

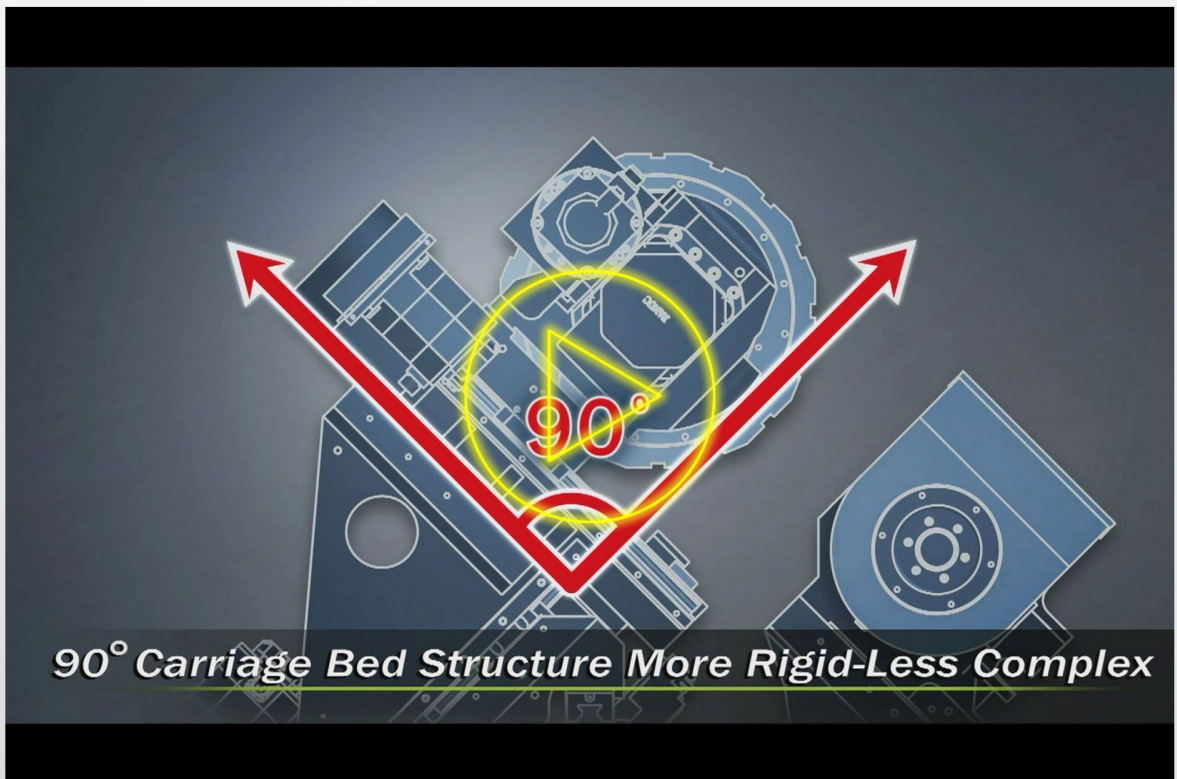
Общая характеристика станков CT2

После установки системы удаления стружки и окончных крышек проводится чистка станка, и далее он готов к окончательным функциональным испытаниям. Каждый станок проходит испытания на эффективность и точность механической обработки в соответствии с требованиями



Позиционирование 90 градусов на станке СТ2/3

Конструкция основания салазок станков серии СТ позволяет установить угол 90 градусов для позиционирования шпинделей и револьверных головок. Это упрощает интерфейс управления, а также предоставляет наилучшую точность позиционирования.



Независимая ось Y станка СТ2/3

Станок СТ3 содержит 3-осевые 16-позиционные револьверные головки с сервоприводом для повышения универсальности механической обработки. С помощью станка СТ3 можно осуществлять полностью независимую обработку по оси Y как на переднем, так и на заднем шпинделях, что значительно



Упорная бабка станка СТ2-СТ2

Для станков серии СТ доступно множество опций. На этой фотографии можно увидеть станок СТ2 с центральной упорной бабкой. Это обеспечивает опору переднего и заднего шпинделя для более крупных заготовок.



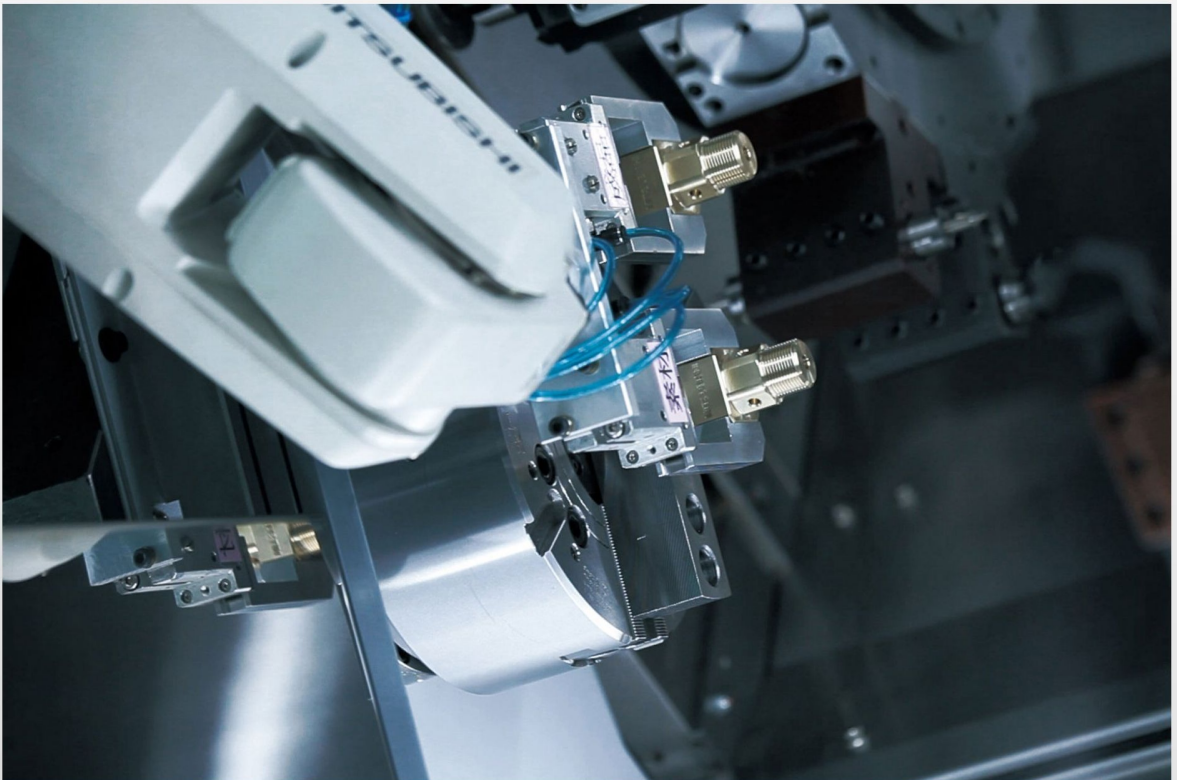
Манипулятор робота Mitsubishi для станка СТ2

Для станков серии СТ доступны две автоматизированные производственные опции. На этой фотографии можно увидеть манипулятор робота Mitsubishi, обеспечивающий высочайшую точность позиционирования и наименьшее время замены заготовки.



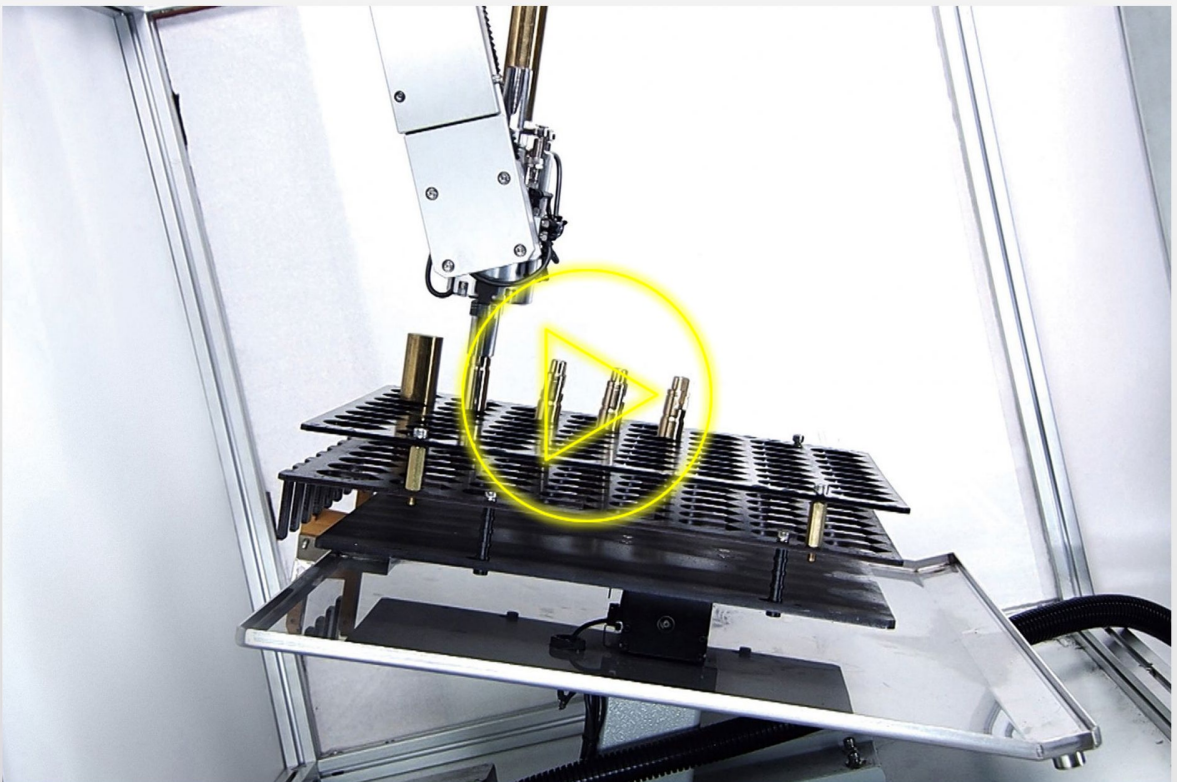
Портальный робот для станка СТ2/3

Предоставляется манипулятор портального робота для самых простых операций автоматизированного производства. Данная портальная система встраивается в конструкцию станка и представляет собой специфическое машинное оборудование.



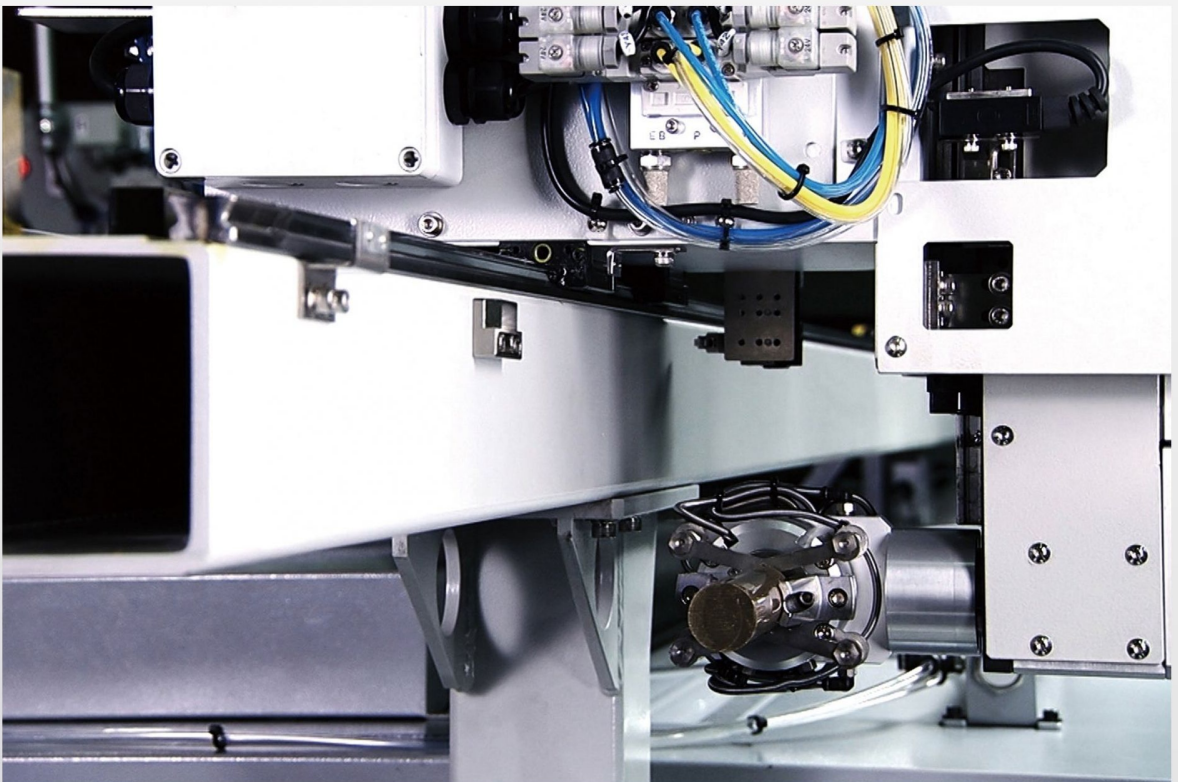
Портальный робот для станка СТ2/3

Предоставляется манипулятор портального робота для самых простых операций автоматизированного производства. Данная портальная система встраивается в конструкцию станка и представляет собой специфическое машинное оборудование.



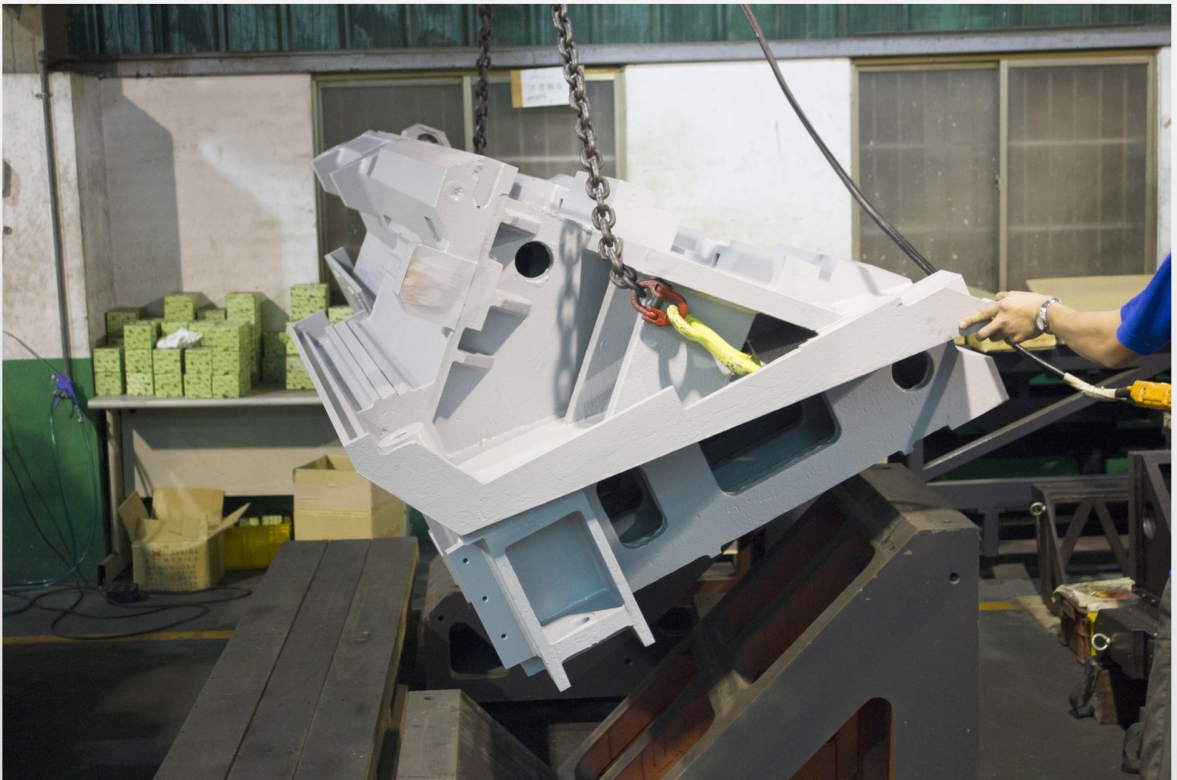
Манипулятор 02 потального робота для станка СТ2

Система портального робота встраивается в станок, на котором детали входят и выходят над рабочей зоной по рельсам.



Установка технологической оснастки на станке СТ2

В компании CH Machinery все станки серии СТ собираются с оснасткой 45 градусов. Это позволяет располагать сборку в горизонтальной плоскости и проводить более точную проверку выравнивания и позиционирования.



Выравнивание шпинделя на станке СТ2

После установки технологической оснастки шпиндели монтируются на своем месте в конструкции, шаровые стержни вставляются в каждый шпиндель для проверки позиционирования.



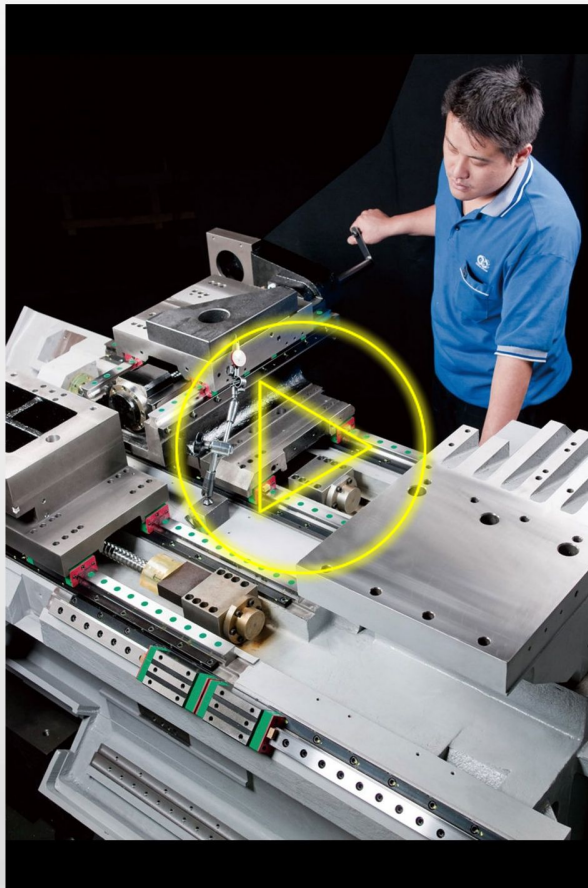
Выравнивание шпинделя на станке СТ2

Во время этого испытания происходит вращение шпинделя, для проверки точного центрирования которого используется контактный датчик. Выполняются регулировки по устранению ошибок позиционирования шпинделя.



Конструкция СТ2/3

После сборки технологической оснастки проверяются оси на точность позиционирования. На этом этапе угол собранной конструкции также проверяется на полную плоскостность до установки шпинделей на конструкцию.



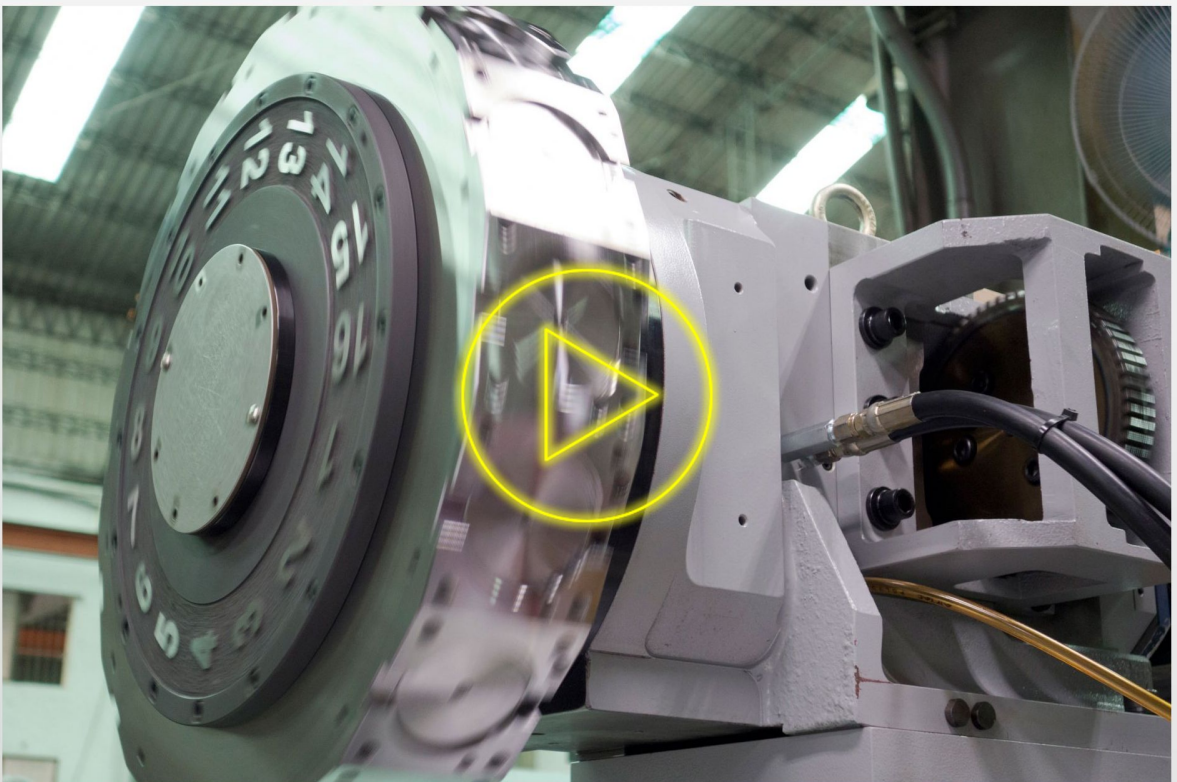
Выравнивание шпинделей на станке СТ2/3

В заключение, 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



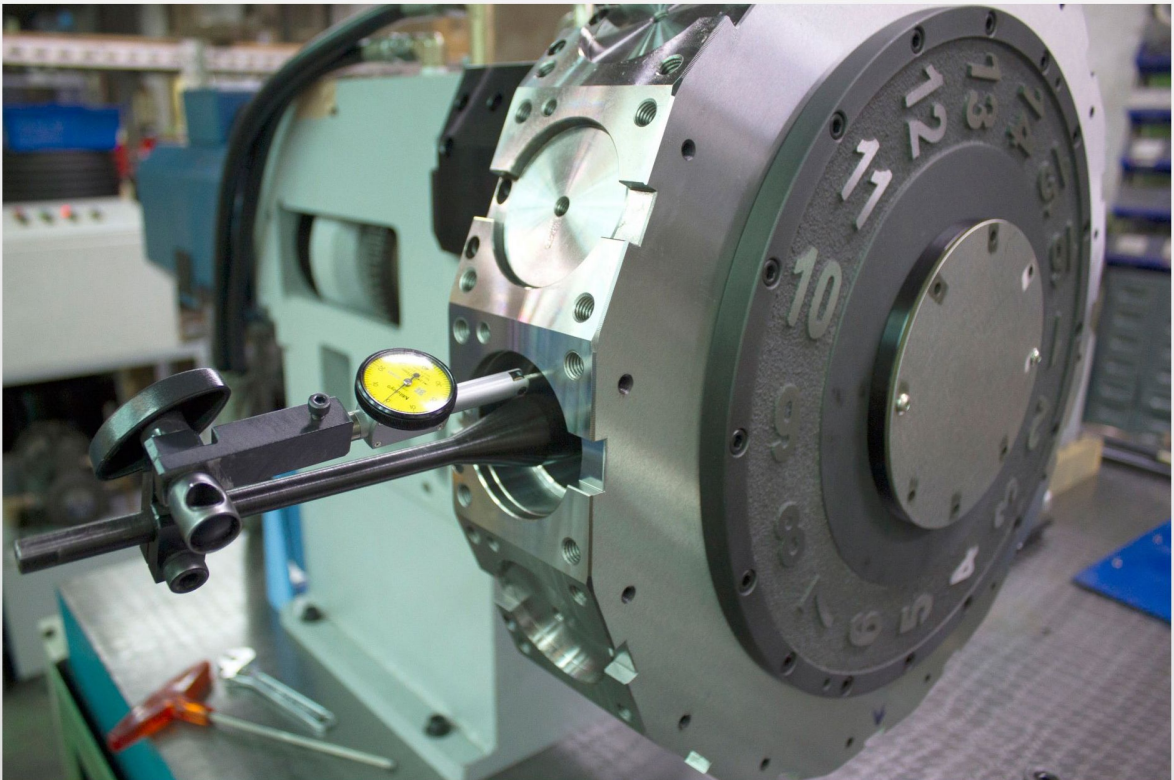
Пробное испытание револьверной головки на станке (

Все револьверные головки производятся в компании СС Machinery по нашему собственному специальному проекту. На станках устанавливаются 16-позиционные револьверные головки с сервоприводом. До установки каждая револьверная головка проходит ряд испытаний, в том числе пробное



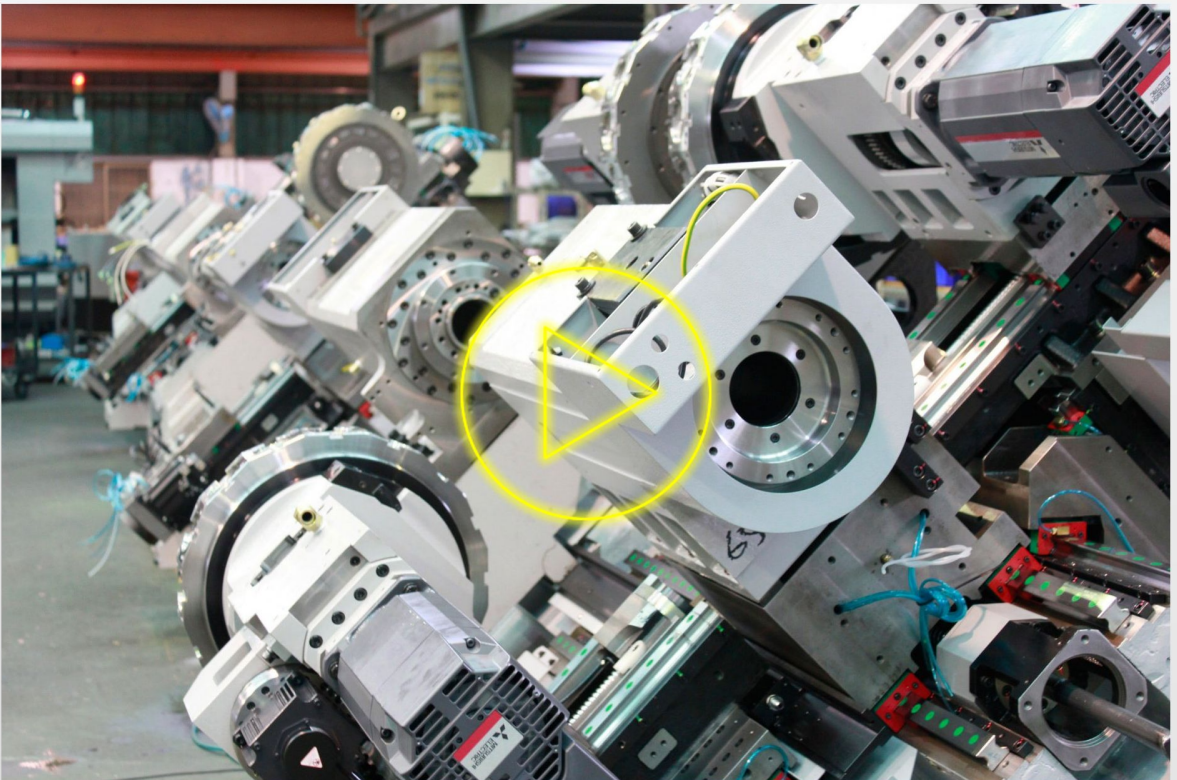
Позиционирование револьверной головки на станке С

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



Окончательная сборка конструкции станка СТ2

После завершения испытания отдельных компонентов на основной конструкции монтируются револьверные головки, и снова проверяется точность.



Проводка Desina на станке CT2

Наши эксперты проводят полный электромонтаж внутри компании. Проводка всех наших станков соответствует строгим стандартам и проходит тщательное электрическое испытание до окончательной сборки.

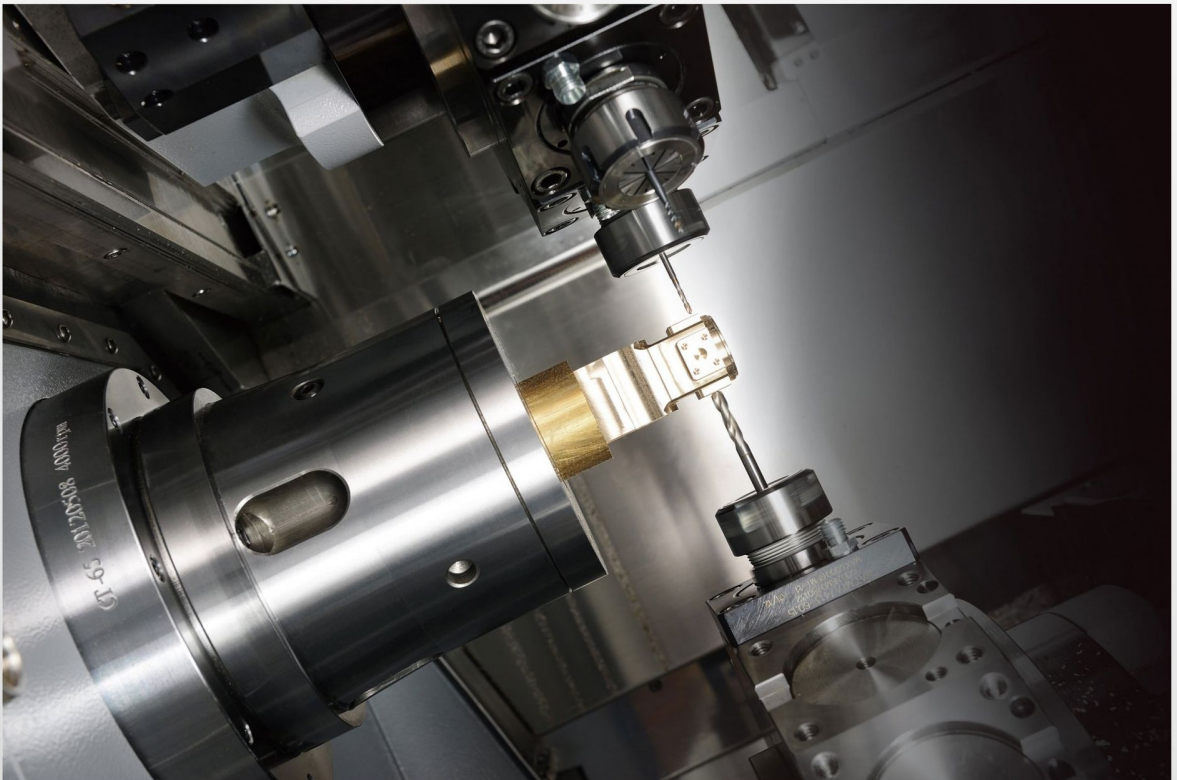


Кабельная проводка Desina на станке CT2/3

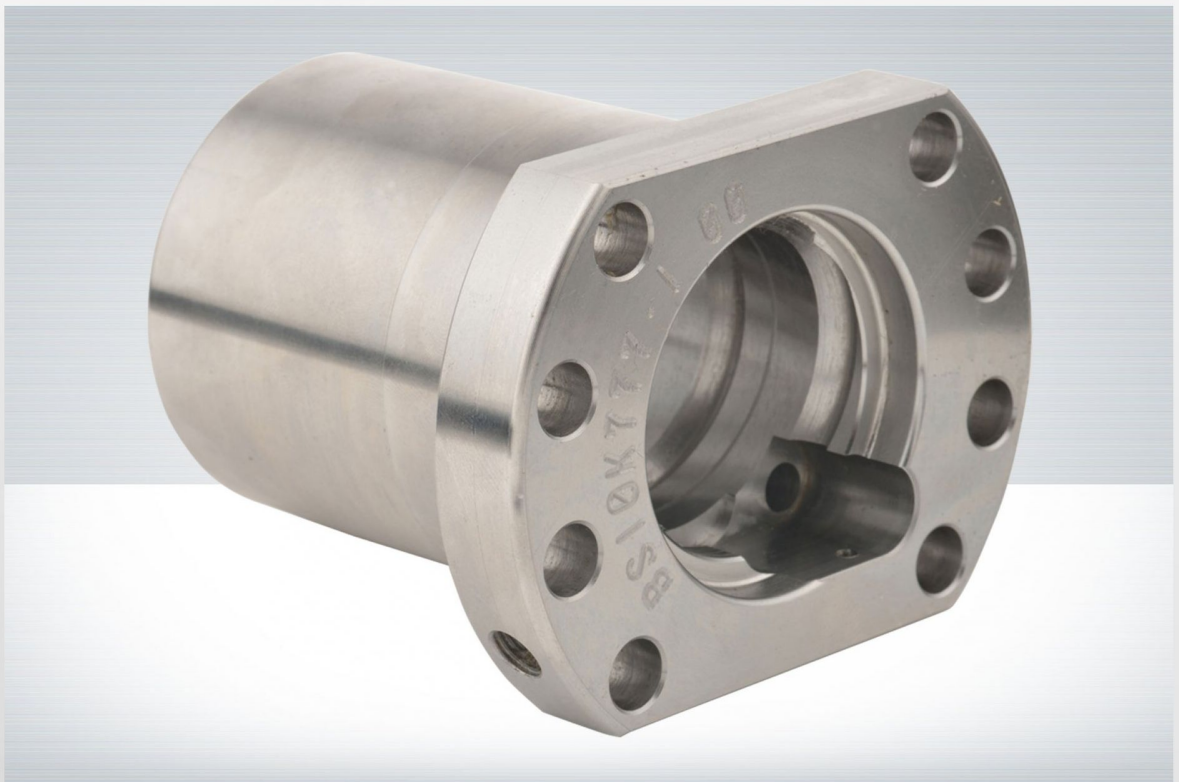


Станок CT2/3-CT-DSC

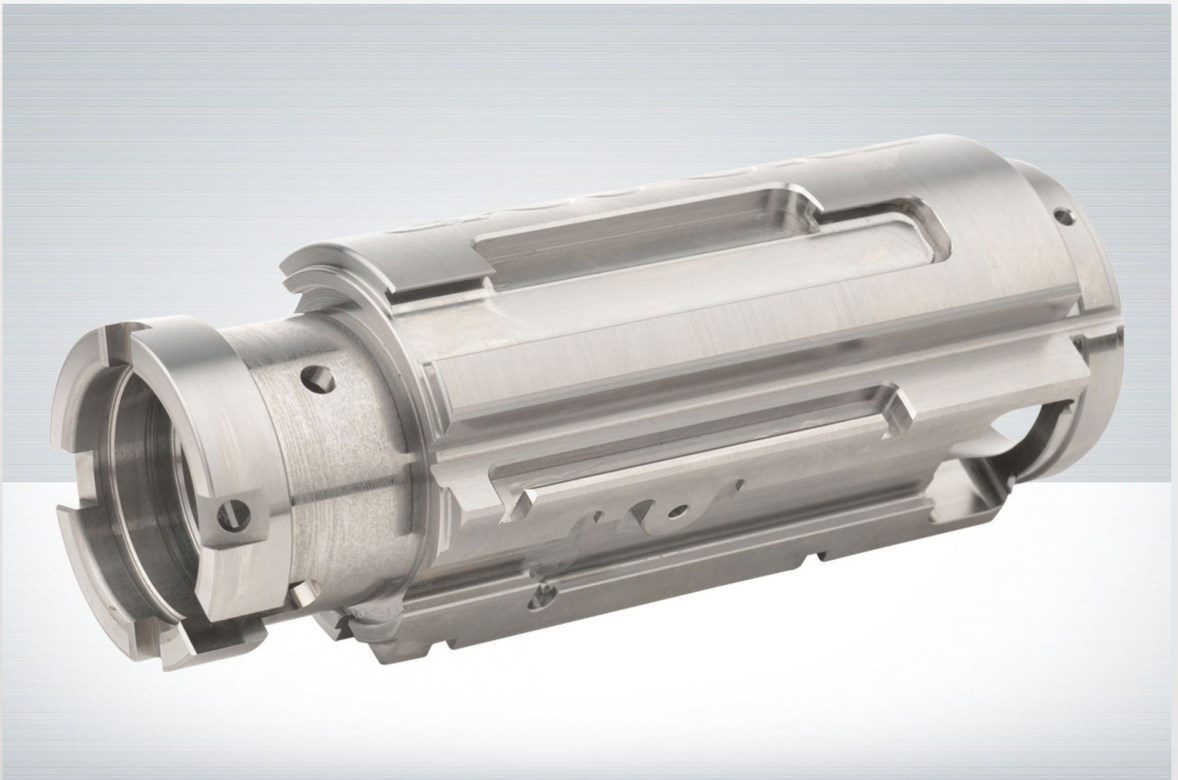
На станке CT3 осуществляется пробный проход при резании. В этом разделе оценивается производительность каждой револьверной головки при нормальных рабочих условиях. Револьверные головки станка могут работать одновременно, чтобы повысить эффективность механической обработки и



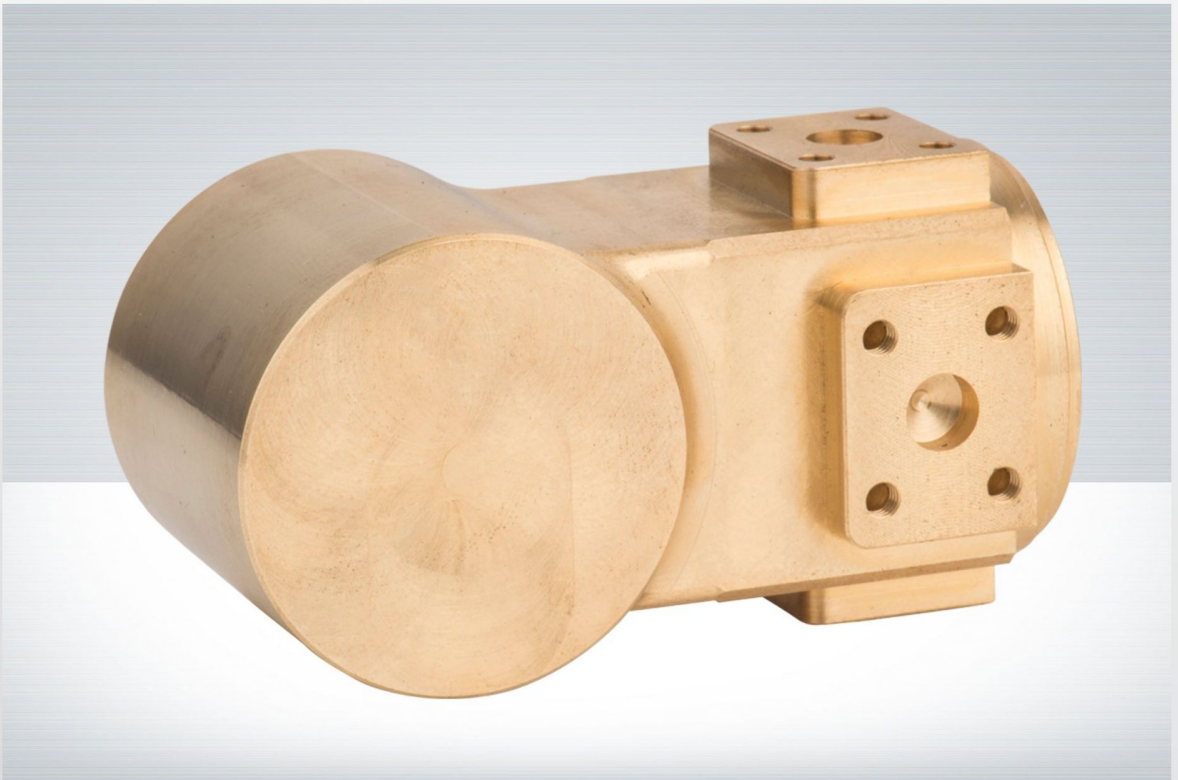
Деталь заказчика СТ



Демонстрационная деталь выставки СТ-2013



Демонстрационная деталь СТ



Деталь заказчика СТ

