



АПТ. : 862366

**Technically inspected,
serviced and fully functional**

Инструмент к заготовке - таков принцип работы высокоскоростных радиально-сверлильных станков серии KSR. Они обеспечивают уникальную гибкость благодаря наличию зажимных поверхностей для различных случаев применения с трех сторон станка. Станок KSR VT, кроме того, имеет сервоподачу пиноли с электронным управлением и сенсорный экран управления, который помогает выбрать правильные параметры обработки для сверления и нарезания резьбы. Идеальное решение для единичного и мелкосерийного производства, часто используется в техническом обслуживании, а также в производстве оснастки и металлоконструкций.

- удобная концепция управления
- 3 рабочие станции

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Макс. диаметр сверления	50 мм
Нарезаемая резьба, сталь	M 32
Вылет	960 мм
Расстояние торец шпинделя/стол	760 мм
Диапазон поворота головки	± 90°
Диаметр колонны	220 мм
Зажимная поверхность стола	1200 мм x 505 мм
Ход колонны	400 мм
Ход пиноли	200 мм

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

Технологический ход верхней траверсы	590 мм
--------------------------------------	--------

ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

Зажим шпинделя	4 МК
Частота вращения шпинделя (бесступ.)	50 об/мин - 2000 об/мин

ПОДАЧА

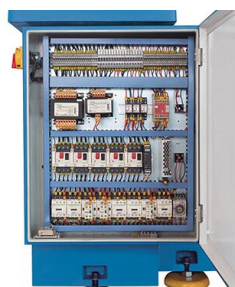
Подачи	1 мм/мин - 300 мм/мин
--------	-----------------------

МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	3 кВт
Мощность двигателя вертик. хода	1.5 кВт
Мощность двигателя подачи	1.26 кВт
Мощность двигателя гидравл. насоса	0.37 кВт
Мощность двигателя насоса СОЖ	0.085 кВт

РАЗМЕРЫ И МАССА

Габариты (Д x Ш x В)	1.72 м x 1.2 м x 2.25 м
Масса	2740 кг



СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

- Стол, стойка, верхняя траверса и голова привода изготовлены из толстостенного литья; вся конструкция станка отличается высоким качеством компонентов
- Большое рабочее пространство, которое может быть увеличено за счет установки опциональных поворотных и наклонных столов, обеспечивает дополнительные возможности для зажима и обработки заготовок
- Прочная верхняя траверса плавно передвигается по двум укрупненным линейным роликовым направляющим и не требует частого техобслуживания, обеспечивая точное позиционирование без особых усилий
- Станок отличается легкой доступностью рабочей зоны со всех сторон, что значительно упрощает повседневную работу оператора
- Стойка и верхняя траверса оборудованы гидравлическими зажимами
- Привод главного шпинделя с 2-я редукторными ступенями и возможностью плавной регулировки
- Для обработки под углом сверлильная головка может вращаться в обоих направлениях на 45°
- Централизованная система подачи смазки облегчает техобслуживание станка

Электронно регулируемая подача пиноли на сервоприводе

- Сервопривод плавно контролирует автоматическую подачу пиноли
- Ограничители глубины сверления настраиваются автоматически с точностью позиционирования $\pm 0,1$ мм

Улучшенное функционирование и отличный обзор благодаря большому сенсорному экрану

- Все функции станка выводятся на сенсорный экран
- Единицы измерения входных данных и показателей можно задавать в мм или дюймах
- В режиме нарезания резьбы пиноль меняет направление вращения при достижении заданной глубины
- Аварийные сигналы, выводимые на экран, предупреждают оператора о возможных сбоях и отражают текущий режим работы
- Программное обеспечение системы управления дает рекомендации относительно числа оборотов и подачи в зависимости от заданного размера сверла
- Высокопроизводительная система подачи средства охлаждения активируется с сенсорного экрана

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

дисплей с сенсорным экраном
 дополнительные зажимные поверхности сбоку и сзади
 ящичный стол
 поворотный горизонтальный стол
 освещение рабочей зоны
 СОЖ
 резьбонарезное устройство
 переходные втулки
 инструмент для обслуживания
 руководство по эксплуатации