

Станок	TPX619	TPX6111	TPX6111A
			
Диаметр шпинделя, мм	90	110	110
Конус внутреннего отверстия шпинделя	Морзе 5	Морзе 6	Морзе 6
Макс. вращающ. момент шпинделя, Нм	1225	1225	1225
Макс. усилие осевой подачи на шпиндель, Н	12250	12250	12250
Габариты раб. стола, мм	1000 x 900	1140 x 1000	1140 x 1000
Оси, рабочий стол			
Макс. нагрузка на рабочий стол, кг	2200	2500	2500
Макс. осевой ход шпинделя, мм	600 (+допуск)	600 (+допуск)	600 (+допуск)
Макс. перемещ. радиальн. суппорта, мм	160 (+допуск)	180 (+допуск)	180 (+допуск)
Расстояние от центра оси шпинделя до поверхности раб. стола, мм	800 (+допуск)	1000 (+допуск)	1000 (+допуск)
Ускоренная подача поворотного стола, мм/мин	850-900 (+допуск)	1000 (+допуск)	1000~1350 (+допуск)
Диапазон скоростей шпинделя/ступеней, об./мин	8~1250/23	8~1000/22	8~1000/22
Диапазон скоростей подрезной головки/ступеней, об./мин	4~200/18	4~200/18	4~200/18
Ускоренное перемещение шпинделя, мм/мин	2500	2500	2500
Ускоренное продольное перемещение рабочего стола, мм/мин	2500	2500	2500
Ускоренное поперечное перемещение рабочего стола, мм/мин	2500	2500	2500
Ускоренное перемещение передней бабки, мм/мин	2500	2500	2500
Ускоренное вращение рабочего стола, об./мин	1	1	1
Точность считывания измерительной системы, мм	0.005	0.005	0.005
Расточное отверстие	IT7	IT7	IT7
Количество диапазонов подач шпинделя	18	18	18
Количество диапазонов подач салазок радиального суппорта	18	18	18
Количество диапазонов подач передней бабки	18	18	18
Количество диапазонов поперечных подач	18	18	18
Количество диапазонов продольных подач	18	18	18
Электрическая часть			
Мощность главного двигателя, кВт	7.5	7.5	7.5
Число оборотов главного двигателя, об./мин.	1450	1450	1450
Мощность двигателя ускоренного перемещения, кВт	3	3	3
Число оборотов двигателя ускоренного перемещения, об./мин	1430	1430	1430
Мощность двигателя насоса подачи гидравлики, кВт	0.37	0.37	0.37
Число оборотов двигателя насоса подачи гидравлики, об./мин	1400	1400	1400
Прочее			
Габариты станка (LxWxH), мм	4770x2400x2600	4910x2554x2850	4910x2900x2850
Вес станка, кг	11000	12000	13000

Горизонтальные фрезерно-расточные станки серии ТРХ применяются для выполнения таких операций как развертывания отверстий, сверление, фрезерование, нарезания резьбы метчиком, для подрезки торцов и т.д. в среднегабаритных корпусных деталях. Класс точности-Н. Шпиндель диаметром 110 мм выдвигается из шпиндельной бабки, конус Морзе 6 или iso50(опция) для установки инструментальных оправок,встроенную планшайбу с радиальным суппортом - основные технологические характеристики станка.

Станки серии ТРХ, оснащены радиальными резцедержателями подрезной головки; с радиальными резцовыми салазками, что позволяет растачивать отверстия большого диаметра, выполнять нарезание наружной резьбы, обточку торцевых поверхностей, растачивание кольцевых канавок и т.д.

Станок состоит из станины, передней колонны, передней бабки, верхних и нижних резцовых салазок, задней стойки, противовеса шкива и т.д.

Передняя бабка станка перемещается в вертикальном направлении вдоль направляющих колонны, рабочий стол может перемещаться в продольном и в поперечном направлениях по станине и поворачиваться.

Характерными особенностями станка является:

1) Механизм смены скорости главного движения и механизма подачи управляются централизованно при помощи гидравлики, что значительно упрощает рабочий процесс, делая его максимально удобным. Лампочки световой индикации сигнализируют о смене скорости или о смене подачи.

2) Распределение продольной подачи, поперечной подачи и поворота движущихся частей станка, таких как передняя бабка и рабочий стол, выполнение зажима и разжима движущихся частей стола станка выполняется при помощи гидравлической, автоматической выполняемой, взаимной блокировки. Процесс блокировки полностью автоматизирован.

3) Вертикальное перемещение по осям (вертикальное перемещение передней бабки) и поперечное перемещение (поперечное перемещение рабочего стола) и продольное перемещение (по желанию потребителя это может быть продольное перемещение рабочего стола).

4) В конструкции основных компонентов станка, таких как основание, передняя стойка и направляющие передних салазок используется специальное жесткое покрытие с низким коэффициентом трения и охлаждением, что позволяет значительно увеличить срок эксплуатации станка.

5) Горизонтальные направляющие оборудованы специальной пыленепроницаемой защитой.

6) Устройство взаимной блокировки гидравлики и пневматики крепится между подвижными частями станка таким образом, чтобы при перемещении одного устройства другое устройство было автоматически зажато (за исключением шпинделя, радиального суппорта).

7) Для предотвращения перегрузки станка в шпиндельной бабке и в коробке форсированной продольной подачи установлены предохранительные муфты.



Универсальный расточной станок серии ТРХ

Стол, шпиндель, пульт расточного станка ТРХ



Пульт на универсальном расточном станке



Основные опции на пульте расточного станка



Рычаги управления расточного станка