Ø 87 mm	
Tyč- průchod vřetene	Ø 75 mm	
Nástrojová hlava	12	12 (BMT-65)
Průřez nástroje	25 x 25 mm	25 x 25 mm
Nástroje pro vnitřní obrábění	Ø 40 mm	Ø 40 mm
Otáčky poháněných nástrojů	-	4500 ot/min
Výkon poháněných nástrojů	-	3,7/5,5 kW
Pojezdy X/Z	245 / 1000,1600,2000 mm	
Pracovní posuv	0,01 – 5000 mm/ot.	
Rychloposuv X/Z	18/20 m/min	
Pojezd koníka - programovatelný	1000/1600/2000 mm Tažený suportem	
Průměr / vysuv pinoly koníka	Ø 90 / 100 mm	
Kužel pinoly koníka	MK 5	
Objem hydraulického agregátu	40l	
Objem nádoby chladící kapaliny	200 l	
Hlavní motor	15/18,5 (18,5/22) kW	
Servomotory X/Z	3,0/4,0 kW	
Rozměry stroje (DxŠxV)	3430 (4290/4790) x 1990 x 2030 mm	
Hmotnost stroje	6500/7000/7500 kg	

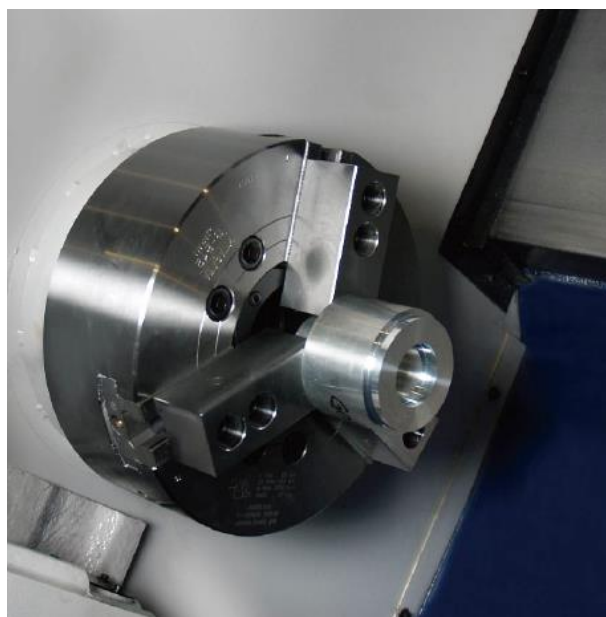
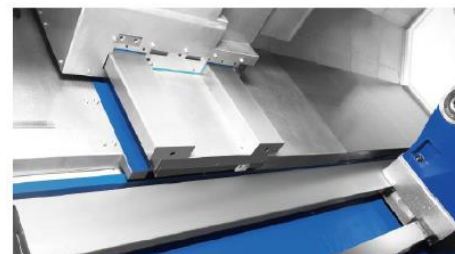
Masivní litinové lože

Základem tohoto soustruhu je masivní nedělené litinové lože se sklonem 45°. Optimalizovaná konstrukce a silné stěny předurčují tento stroj pro silové obrábění. 45° sklon lože napomáhá k lepšímu odvodu špon z pracovního prostoru.



Ruční zaškrabání

Proti-plochy jsou obloženy speciální plastickou hmotou a ručně zaškrabány. Precizní ruční zaškrabání a vytvoření vzorku na povrchu, který je pak dokonale mazán, snižuje teplotní deformace a přesnost obrábění při silovém obrábění



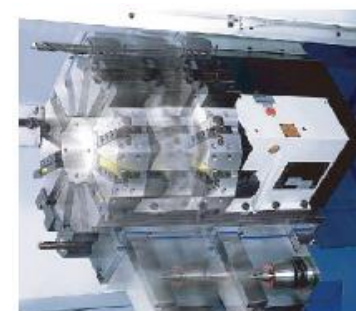
Precizní vřeteno

Max. otáčky: 3500 ot./min
Motor vřetene: 15/18,5 kW
Volitelně: 22/26 kW

Vřeteno je uloženo v předepnutých ložiskách s kosoúhlým stykem a ve dvouřadém válečkovém ložisku se zvýšenou přesností. Tento uložení poskytuje široký kontakt s povrchem, čímž je zaručena vysoká stabilita vřetene i při silovém obrábění.

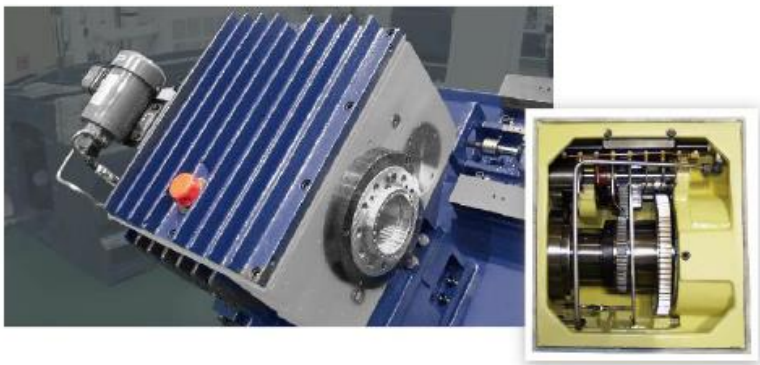
Masivní kluzné plochy

Tato série je díky širokým kluzným vodícím plochám v ose X/Z předurčena pro přesné a silové obrábění. Optimálně předepnutý přesný kuličkový šroub snižuje teplotní deformace. Zároveň zvyšuje výkon a přesnost obrábění.



Programovatelný koník

Těleso koníka je taženo na danou polohu pomocí suportu. Koník je potom automaticky upnut k loži. Zpevnění a uvolnění koníka je řízeno vysokotlakou hydraulickou jednotkou, která dokáže spolehlivě držet koně i při silovém obrábění



2- stupňová převodovka

Zvyšuje výkon při malých otáčkách a umožňuje dosahovat kroutícího momentu až 623 Nm. Opracování obrobků, kde je potřeba odebrat hodně materiálu, je tak mnohem efektivnější.



C osa a poháněné nástroje (opce)

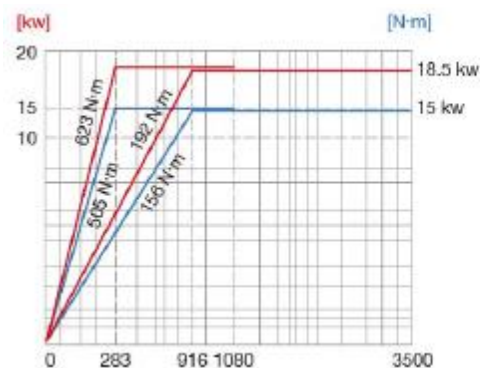
TNL série lze vybavit C osou s dělením 0,001° a servo řízenou nástrojovou hlavou, kterou lze osadit poháněnými nástroji a rozšířit tak možnosti použití stroje o frézovací a vrtací operace.

Nástrojová hlava	Hydraulická	Servo řízená
Počet poloh	12	12
Čas Indexování	1,7/3,2 sec	1,5/3 sec
Otáčky poháněných nástroj	-	4500 ot/min
Výkon poháněných nástroj	-	3,7/5,5 kW

Výkonová charakteristika

2-stupňová převodovka

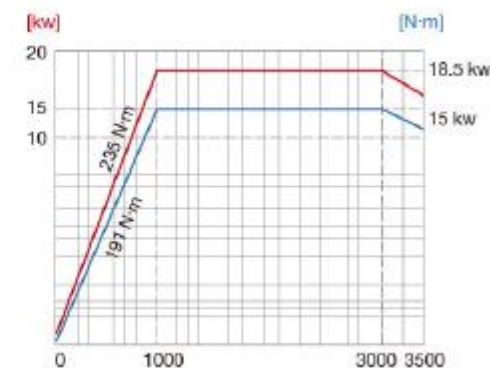
18,5 kW, 623 Nm – 30 min
 18,5 kW, 192 Nm – 30 min
 15 kW, 505 Nm – trvale
 15 kW, 156 Nm - trvale



Výkonová charakteristika

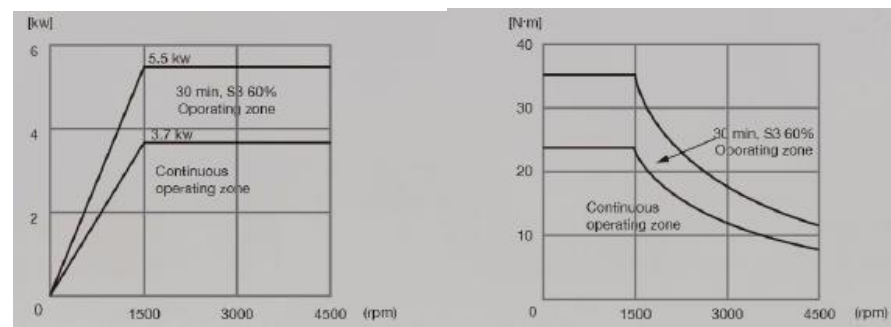
Bez převodovky

18,5 kW, 235 Nm – 30 min
 15 kW, 191 Nm – trvale



Výkonová charakteristika PN

5,5 kW, 38 Nm – 30 mi ; 3,7 kW, 24 Nm – trvale

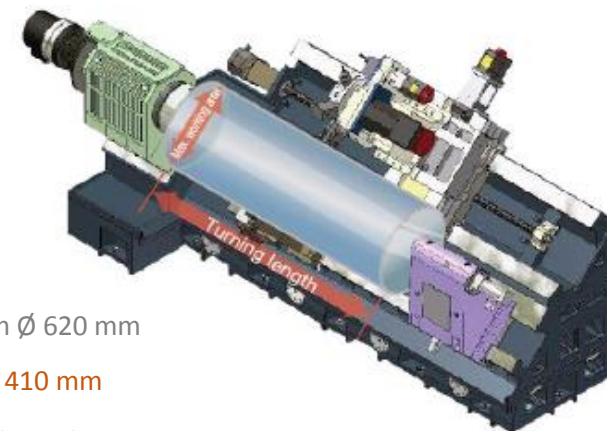
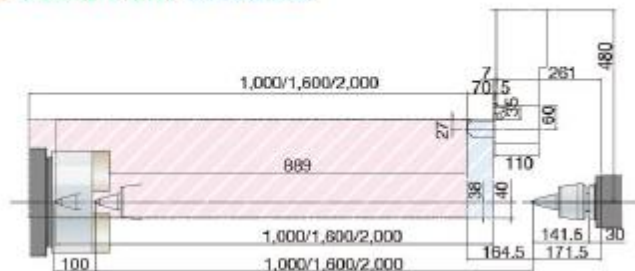


Hydraulicky řízená luneta

Dlouhé obrobky o menším průměru potřebují stabilní podporu během obrábění. Jako jednu z opcí lze zvolit hydraulicky řízenou lunetu s vhodným upínacím rozsahem dle potřeb zákazníka.

12 – polohová hydraulická nástrojová hlava

■ 130AL/130AL1.6M/130AL2M



TNL 130 AL

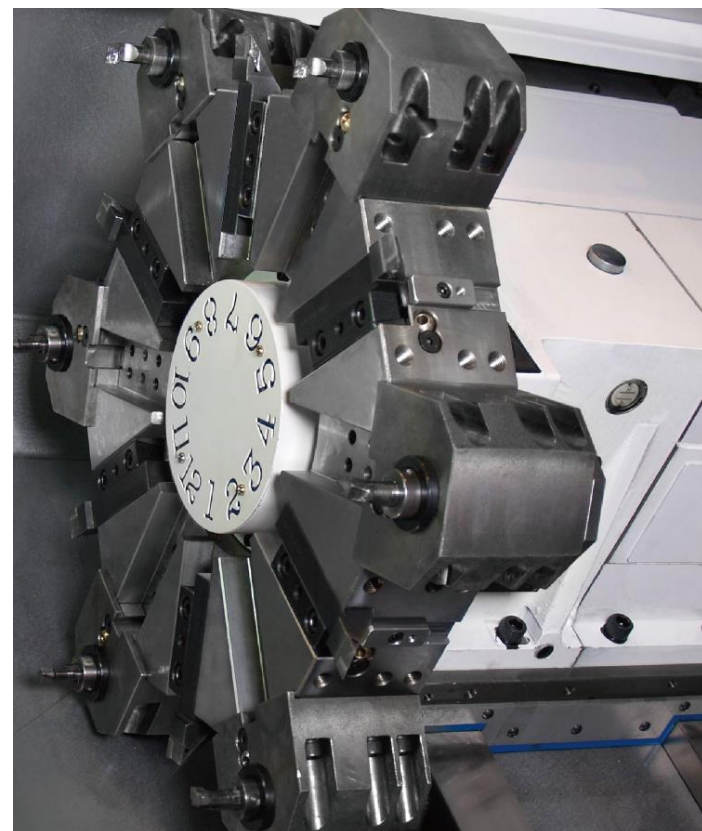
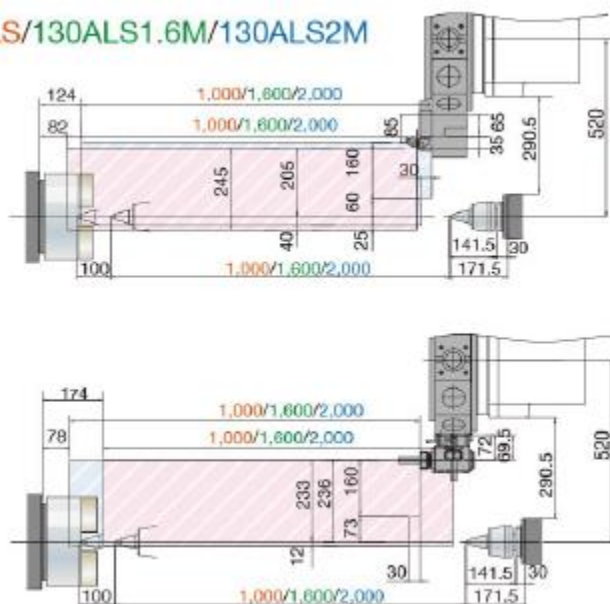
Oběžný průměr nad ložem \varnothing 620 mm

Max. průměr obrábění: \varnothing 410 mm

Max délka obrábění: 975/1575/1975 mm

12 – polohová servo řízená nástrojová hlava , Poháněné nástroje

■ 130ALS/130ALS1.6M/130ALS2M

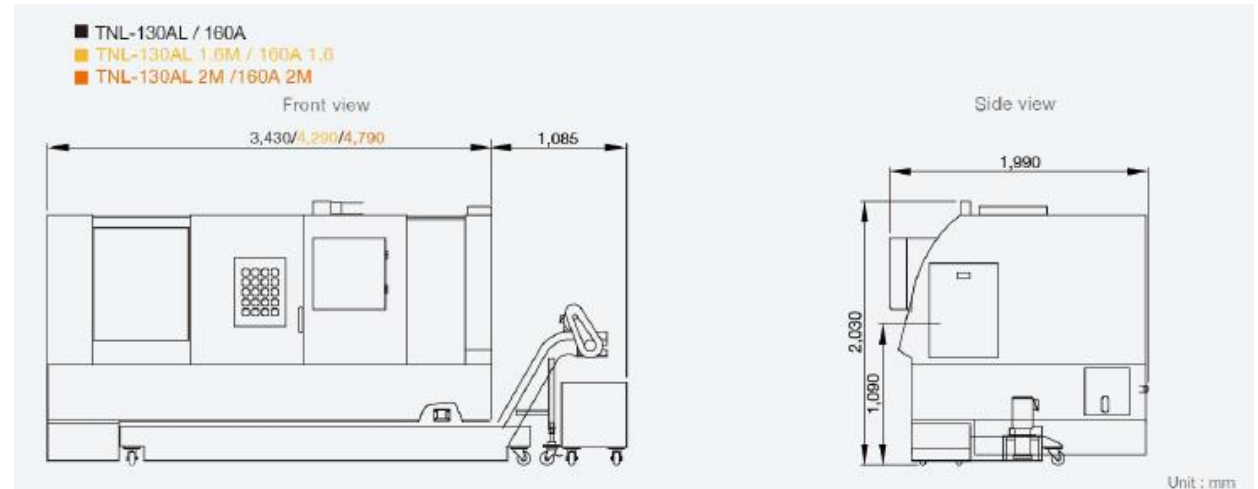


Standardní provedení a příslušenství stroje

Řídicí systém Fanuc Oi-TD s 10,4" obrazovkou
 Dílenské programování Fanuc Manual Guide i
 3-čelistové hydraulické sklíčidlo
 12-polohová nožová hlava
 1 sada měkkých čelistí + 1 sada tvrdých čelistí
 Hydraulický agregát s chladičem
 2 x držák čelní nástrojů typu
 4 x držák vnitřních nástrojů
 6 ks nástrojová redukce (vel. 10,12,16,20,25,32 mm)
 Redukce MK1, MK2, MK3
 Kabinové krytovaní
 CE provedení dle platných norem
 Návod k obsluze a programování v ČJ
 Rozhraní řídicího systému v ČJ
 Elektrický rozvaděč s tepelným výměníkem
 Systém chlazení obrobku
 3 – barevná signální lampa stavu stroje
 Barevné provedení Tongtai kombinace modro-bílá
 Dopravník třísek + nádoba
 Hydraulický vysuv pinoly koně
 2-stupňová převodovka

Servis a naše služby

- Doprava stroje do areálu kupujícího
- Ustavení a instalace stroje na připravený základ
- Zaškolení pracovníků s obsluhou stroje
- Seřízení robotického pracoviště
- Záruka na kompletní stroj 24 měsíců
- Dostupnost náhradních dílů do 24 hodin
- Garance pozáručního servisu
- Dodávka na klíč – včetně technologie
- Trvalá podpora T-TAC centra



Volitelné příslušenství

- Hydraulická luneta SLU-2 (Ø 8- Ø 101 mm)
- Hydraulická luneta SLU-3 (Ø 21- Ø 150 mm)
- Hydraulická luneta SLU-4 (Ø 35- Ø 245 mm)
- Příprava pro rozhraní podavače tyčoviny
- Další sada tvrdých čelistí
- Další sada měkkých čelistí
- Automatické ovládání dveří
- Odsávání mlhoviny
- Odlučovač oleje
- Drtič třísek
- Pistol na oplach pracovního prostoru
- 8 dodatečných M-kódů
- Automatické vypnutí stroje
- Vnější ofuk
- Vnitřní ofuk dutiny vřetene
- Chlazení skrz vřeteno
- Radiální držák PN
- Axiální držák PN
- Držák pevných nástrojů

