Вертикальные осевые инструментальные головы

Эти револьверные головы разработаны для установки на станки, предназначенные для тяжелых токарных операций. Данный тип револьверных голов обладает высокой жесткостью и выдерживает большие силовые нагрузки благодаря большому диаметру муфты.



TRM-N

• Электромеханическое управление

• Для токарных станков средних размеров

• Легко управляется с помощью PLC станка

• Комплектуется базовым модулем управления (UCN)

Модель

TRM-N 120

TRM-N 160

TRM-N 200

Момент инерции

Кг*м ^{2}

0,5

1

3

Время индексации на 90° (разжим - поворот - зажим)

сек

1,15

1,4

1,6

Время поворота на 90°

сек

0,6

0,7

0,85

Подача СОЖ: (Фильтрация ≤ 150 µm)

Постоянная подача

бар

7

7

7

Подача при использовании приводного блока

бар

14

14

14



TRM-S

• Управляется сервомотором

• Для токарных станков больших размеров

• Усиленная гидравлическая система зажима инструмента

• Комплектуется базовым гидравлическим модулем

• Возможна поставка головы со специальными дополнительными опциями (ускоренная смена инс

Модель

TRM-S 250

TRM-S 320

TRM-S 400

Момент инерции

Кг*м ^{2}

10

25

60

100

Время индексации на 90° (разжим - поворот - зажим)

сек

1,8

2,2

2,5

2,9

Время поворота на 90°

сек

1

1,25

1,6

2

Подача СОЖ: (Фильтрация ≤ 150 µm)

Постоянная подача

бар

7

7

7

Подача при использовании приводного блока

бар

14

14

14