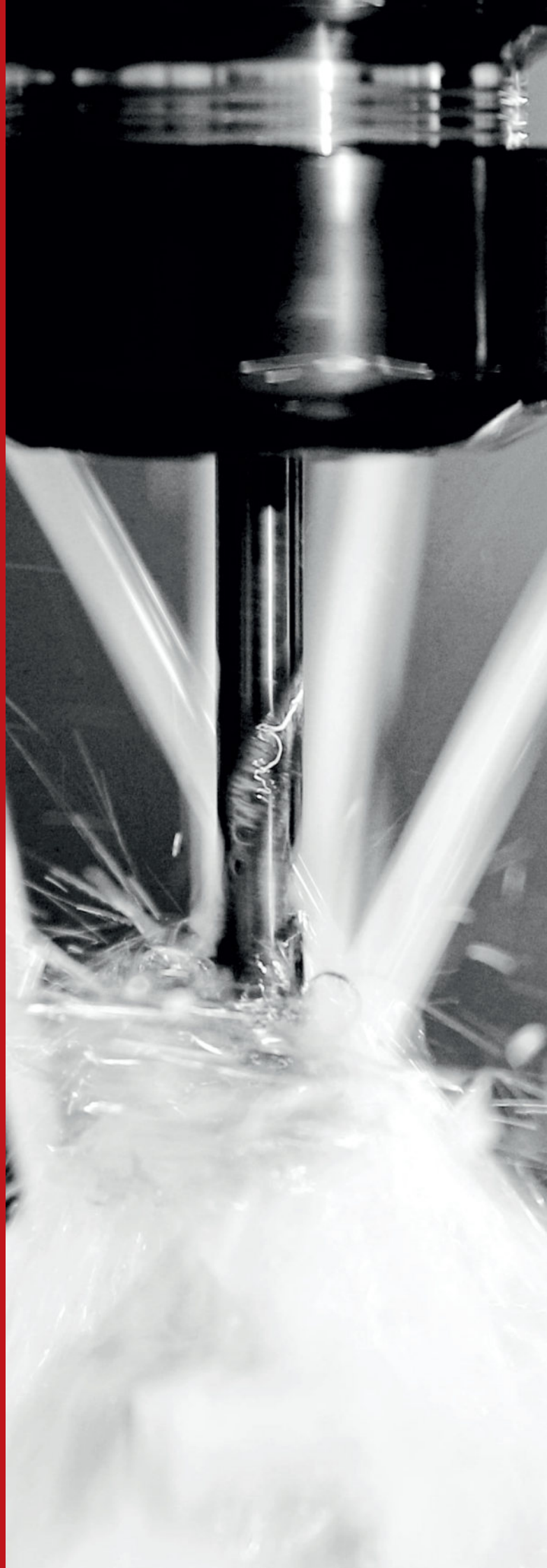


ZR20-5 II



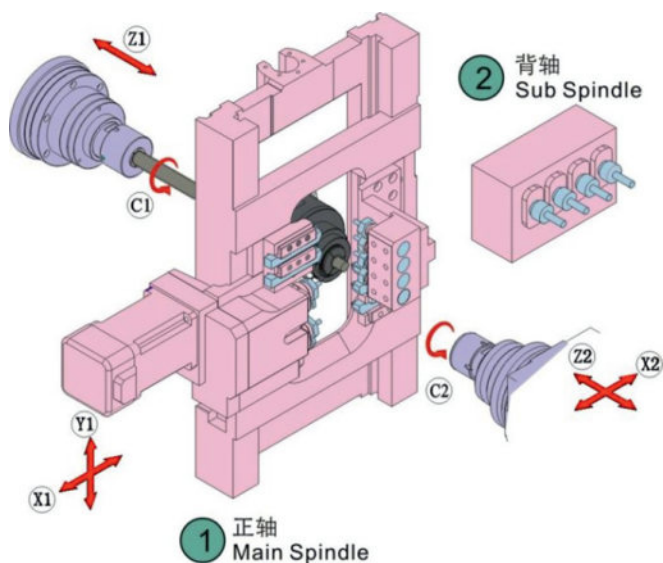
MACHINERY

**Двухшпиндельный токарный
станок продольного точения
с ЧПУ ZR20-5II**





Структурная схема инструментов



Описание

Характеристики:

1. Машина оснащена импортными подшипниками NSK и линейными рельсовыми винтами THK, что обеспечивает быстрый ход и долгий срок службы.
2. Свободный выбор направляющей втулки или фиксированной направляющей втулки, экономия материалов и высокая производительность. Выбирайте направляющие втулки для распределения мощности и направляющие втулки для связи, чтобы получить больше преимуществ.

3. Главный и вспомогательный шпиндели - электрические шпиндели с масляным охлаждением, которые не имеют мертвого угла охлаждения на высокой скорости, имеют более равномерный отвод тепла и более высокую производительность, чем обычные электрические шпиндели с воздушным охлаждением.

4. Эта машина принимает абсолютную операцию, нет необходимости возвращаться в исходную точку на и выключается, экономия времени и труда и труда.

5. Гибкая конструкция ножевого ряда, свободный выбор.

6. Дополнительный держатель расточного инструмента и сменная силовая головка интегрированной машины для вторичного вала могут быть легко реализованы.

7. Бесперебойное питание в течение 24 часов, высокая эффективность и экономия труда.

Краткое описание: Серия ZR — это высокоскоростные прецизионные токарные станки продольного точения с ЧПУ, которые имеют возможность токарной и фрезерной обработки. Они являются высокоточным, широкопрофильным и практичным оборудованием для обработки. Этот тип станков подходит для деталей "тонкий вал" с относительно большой длиной и диаметром. Высокообъемная, многовариантная и высокоточная обработка "малых" и "аномальных" деталей. Широко используется в различных высокоточных, многосерийных, сложных по форме деталях вала в медицинской, авиационной, аэрокосмической, военной, автомобильной, мотоциклетной, коммуникационной, холодильной, оптической, бытовой технике, микроэлектронике, электронике, часах, мобильных телефонах и других отраслях промышленности и комплексной обработке точных и мелких деталей.

Функции: ZR20-5 II Токарный станок продольного точения с ЧПУ оснащен системой задней оси (т.е. контршпинделем). Главный вал и контр-вал могут вращаться синхронно, что решает проблему обработки задней части детали и повышает эффективность обработки. Данное оборудование может автоматически выполнять внешнюю обточку, переднее сверление, переднее нарезание резьбы, переднее растачивание, нарезание резьбы, нарезание канавок, горизонтальное сверление, фрезерование и фрезерование пазов деталей вала, таких как углеродистая сталь, нержавеющая сталь и медь. Радиальное нарезание резьбы, резка, обратное вращение, обратное сверление, обратное растачивание, обратное нарезание резьбы и другие виды прецизионной обработки.

Технические характеристики

Система	Taiwan SYNTEC	Syntec210TB-A	Syntec210TB-A
	Канал управления	Двойной канал	Двойной канал
	Минимальная единица настройки	0,001 мм	0,001 мм
Обработка	Максимальная длина обработки за раз	С направляющей втулкой	90мм
		Без направляющей втулки	1:2.5D (Диаметр:Длина)
	Главный шпиндель максимальный диаметр сверления	Основной шпиндель осевой	Ф10мм
	Главный шпиндель максимальный диаметр резьбы	Основной шпиндель осевой	M8
	Максимальный диаметр сверления силовой головки	Радиальный	Ф8мм
	Максимальный диаметр резьбы силовой головки	Радиальный	M6
	Максимальный диаметр сверления контршпинделя	Контршпиндель осевой	Ф8мм
	Максимальный диаметр резьбы контршпинделя	Контршпиндель осевой	M6

Инструмент	Расположение гнезда для инструмента	Двойные держатели инструментов с обеих сторон	
	Токарный инструмент главного шпинделя	5 шт.	12x12мм
	Вращающаяся силовая головка главного шпинделя	4 шт.	2 штуки ER11+2 штуки ER16
	Фикс. гнездо инструмента на торце главного шпинделя	4 шт.	ER11/ER16
	Фикс. гнездо инструмента с торца контршпинделя	4 шт.	ER11/ER16
Главный шпиндель	Тип главного/контр шпинделя	Встроенный электрический шпиндель с масляным охлаждением	
	Скорость главного/контр шпинделя	10000 об/мин	
	Индекс главного/контр шпинделя	0.001°	
	Диаметр отверстия главного/контр шпинделя	22мм	
	Высота центра главного/контр шпинделя	990мм	
Мощность двигателя	Мощность главного шпинделя (номинальная/ максимальная)	2.2 кВт /3.5 кВт	
	Мощность контр шпинделя (номинальная/ максимальная)	2.2 кВт /3.5 кВт	
	Мощность двигателя боковой поворотной головки	0.75 кВт	
	Скорость вращения боковой головки	6000 об/мин	
	Кол-во подвижных осей	5 осей	X1、 Y1、 Z1、 X2、 Z2
	Быстрая скорость подачи	X1、 Y1Z1、	24м/мин
	Мощность двигателя подвижной оси	Z2、 X2	28м/мин
Другое	Устройство для приема деталей	Короткий прут	Конвейер для сбора деталей
		Длинный прут	Сбор деталей с задней стороны контршпинделя
	Мощность	13,5 кВт	
	Давление воздуха	Выше 0,4 МПа	
	Емкость бака для режущего масла	170л	
	Размер станка (L*W*H)	2.2м×1.45м×1.69м	
	Вес станка	2540 кг	

Стандартные комплектующие

Поз.	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Защитный чехол	1	
2	Таблички	1	Различные предупреждающие знаки, таблички с названиями машин
3	Главный шпиндель	2	Электрический шпиндель с масляным охлаждением (главный и контршпиндель)
4	Гнезда для токарных инструментов	2	Двойные держатели для инструментов с обеих сторон (2+3 положения)
5	Боковой держатель инструмента	1	
6	Гнездо для фрез на торце главного шпинделя	1	
7	Гнездо для фрез на торце контршпинделя	1	Поддержка сменных модулей
8	Вращающаяся направляющая втулка	1	
9	Пневматическая система	1	Тайвань AIRTAG
10	Система охлаждения	1	Насос YUNHAI
11	Система смазки	1	Япония HERG
12	Электрическая система	1	Schneider
13	Устройство для сбора материала	1	Устройство для приема материалов / Устройство для подачи длинномерных материалов
14	Освещение токарного станка	1	DC24V
15	Трехцветная сигнальная лампа	1	
16	Специальный ящик для инструментов	1	Специальные инструменты в комплекте

Бренд и место происхождения основных комплектующих

Наименование	Origin and Brand
Операционная система	Taiwan SYNTEC
Шпиндель и привод	Oil cooling electric spindle
Подшипник	Japan NSK
Направляющая	Japan THK/Taiwan Hiwin/Taiwan PMI
Направляющий винт	Japan THK/Taiwan Hiwin/Taiwan PMI
Серводвигатель	Taiwan SYNTEC
Привод двигателя	Taiwan SYNTEC
Электрические компоненты	Germany Schneider
Система смазки	Japan Herg
Реле	Japan Omron
Переключатель хода	Japan Omron
Магнитный клапан	Taiwan Airtag

Система управления

Тайвань SYNTEC
Управление осями, соединение осей
Конвертация в английские метрические единицы
Компенсация погрешности шага
Автоматический режим, режим MDI, подача JOG
Сухой ход, одиночный цикл, пропуск цикла, выборочная остановка
G00 быстрое позиционирование
Линейная и круговая интерполяция (G01, G02, G03)
Программируемая пауза (G04)
Переключение скорости непрерывной подачи, переключение скорости подачи JOG
Постоянный контроль скорости линии
Десятичное программирование
Программирование абсолютных значений/инкрементальных значений
Цикл консервирования
Компенсация инструмента
Отображение состояния
Дисплей самодиагностики
Отображение информации о тревоге и работе
Дисплей на китайском/английском языке
8,4" цветной ЖК-дисплей

*В зависимости от таких факторов, как модернизация/обновление/оптимизация оборудования, некоторые из вышеуказанных параметров и содержания могут отличаться, в зависимости от фактического содержания контракта.

Реквизиты:

Общество с ограниченной ответственностью ТехноСтудия «Профиль» (ООО ТС «Профиль»)

ОГРН 1161832050016,

ИНН 1840051179, **КПП** 184001001

ОКПО 29955139, **ОКВЭД** 25.99

Юридический адрес:

426065, Удмуртская Республика, г. Ижевск, ул. 10 лет Октября, д. 80, офис 405

Почтовый адрес:

426065, Удмуртская Республика, г. Ижевск, а/я 3668

Банковские реквизиты:

р/счет 40702810254100000566 в ПАО АКБ «Авангард» г. Москва,

БИК 044525201, **к/с** 30101810000000000201

Телефон: +7 (912) 745-20-08; **e-mail:** aleksey@tsprof.com

Директор Худяков Павел Сергеевич действующий на основании Устава

+7 (912) 745-20-08

aleksey@tsprof.com





MACHINERY



+7 (912) 745-20-08

aleksey@tsprof.com