

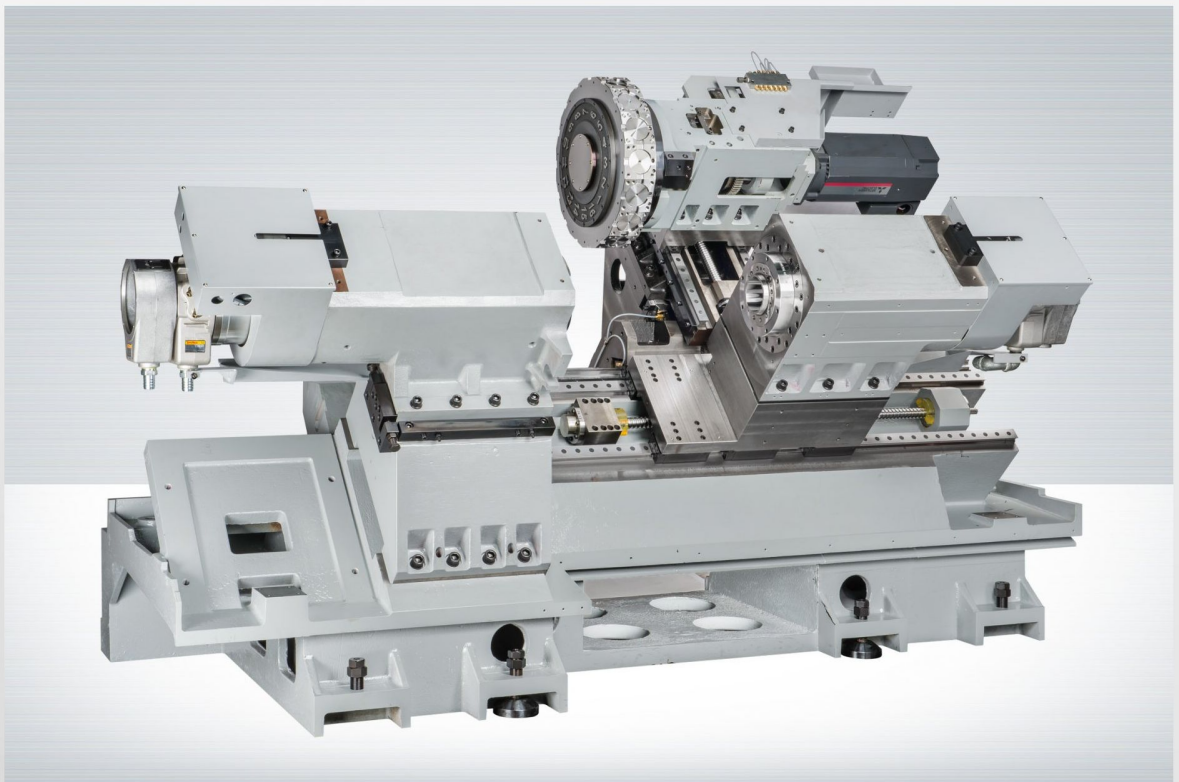
Общая характеристика станков

Эти токарные многоцелевые станки с ЧПУ типа CNC содержат два шпинделя для резания сложных компонентов с одной установки. Станок СТ1 содержит одну револьверную головку с 16 вращающимися инструментами.



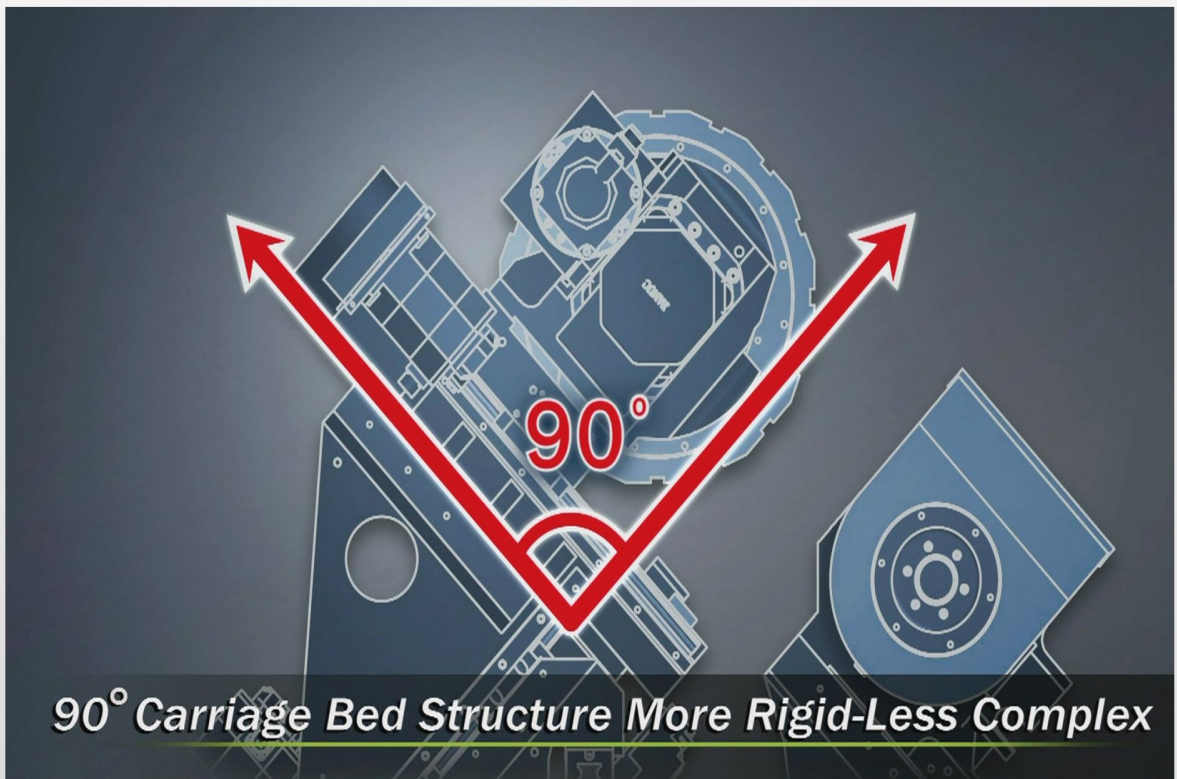
Конструкция станка

В станках серии СТ используется цельная отливка основания для улучшения жесткости и точности позиционирования, а также гарантируется превосходная обработка поверхности. С отливки сняты напряжения, чтобы не предотвратить деформации и обеспечить длительный срок службы. Кроме



Конструкция с углом 90 градусов

В специальной конструкции серии СТ точно установлен угол 90° для салазок револьверной головки, при этом обеспечивается превосходная жесткость и устойчивость во время механической обработки. Кроме того, это позволяет использовать более простой контроллер, упрощает



Контроллер Mitsubishi

Современный контроллер с ЧПУ Mitsubishi обеспечивает высокую точность и превосходное управление механической обработкой на наноуровне.



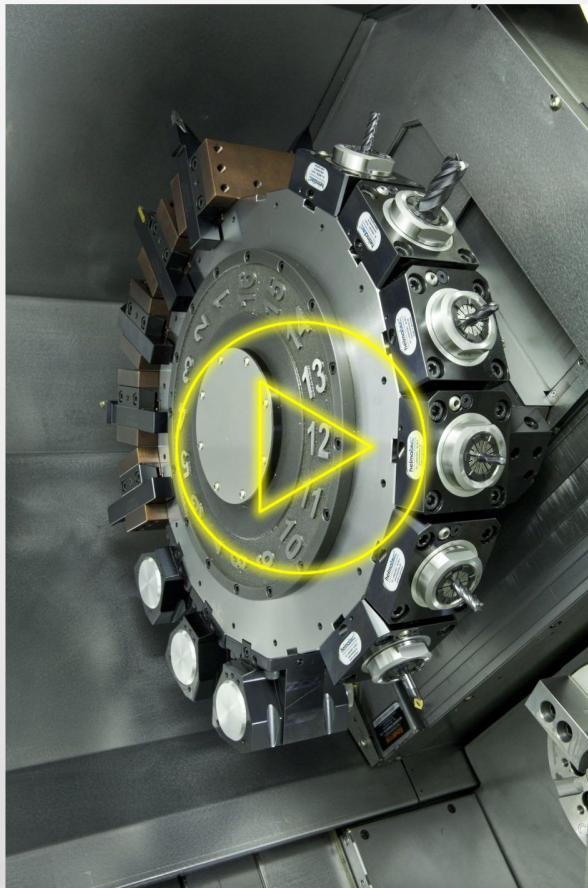
Два шпинделя

Новый реконструированный станок серии СТ с двумя шпинделями обладает универсальностью резки и выполняет любую механическую обработку сложных деталей в рекордное время с одной установки.

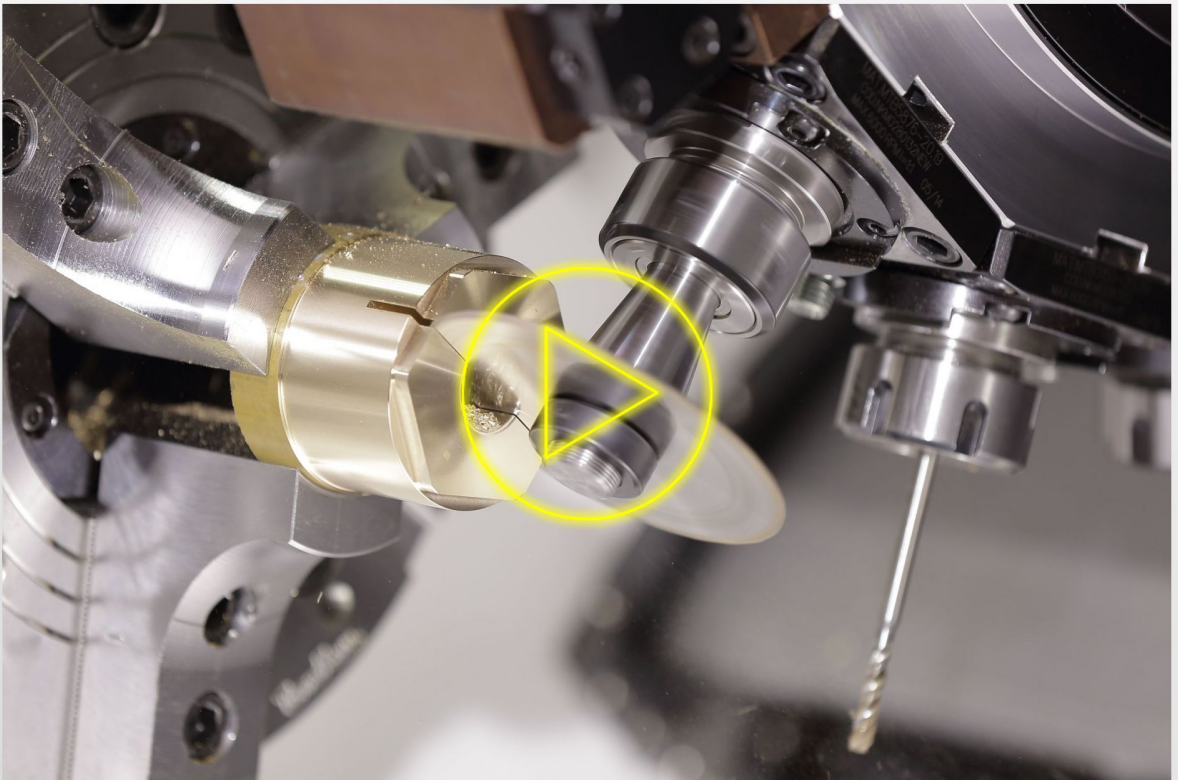


Револьверная головка оси Y

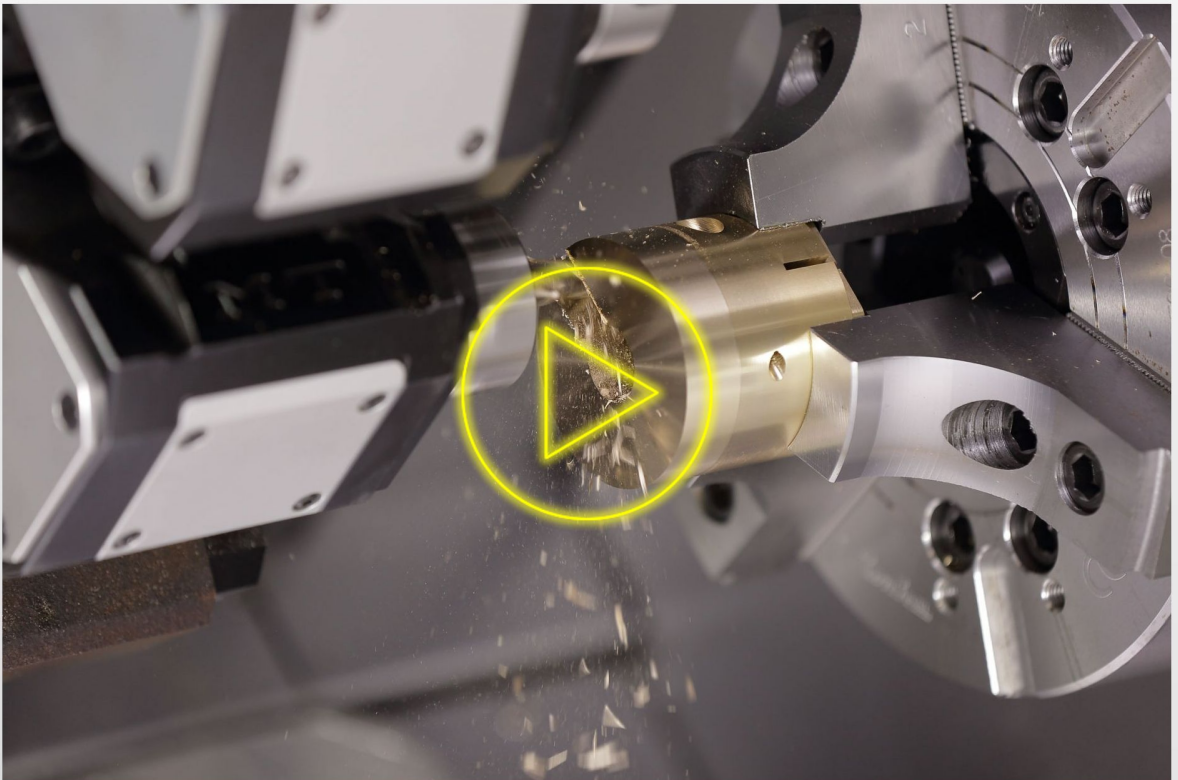
Станок СТ1 содержит револьверную головку оси Y, которая находится в верхнем положении и может выполнять механическую обработку деталей либо на главном шпинделе, либо на противошпинделе. Головка может использоваться с этими двумя шпинделями. Инструменты можно обращать либо в



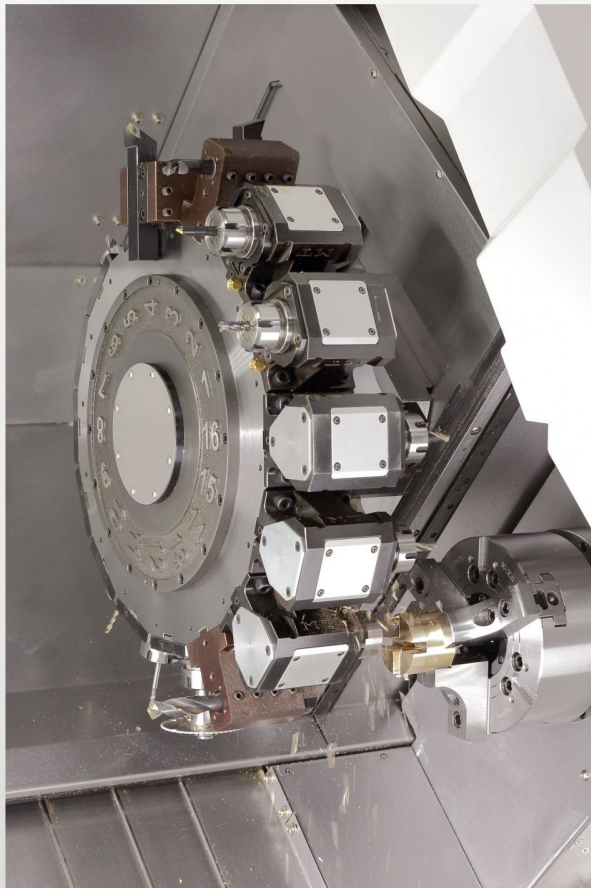
Механическая обработка деталей



Механическая обработка деталей



Механическая обработка деталей

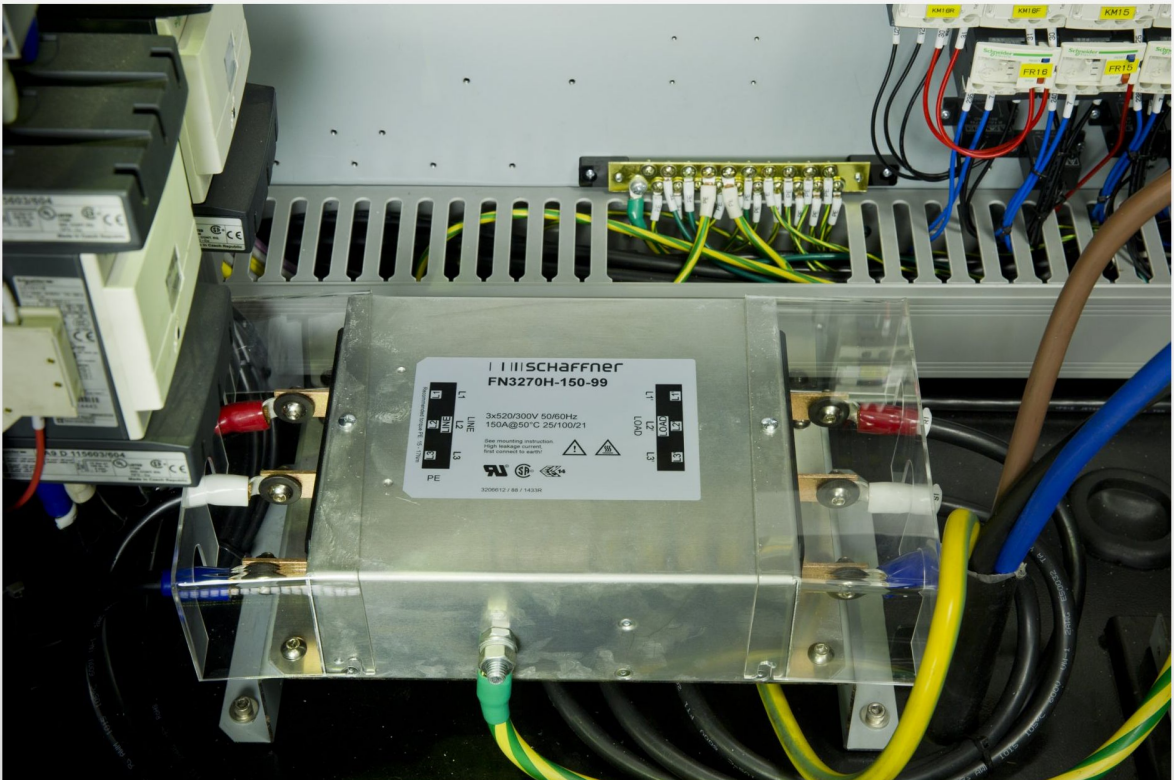


Встроенная система смазки масляным туманом

Встроенная система смазки масляным туманом постоянно обновляет масло. Это дает большое преимущество перед старой системой смазки, вызывающей повышение тепловой нагрузки и требующей периодической чистки и замены масла.

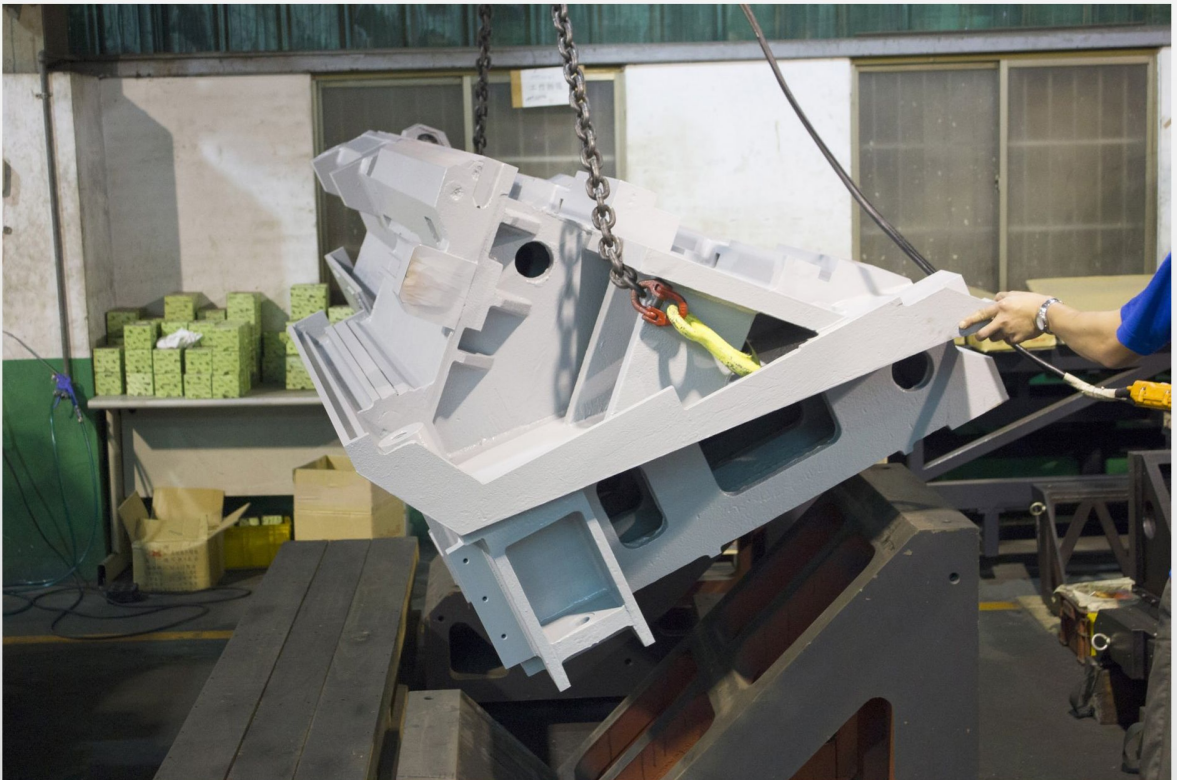


Компактный фильтр электромагнитных или радиочаст
Компактный фильтр электромагнитных или радиочастотных
помех для промышленных приводов электродвигателя
обеспечивает более безотказную и эффективную работу вашего
станка.



Горизонтальная основная конструкция

Основная конструкция собирается горизонтально с технологической оснасткой, чтобы обеспечить самую высокую точность, а также со всеми компонентами, сертифицированными перед окончательной сборкой.



Револьверная головка со встроенным сервоприводом

Револьверные головки, разработанные компанией СС Machinery, главным образом, для серии СТ, сочетают в себе быстрое позиционирование с эффективной системой охлаждения, не допускающей температурную деформацию, и систему смазки масляным туманом для безотказной работы



Международный стандарт по кабельной проводке и в
Станки серии СТ соответствуют международным техническим
требованиям стандарта Desina по кабельной проводке и
внутренним соединениям. Это облегчает и ускоряет
техническое обслуживание любых станков, тем самым сокращая
время их простоя.



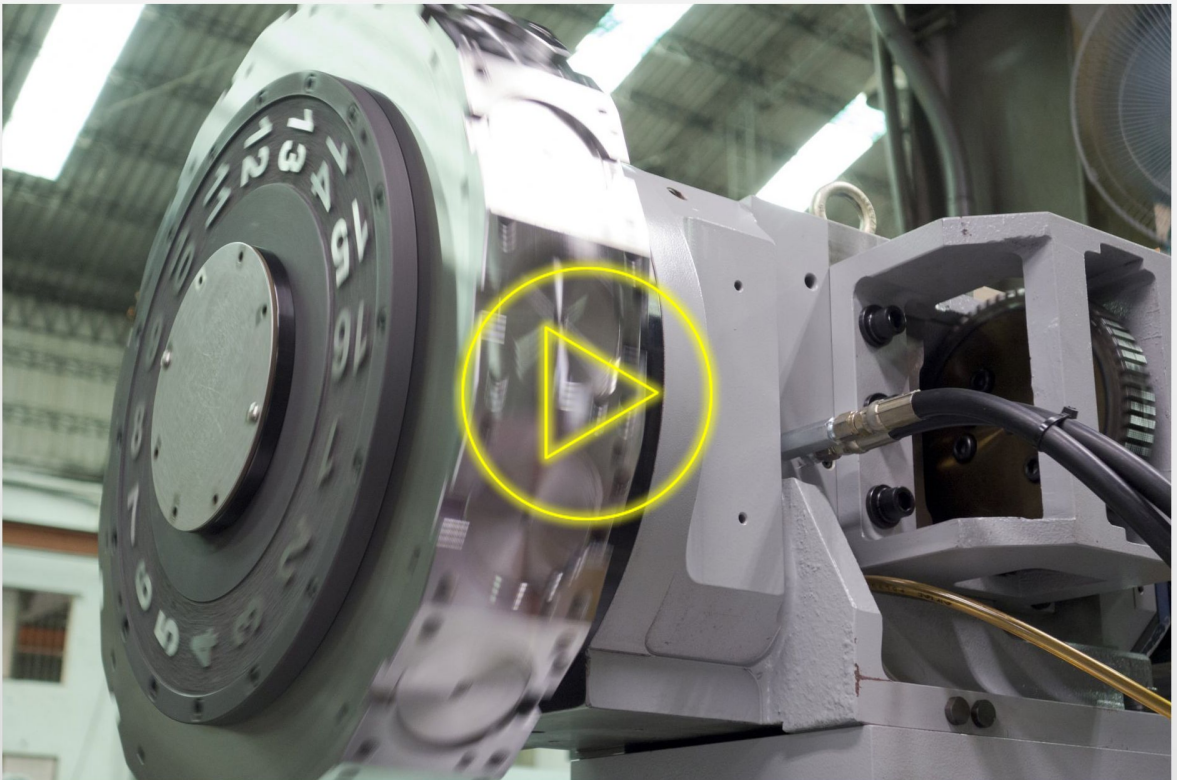
Выравнивание шпинделя

Контактный датчик перемещается на максимальное расстояние от шпинделя. В этой точке ошибки позиционирования будут наибольшими. Позиция снова проверяется с помощью контактного датчика, затем корректируются ошибки позиционирования. Процесс повторяется на противоположном



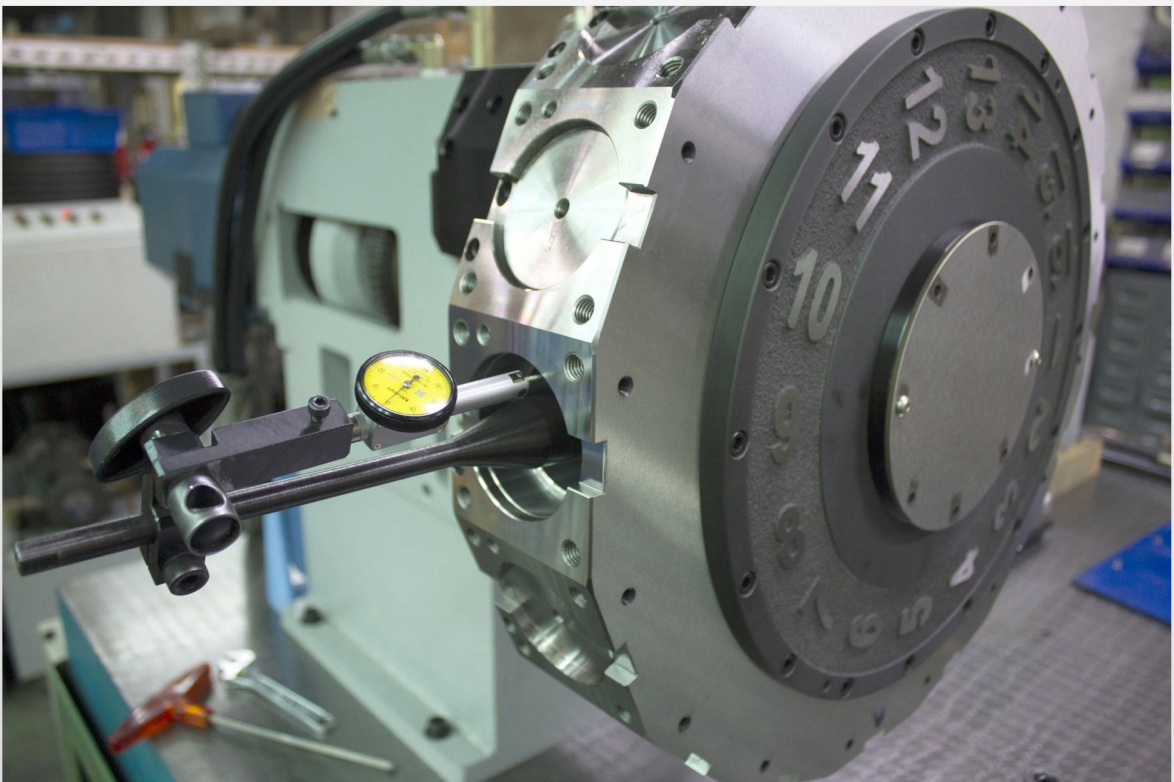
Эксплуатационное испытание револьверной головки

Встроенные револьверные головки и электроприводной инструмент проходят тщательное тестирование с использованием строгой программы эксплуатационных испытаний, чтобы подготовить станок к установке на вашем заводе.



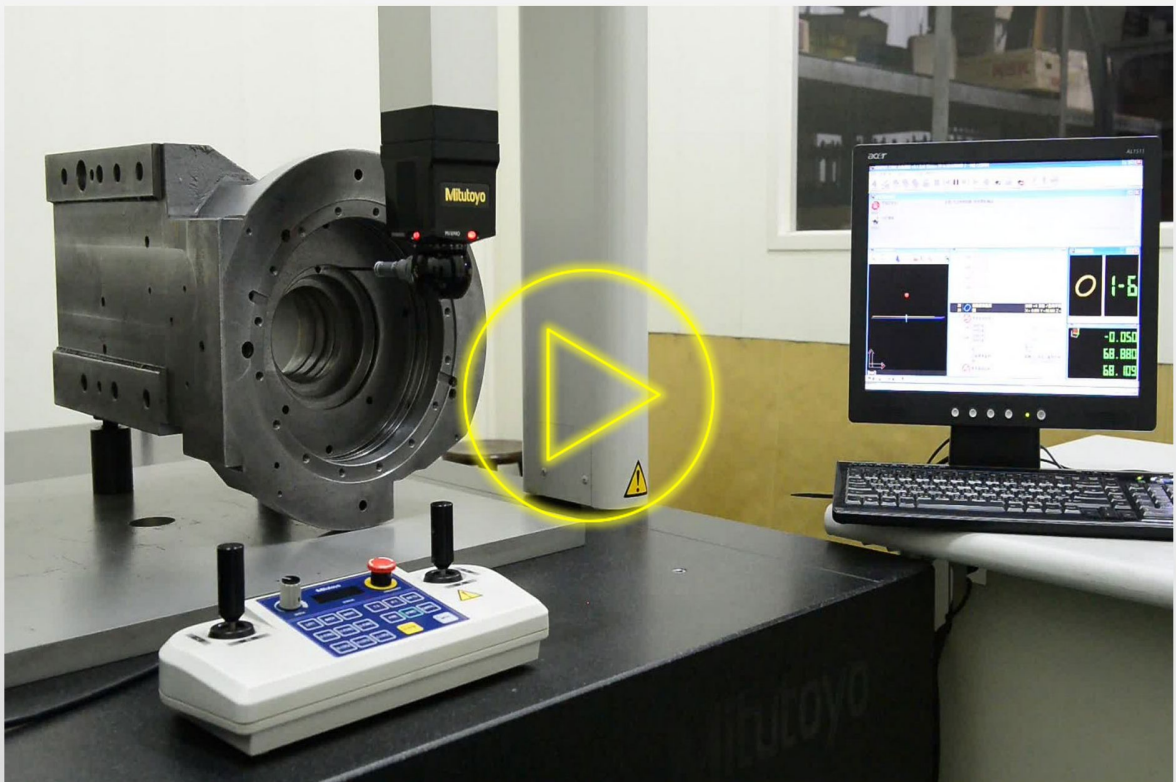
Проверка положения револьверной головки

В испытание револьверной головки входит проверка точности позиционирования с помощью контактного датчика, чтобы гарантировать безотказную работу головки во время эксплуатации.

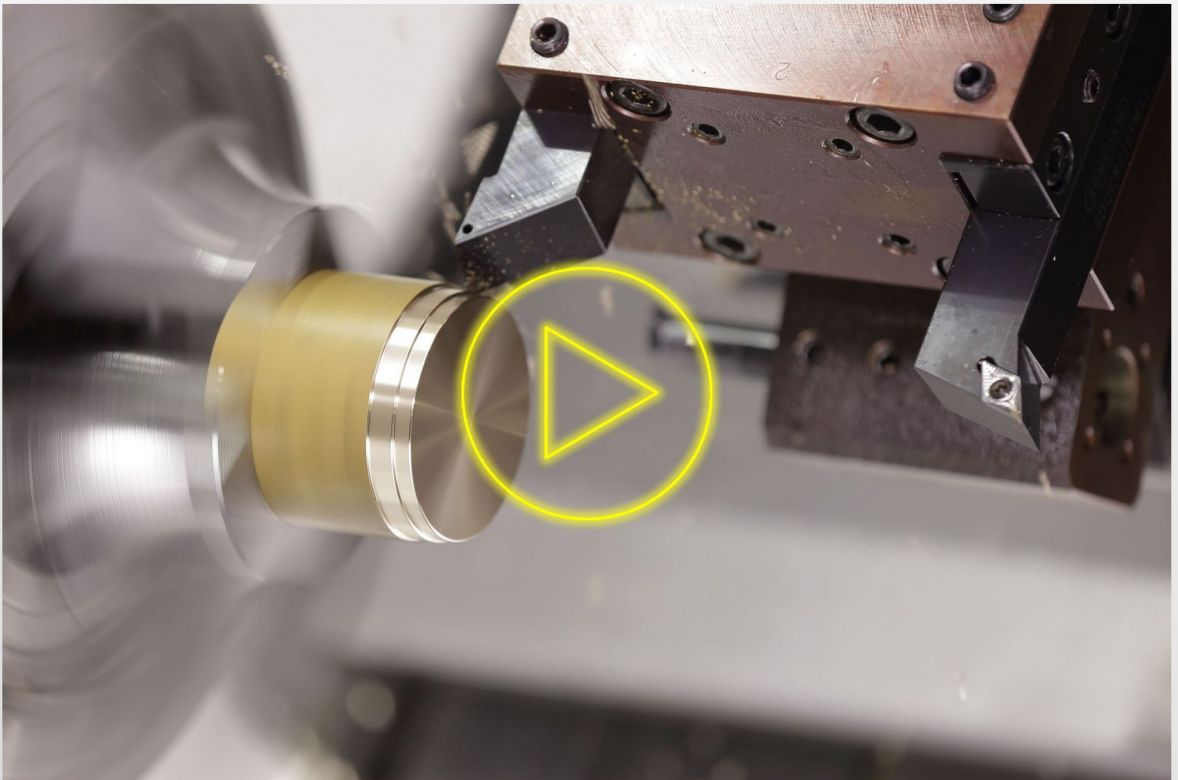


Измерение СММ деталей револьверной головки

В испытание револьверной головки входит проверка точности позиционирования с помощью контактного датчика, чтобы гарантировать безотказную работу головки во время эксплуатации.



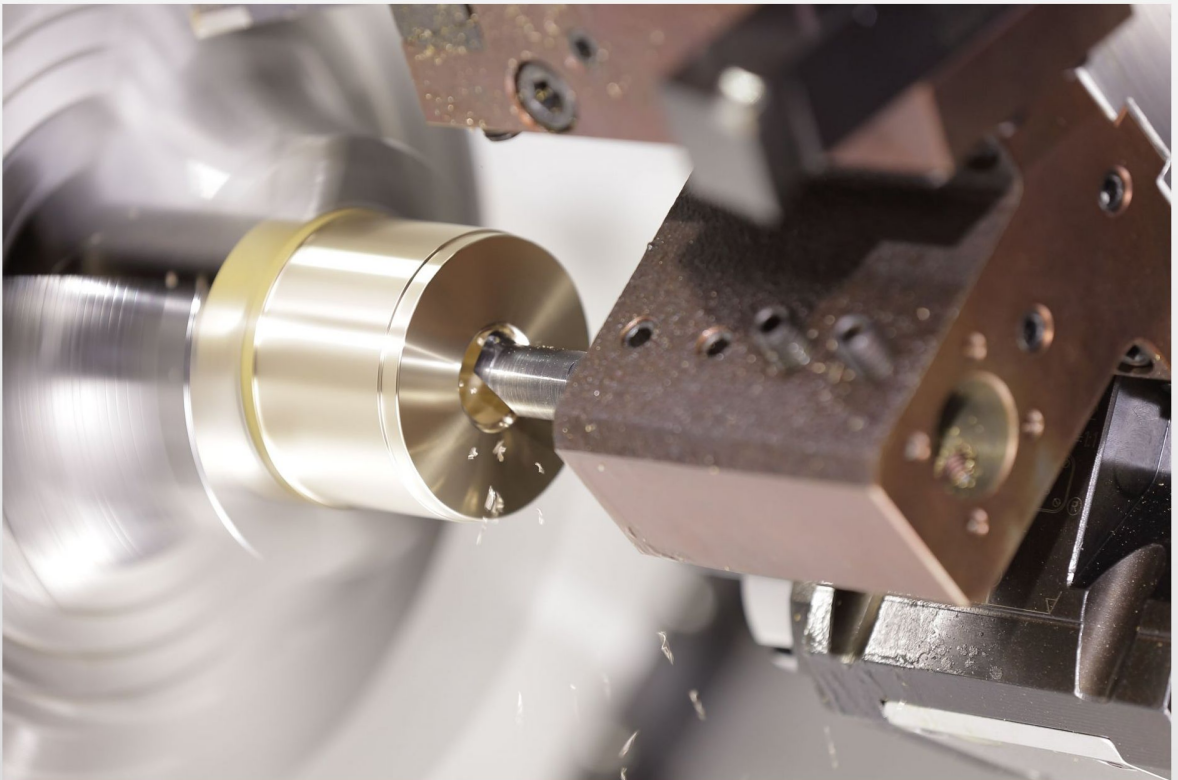
Механическая обработка деталей



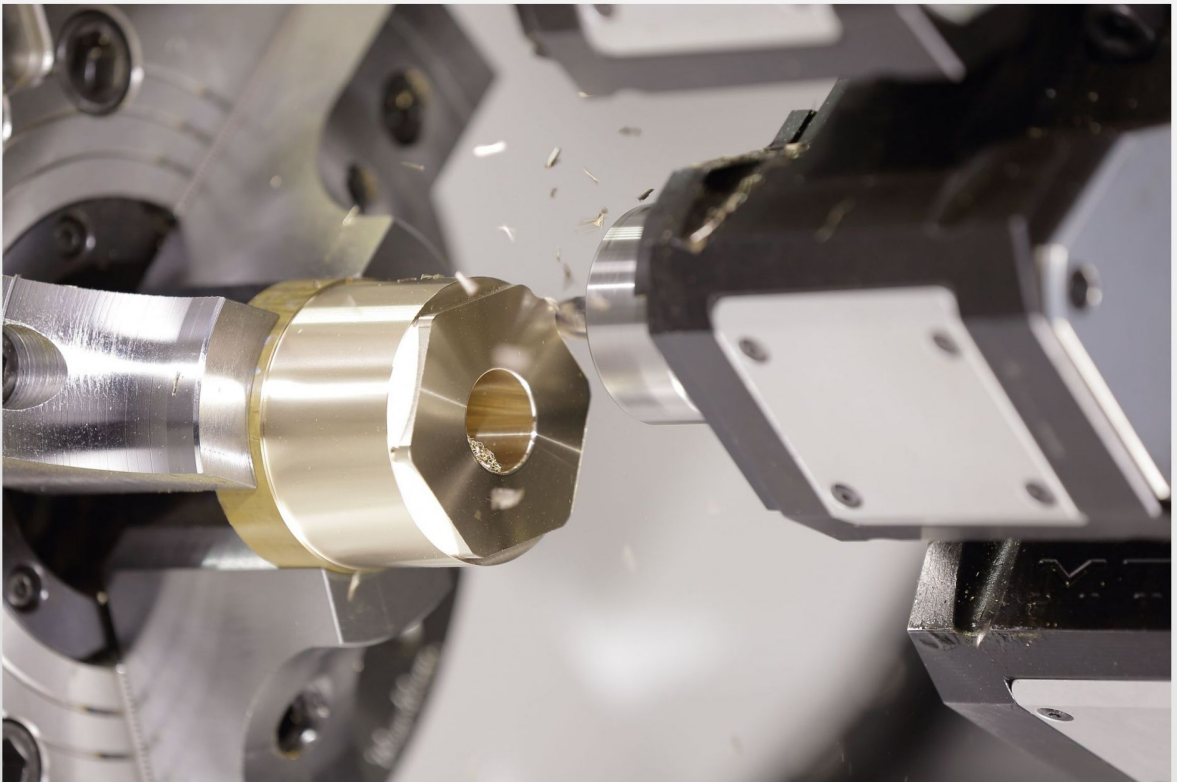
Механическая обработка деталей



Механическая обработка деталей



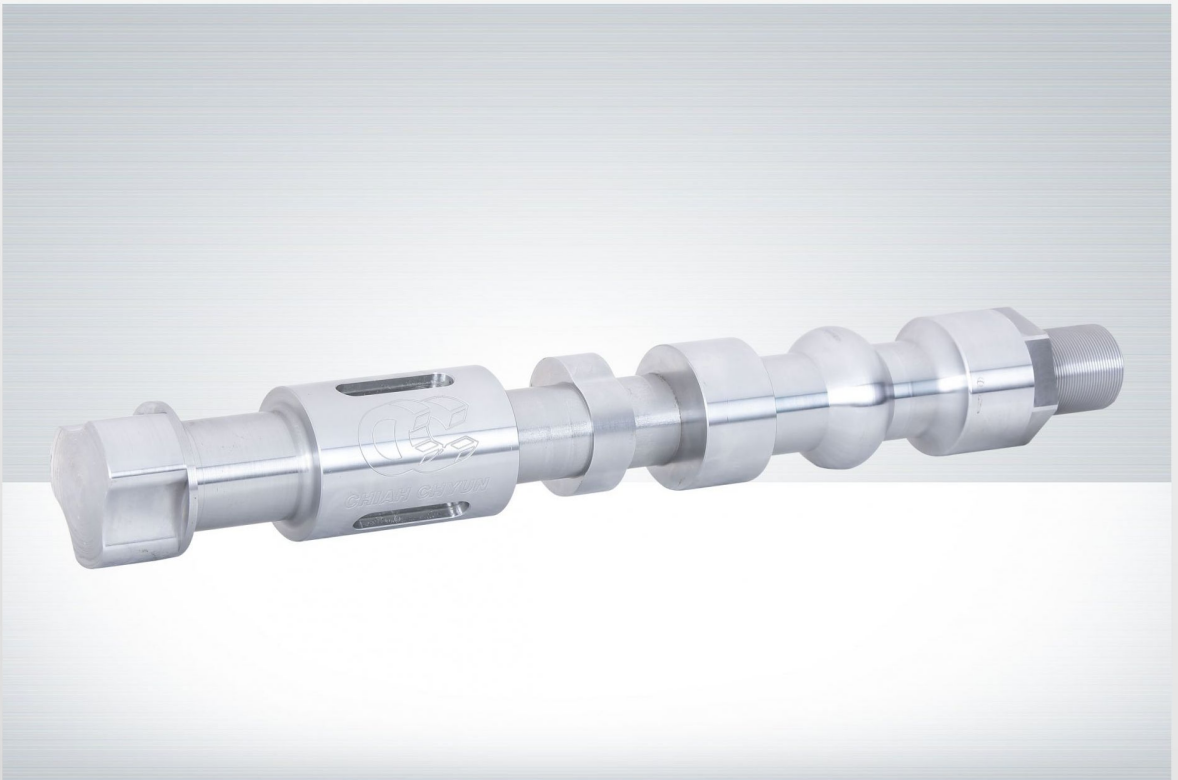
Механическая обработка деталей



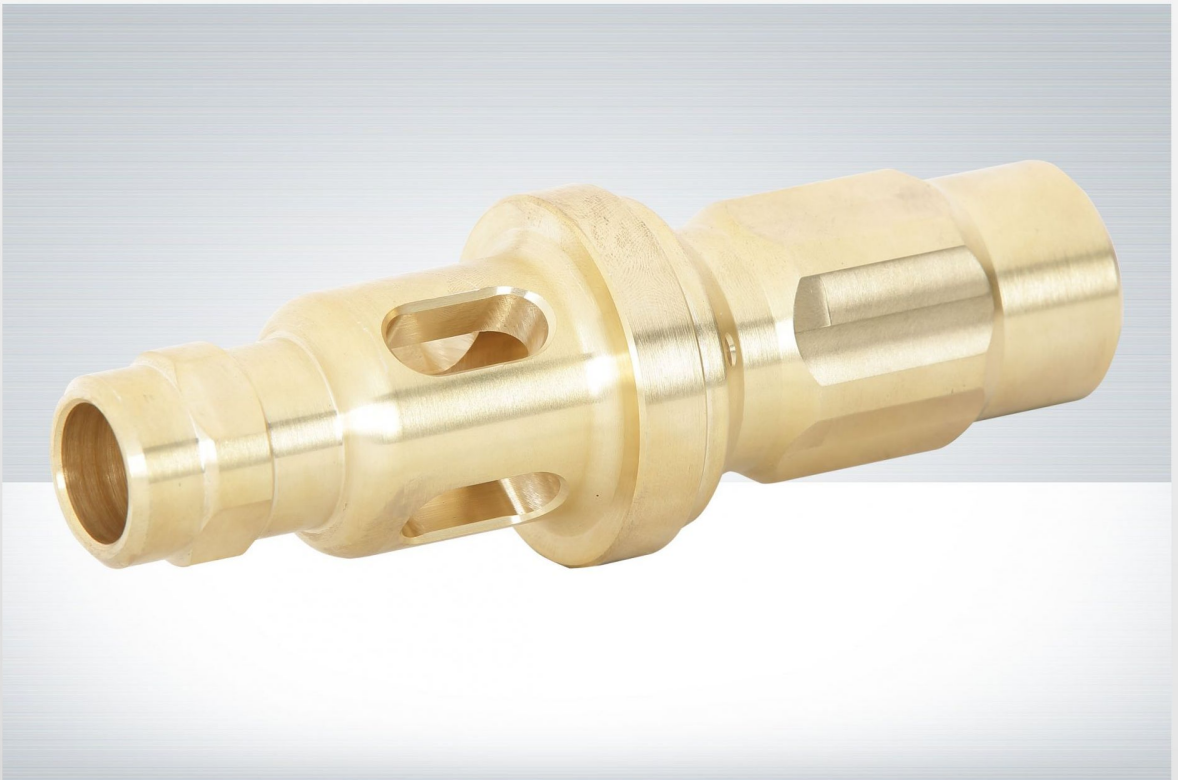
Демонстрационные детали



Демонстрационные детали



Демонстрационные детали



Демонстрационные детали

