



KOVOSVIT MAS
machine your future



KL 285 MC

Токарный обрабатывающий центр

www.kovosvit.cz

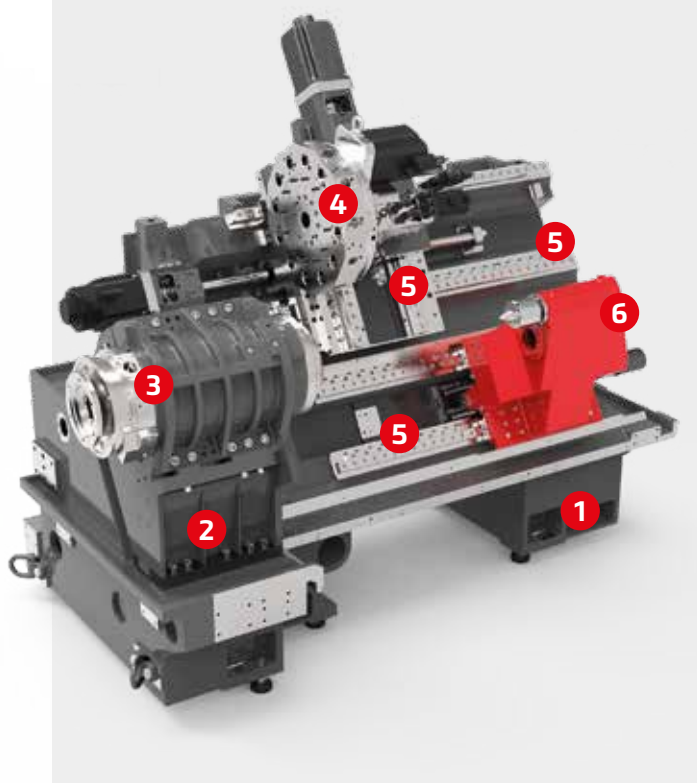
Основные характеристики станка

- Конструкция станины – 60° от горизонтальной плоскости
- Электрошпиндель A6 (Siemens)
- Инструментальная головка (Sauter VDI 40)
- Линейные направляющие (Schnneberger размер 35)
- Шариковые винты (NSK) - с возможностью охлаждения гаек
- Гидравлический цилиндр задней бабки с отмериванием - установка давления с панели управления
- Возможность использования шарикового винта для задней бабки - по причине минимальной зажимной силы
- Генерирующие тепло и шум компоненты размещены в задней части станка
- Гидравлический агрегат с пропорциональными вентилями - установка давления с панели управления
- Установка положения кулачков патрона на панели управления
- Приводы шариков. винтов без механизмов передачи (двигатель, муфта, шариковый винт), использованы шариковые винты с меньшим шагом для обеспечения более высокой точности позиционирования

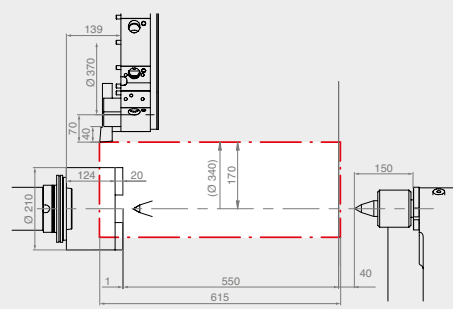


Рабочее пространство

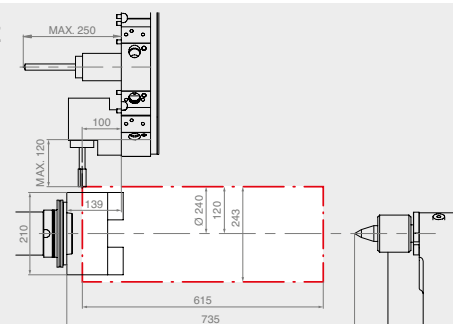
- 1 | Станина
- 2 | Консоль шпиндельной бабки
- 3 | Электрошпиндель
- 4 | Инструментальная головка
- 5 | Направляющие качения
- 6 | Задняя бабка



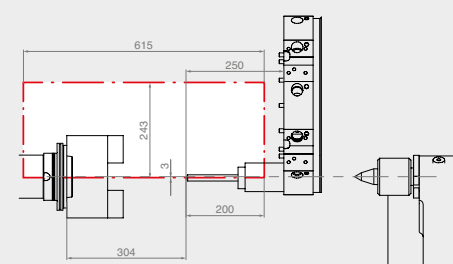
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА



ФРЕЗЕРОВАНИЕ



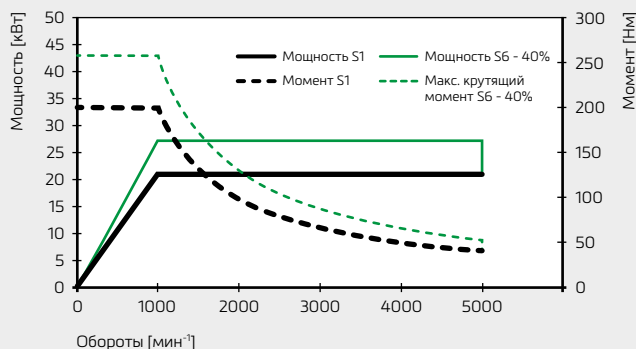
СВЕРЛЕНИЕ



Шпиндель

Precision

А6 5000 мин⁻¹

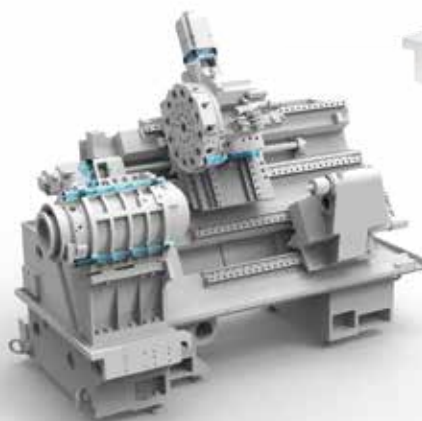


Инструментальная головка повышенной точности

Консоль шпиндельной бабки из минерального чугуна - улучшенное поглощение вибрации и уменьшение температурной деформации

Основные части станка с охлаждением:

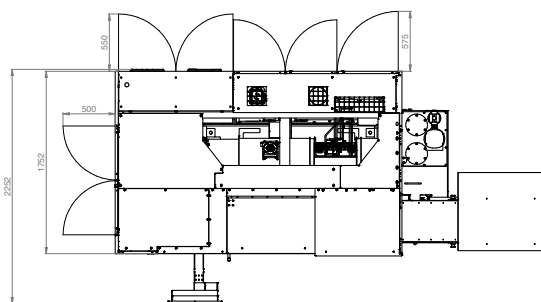
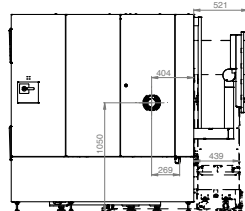
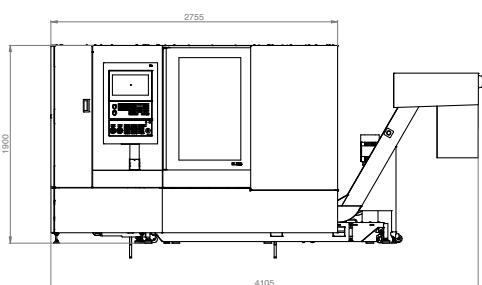
- шпиндельная бабка
- гайки шариковых винтов
- посадка шариковых винтов
- фланцы для двигателей
- подкладки под шпиндельной бабкой



| Технические параметры | | KL 285 MC | Специальные принадлежности |
|--------------------------|--|-------------------|--|
| Рабочее пространство | Диаметр обработки над станиной | мм | 670 |
| | Диаметр обработки над суппортом | мм | 410 |
| | Макс. диаметр токарной обработки | мм | 340* |
| | Стандартный диаметр токарной обработки* | мм | 285 |
| | Макс. длина токарной обработки | мм | 550 |
| | Макс. отверстие в главном шпинделе | мм | 65 |
| | Ход по оси X | мм | 243 |
| | Ход по оси Z | мм | 610 |
| Оси | Скоростные подачи X и Z | м/мин | 30 |
| | Тип торца шпинделя | | A6 |
| Главный шпиндель | Макс. обороты | мин ⁻¹ | 5 000 |
| | Крутящий момент S1/S6-40% | Нм | 200 / 257 |
| | Мощность S1/S6-40% | кВт | 21 / 27 |
| Инструментальная головка | Количество позиций | | 12 |
| | Диаметр отверстия VDI | мм | 40 |
| | Макс. обороты инструментального шпинделя | мин ⁻¹ | 4 500 |
| | Макс. крутящий момент S1/S3-40% | Нм | 16 / 21 |
| Задняя бабка | Мощность S1/S3-40% | кВт | 3,04 / 3,3 |
| | Конус полости - MORSE | | Mo 5 |
| Размеры и вес станка | Длина × ширина × высота | [мм] | 2 755 × 1 752 × 1900 |
| | Вес | [кг] | 5 900 |
| | | | Прямое измерение по оси X |
| | | | Патроны A6 - KNCS-N |
| | | | Зонд измерения инструментов - ручное вкладывание |
| | | | Зонд измерения инструментов - с приводом |
| | | | Задняя бабка с ротационной муфтой (наконечник Mo4) |
| | | | Жесткий центр Mo4 |
| | | | Автоматическое отодвигание кожухов рабочего пространства (электрическое) |
| | | | Транспортер стружки - выход с задней стороны станка |
| | | | Инстр. головка BMT 55 |
| | | | Инстр. головка Direct drive (12 000 об.) - VDI 30 |
| | | | ШВП задней бабки |
| | | | Visiport |
| | | | Лопатка |
| | | | Агрегат с частотным преобразователем |
| | | | Вращающийся центр задней бабки Mo5 |

* Стандартный держатель резцов, наружный резец выдвинут 40 мм.

Размеры станка





KOVOSVIT MAS
machine your future

KOVOSVIT MAS, a.s.

площадь Томаша Бати, 419, 391 02, Сезимово Усти
Чешская республика

T: +420 381 632 202

F: +420 381 633 570

E: sale_cz@kovosvit.cz

сервисный центр MAS: +420 381 74 74 74