

Soustružnická centra s osou Y, protivřetenem a jednou nástrojovou hlavou

Typ	FCL-6SY	FCL-8SY	FCL-10SY
Oběžný průměr nad ložem	Ø 780 mm	Ø 780 mm	Ø 780 mm
Max průměr obrábění	Ø 300 mm	Ø300 mm	Ø 230 mm
Délka obrobku	260 mm	500 mm	470 mm
Zakončení hlavního vřetene	A2-5	A2-6	A2-8
Zakončení sub vřetene	A2-5	A2-5	A2-5
Hydraulické sklíčidlo	Ø 169 / 169	Ø210,/ 169 mm	Ø254 / 210 mm
Průměr tyče	Ø 45 mm	Ø51 / Ø 45 mm	Ø65 (opce 77) / 51 mm
Pojezd v ose X	185 mm	185 mm	150 mm
Pojezd v ose Z	310 mm	560 mm	540 mm
Pojezd v ose Y	40 mm	40 mm	50 mm

Soustružnická centra s osou Y, protivřetenem a 2 nástrojovými hlavami

Typ	FCL-6TY	FCL-8TY
Oběžný průměr nad ložem	Ø 780 mm	Ø 780 mm
Max průměr obrábění	Ø 300 mm	Ø300 mm
Délka obrobku	294 mm	274 mm
Zakončení hlavního vřetene	A2-5	A2-6
Zakončení sub vřetene	A2-5	A2-5
Hydraulické sklíčidlo	Ø 169 / 169	Ø210,/ 169 mm
Průměr tyče	Ø 45 mm	Ø51 / Ø 45 mm
Pojezd v ose X1,X2	185 mm	185 mm
Pojezd v ose Z1,Z2	342 mm	342 mm
Pojezd v ose Y	40 mm	40 mm



Nožová hlava Sauter



Nožová hlava Diplomatic



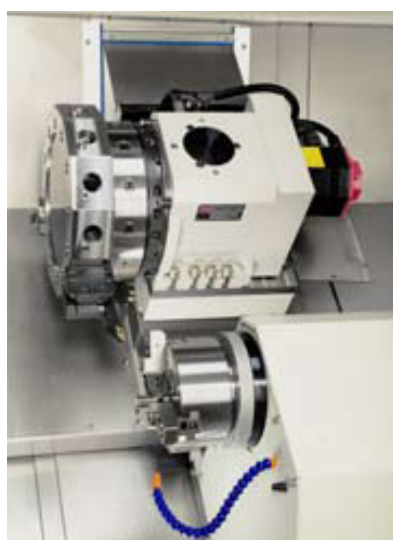
Provedení s Y osou

Soustružnická centra Force one

FCL-550 TMS ►

CNC soustruh s protivřetenem

- oběžný průměr nad ložem 600 mm
- max. průměr obrábění 490 mm
- délka obrobku 500 mm
- zakončení vřetene A2-8
- zakončení sub vřetene A2-5
- pojezd v ose E: 500 mm
- pojezd v ose X : 250 mm
- pojezd v ose Z : 720/1000 mm
- lineární vodící plochy
- 12-polohová nožová hlava



Volitelné příslušenství

Nástrojová sonda, hydraulicky řízená luneta, kleštinové upínání, automatické dveře, podavač tyčového materiálu, lapač obrobku, robotický nakladač obrobku atd



Typ	FCL-450TMS	FCL-550TMS	FCL-580TMS
Oběžný průměr nad ložem	Ø 600 mm	Ø600 mm	Ø 650 mm
Max průměr obrábění	Ø 245 mm	Ø490 mm	Ø 470 mm
Délka obrobku	260 mm	500 mm	470 mm
Zakončení hlavního vřetene	A2-5	A2-6	A2-8
Zakončení sub vřetene	A2-5	A2-5	A2-6
Hydraulické sklíčidlo	Ø 169 mm	Ø210/ Ø 169	Ø254/ Ø210
Průměr tyče	Ø 45 mm	Ø51/ Ø 45 mm	Ø77 / Ø 51 mm
Pojezd v ose X	165 mm	280 mm	280 mm
Pojezd v ose Z	310 mm	560 mm	540 mm
Pojezd v ose E	260 mm	500 mm	470 mm



◀ **FCL-450 TM**

2 nožové hlavy a protivřeteno

- oběžný průměr nad ložem 620 mm
- max. průměr obrábění 440 mm
- délka obrobku 290 mm
- zakončení vřetene A2-6
- zakončení sub vřetene A2-5
- pojezd v ose E: 500 mm
- pojezd v ose X1,X2 : 245 mm
- pojezd v ose Z1,Z2 : 342 mm
- lineární vodící plochy
- 12-polohová nožová hlava



Typ	FCL-450TM	FCL-550TM	FCL-580TM
Oběžný průměr nad ložem	Ø 620 mm	Ø620 mm	Ø 620 mm
Max průměr obrábění	Ø 440 mm	Ø440 mm	Ø 440 mm
Délka obrobku	310 mm	290 mm	270 mm
Zakončení hlavního vřetene	A2-5	A2-6	A2-8
Zakončení sub vřetene	A2-5	A2-5	A2-6
Hydraulické sklíčidlo	Ø 169 mm	Ø210/ Ø 169	Ø254/ Ø210
Průměr tyče	Ø 45 mm	Ø51/ Ø 45 mm	Ø65 / Ø 51 mm
Pojezd v ose X1, X2	245 mm	245 mm	245 mm
Pojezd v ose Z1, Z2	342 mm	342 mm	342 mm
Pojezd v ose E	520 mm	500 mm	470 mm

FCL - 8SY ►

jednovřetenový soustruh s osou Y

- oběžný průměr nad ložem 600 mm
- max. průměr obrábění 490 mm
- délka obrobku 500 mm
- zakončení vřetene A2-8
- zakončení sub vřetene A2-5
- pojezd v ose E: 500 mm
- pojezd v ose X : 250 mm
- pojezd v ose Z : 720/1000 mm
- lineární vodící plochy
- 12-polohová nožová hlava



Typ	FCL-6Y	FCL-8Y	FCL-10Y
Oběžný průměr nad ložem	Ø 780 mm	Ø 780 mm	Ø 780 mm
Max průměr obrábění	Ø 300 mm	Ø 300 mm	Ø 230 mm
Délka obrobku	410 mm	670 mm	680 mm
Zakončení hlavního vřetene	A2-5	A2-6	A2-8
Hydraulické sklíčidlo	Ø 169, opce Ø 210 mm	Ø 210, opce Ø 254 mm	Ø 254, opce Ø 305 mm
Průměr tyče	Ø 45 (opce 51) mm	Ø 51 (opce 65) mm	Ø 75 (opce 77) mm
Pojezd v ose X	185 mm	185 mm	150 mm
Pojezd v ose Z	460 mm	743 mm	720 mm
Pojezd v ose Y	40 mm	40 mm	50 mm



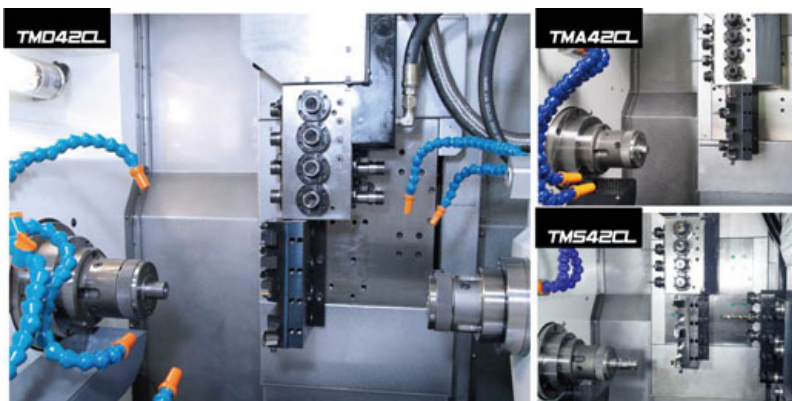
◄ Automatizované pracoviště

příklad robotického pracoviště na FCL- TMS

- stroj běží plně v automatickém režimu
- automatické ovládání dveří stroje
- robotická ruka pro vložení a vyložení obrobku
- stůl s podavačem a tříděním materiálu
- maximální produktivita a spolehlivost



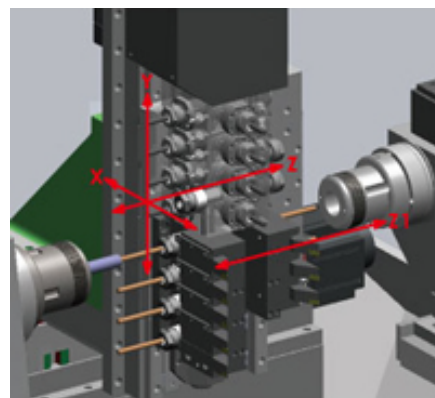
Soustružnická centra Arix pro více osé obrábění



5 souvisle řízených os a dvě vřetena

Speciální rysy:

- 5 souvisle řízených os umožňuje minimalizovat výrobní čas
- Flexibilní vertikální nástrojový držák s 5 soustružnickými a 12 poháněnými nástroji, 4 nástroji pro čelní obrábění a 4 nástroji pro zadní obrábění
- Nástrojová hlava na lineárním vedením pohybující se ve 3 osách s extrémní tuhostí poskytuje bezproblémový odchod špon



Podavač tyčí

Umožňuje plnou automatizaci při obrábění tyčového materiálu. Lze upnout tyč do průměru 42 mm





TMS42CL
Machining Integration



► TMS 45 CL pro souběžné obrábění vnitřních otvorů

Pro dosažení krátkých časů obráběcích cyklů může koník souběžně obrábět vnitřní otvory, což snižuje čas o 40%

Specifikace	Jednotky	TMA42CL	TMS42CL	TMD42CL	TMA50CL	TMD50CL
Max.průměr obrábění	mm	130	130	130	130	150
Max.délka obrábění	mm	160	160	160	160	300
Pojezd v ose X	mm	225	225	225	225	270
Pojezd v ose Z	mm	235	235	235	235	450
Pojezd v ose Y	mm	385	385	385	385	370
Pojezd v ose X1	mm	N/A	460	N/A	N/A	N/A
Pojezd v ose Z1	mm	N/A	352	350	N/A	460
Vrtání hlavního vřetene	mm	42	42	42	50	50
Zakončení hlavního vřetene		A2-5	A2-5	A2-5	A2-6	A2-6
Otáčky hlavního vřetene	Ot/min	40-6000	40-6000	40-6000	40-4000	40-4000
Výkon motoru hlavní vřetene	kW	7.5	7.5	7.5	11	11
Vrtání sub vřetene	mm	N/A	N/A	30	N/A	30
Zakončení sub vřetene		N/A	N/A	A2-4	N/A	A2-5
Otáčky sub vřetene	Ot/min	N/A	N/A	40-3000	N/A	40-3000
Výkon motoru sub vřetene	kW	N/A	N/A	3	N/A	3
Počet pevných nástrojů		5+10 I.D	5 +9 I.D	8+7 I.D	5 +10 I.D	8+7 I.D
Průměr nástroje	mm	16 & 20	16 & 20	16 & 20	16 & 20	16 & 20
Průměr nástroje pro vrtání	mm	25	25	25	25	25
Poháněné nástroje		8	8	10	8	11
Výkon poháněných nástrojů	kW	1	1	1	1	1
Koník		N/A	5 I.D	N/A	N/A	N/A
Rychloposuv	M/min	17	17	15	15	15
Rozměry	M	2.5 x 1.9 x 1.8	2.5 x 1.9 x 1.8	3.0 x 1.9 x 1.8	2.5 x 1.9 x 1.8	2.5 x 2.5 x 1.9
Čistá váha	kg	3000	3200	3200	3000	3700