

## TNL 160AL CNC soustruh

- Tuhá litinové lože vyrobené z jednoho kusu se sklonem 45°
- Masivní kluzné vodící plochy předurčují stroj pro silové a přesné obrábění
- Programovatelný pojezd koníka, hydraulický vysuv pinoly



Typ	TNL-160AL	
Max. oběžný průměr nad ložem	Ø 620 mm	
Max. oběžný průměr nad suportem	Ø 410 mm	
Max. průměr obrábění	Ø530 mm	
Max, délka obrábění	975/1575/1975 mm	
Otáčky vřetene	2500 ot/min,	
Velikost sklíčidla	12" ( opce 15")	
Vrtání vřetene	Ø 105 mm	
Tyč- průchod vřetene	Ø 90 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	22/26 kW	
Servomotory X/Z	3,0/4,0 kW	
Rozměry stroje ( DxŠxV)	3430 (4290/4790) x 1990 x 2030 mm	
Hmotnost stroje	7200/7700/8200 kg	

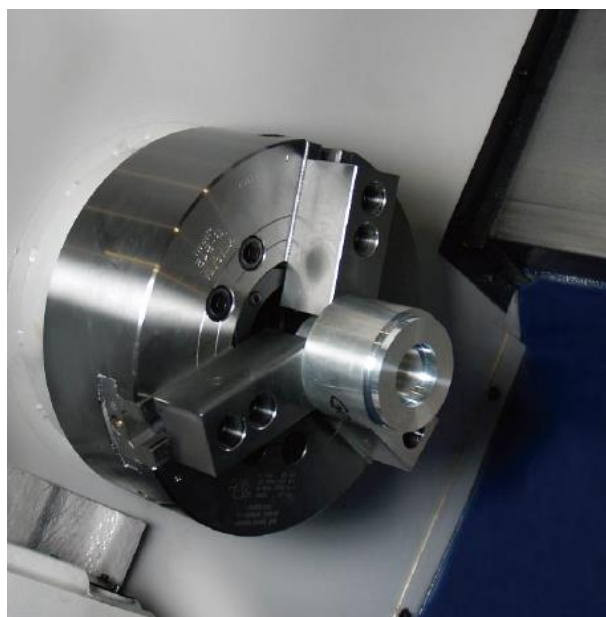
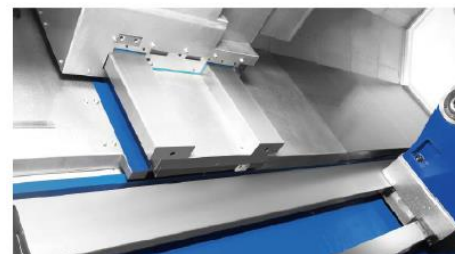
## Masivní litinové lože

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. Precisní ruční zaškrabání a vytvoření vzorku na povrchu, který je pak dokonale mazán, snižuje teplotní deformace a přesnost obrábění při silovém obrábění



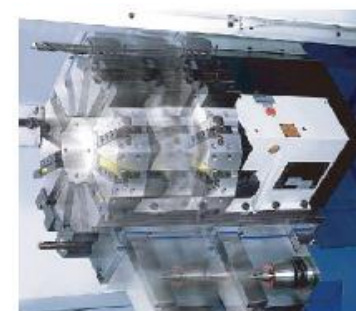
## Precizní vřeteno

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.



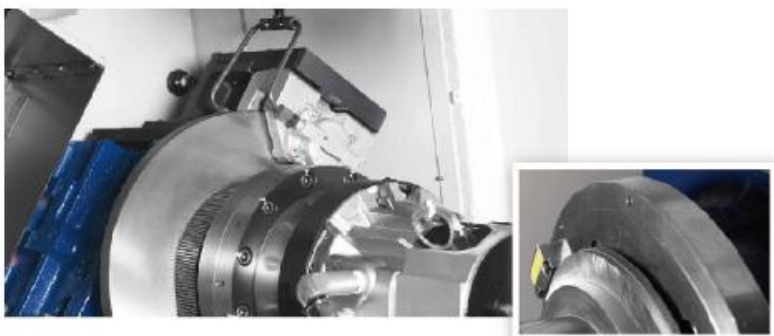
## Programovatelný koník

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



### Komfortní pracovní prostor

Při otevření dveří vznikne obsluze dostatečný prostor (1205 mm) pro seřizovací práce a manipulaci s obrobkem,



### C osa a poháněné nástroje (opce)

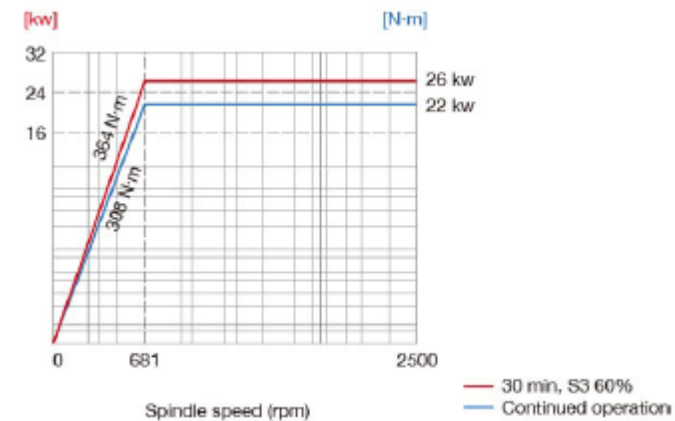
TNL série lze vybavit C osou s dělením 0,001° a servo řízenou nástrojovou hlavou, kterou lze osadit poháněnými nástroji a rozšířit tak možnosti použití stroje o frézovací a vrtací operace.

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

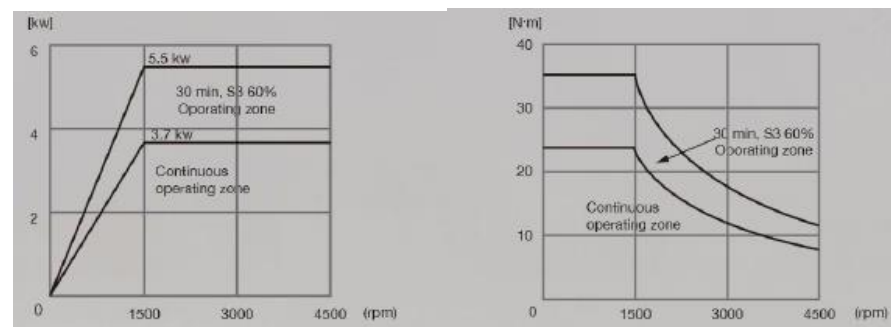
Bez převodovky

26 kW, 364 Nm – 30 min  
22kW, 306 Nm – trvale



### Výkonová charakteristika PN

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

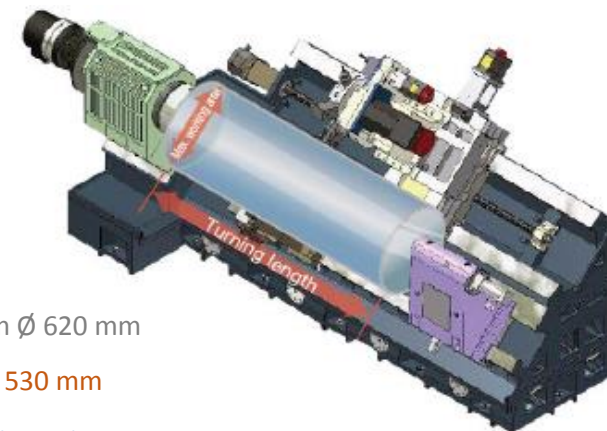
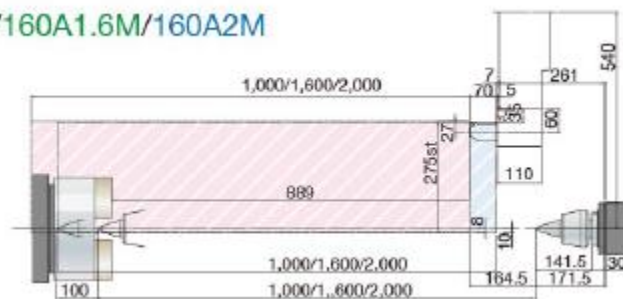


### Hydraulicky řízená luneta

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

## ■ 160A/160A1.6M/160A2M



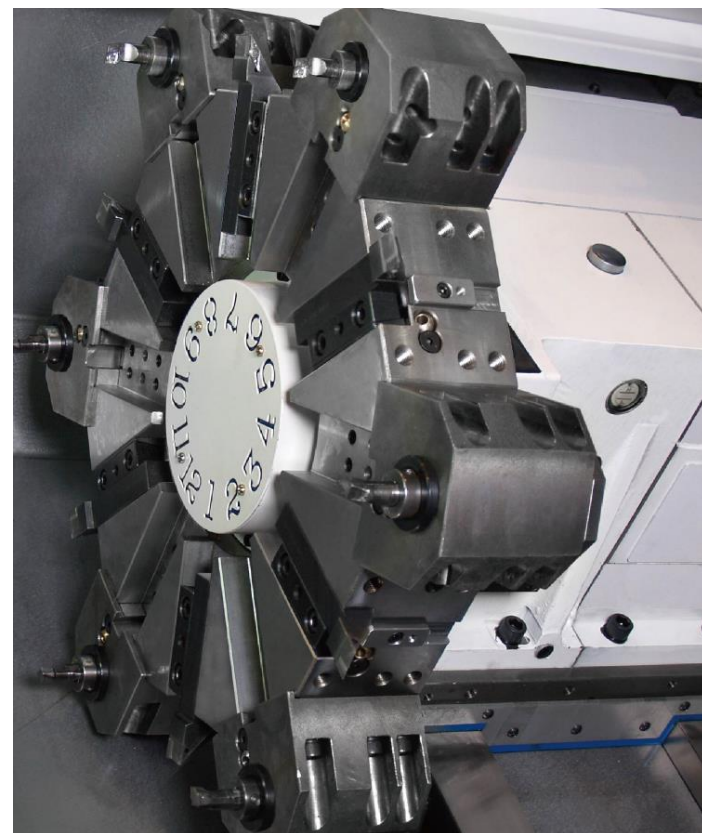
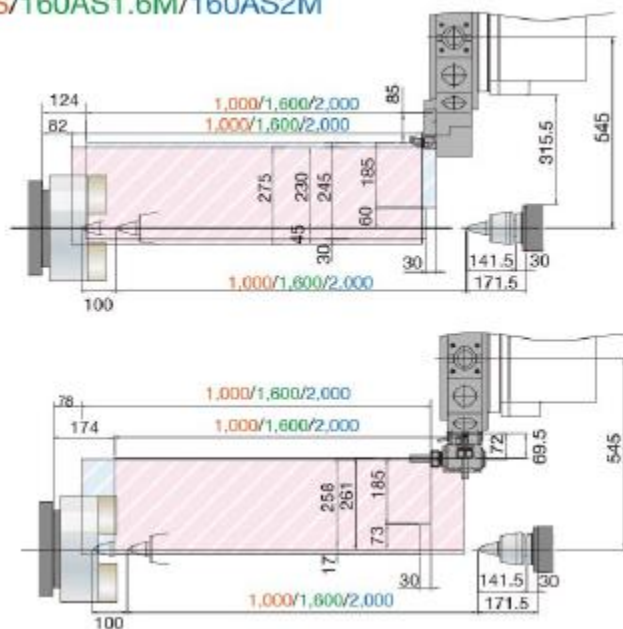
## TNL 160 AL

Oběžný průměr nad ložem  $\varnothing$  620 mmMax. průměr obrábění:  $\varnothing$  530 mm

Max délka obrábění: 975/1575/1975 mm

## 12 – polohová servo řízená nástrojová hlava , Poháněné nástroje

## ■ 160AS/160AS1.6M/160AS2M

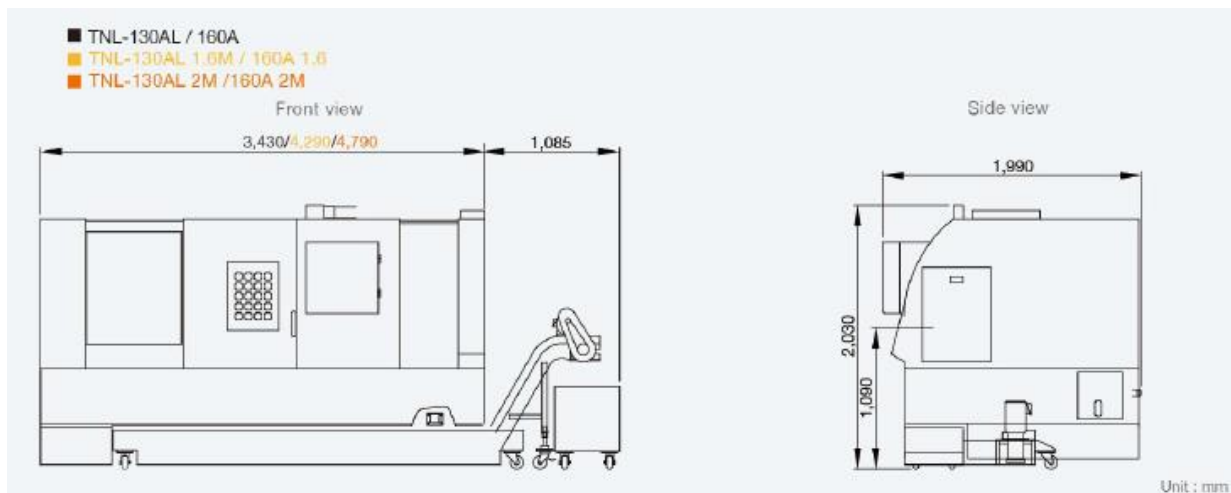


## Standardní provedení a příslušenství stroje

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

