

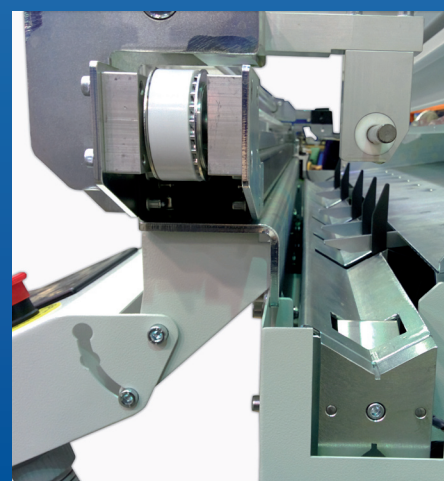


SPACESAVER SS2500

Podavač krátkých tyčí
se zásobníkem ve zkrácené verzi



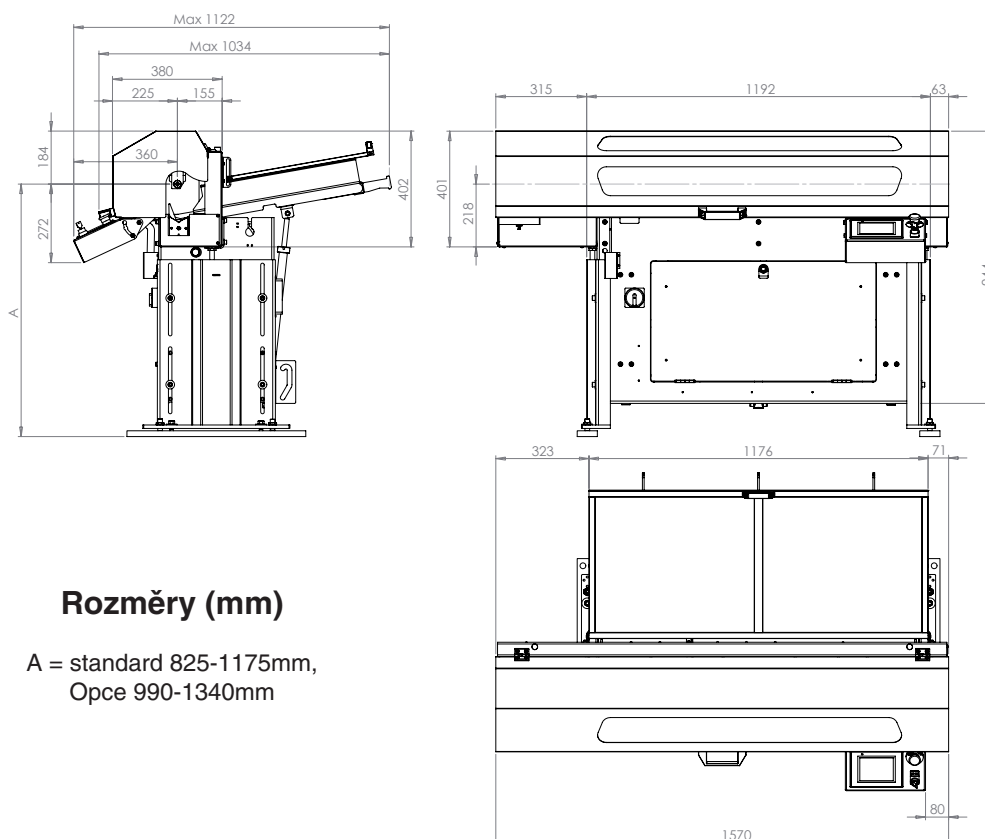
- ➔ Pro tyče o průměru 6 mm až 80 mm x 1095 mm délky
- ➔ Plně automatické seřízení na různé průměry tyčí
- ➔ Servopohon i PLC Yaskawa
- ➔ Podávání na doraz i na polohu
- ➔ Funkce vhodné i pro dvouřetenové soustruhy
- ➔ Absolutní enkodér vodorovné osy podavače
- ➔ Možnost připojení podavače na průmyslovou sběrnici Profibus
- ➔ 100% elektrický pohon (není potřeba stlačený vzduch)
- ➔ Nenákladná a efektivní automatizace práce na libovolném CNC soustruhu
- ➔ CE certifikace



Zařízení a příslušenství pro vyšší stupeň efektivity a automatizace obrábění

Technické parametry a funkce podavače tyčí Spacesaver	SS2500
Průměr tyče (kruhový průřez)	6 – 80mm
Zpracování tyčí nekruhového průřezu - šestihran	8 – 68mm
- čtyřhran	8 – 55mm
Maximální délka tyče zpracovaná podavačem (použitelná délka tyče je dána délkou vřetene soustruhu s upínacím válcem a upínacem)	1095 mm
Pracovní zdvih tlačníku	1130 mm
Počet prací (pracovních programů) uložených v paměti podavače	200
Zakládací cyklus tyče	cca 30 sekund
Napájení (50/60 Hz), jednofázové nebo dvoufázové	200/230/400 VAC
Seřizovací doba při přechodu na jiný průměr tyče	max 1min
Podávání tyče proti dorazu soustruhu i na naprogramovanou pozici	ANO
Funkce vhodné i pro dvouvřetenové soustruhy ⁽¹⁾	ANO
Další užitečné funkce: Regulace podávací síly; Různé délky podání (každé liché a každé sudé podání mohou mít různou délku); Krokování nakládacího mechanismu; Volba jazyku komunikace podavače s obsluhou; Různé režimy práce (Podavač – Zásobník – Doraz dílce – Nakladač); Bezpečná pozice tlačníku.	ANO

⁽¹⁾ Podavač je ve funkci automatického zásobníku se založením nové tyče, tyč je podávána druhým vřetenem nebo podobným zařízením. Výhodou tohoto způsobu podávání je, že takto provedené podání je velice rychlé a přesné, jelikož je prováděno druhým vřetenem soustruhu. Podavač v tomto případě slouží pouze jako automatický zásobník, který ve vhodný okamžik zajistí naložení nové tyče do soustruhu. Další výhodou tohoto způsobu podávání je, že není třeba při vlastním podání zastavovat vřeteno soustruhu, což ještě více zkracuje čas nutný na podání.



Výrobce:

CNC Technology, spol. s r.o.

Evropská 423/178, 160 00 Praha 6

Tel.: +420 233 090 455, Fax: +420 233 090 450

E-mail: cnctech@cnctech.cz, www.cnctech.cz

Distributor a obchodní partner: