



CNC-300

# MANUÁLNÍ, NC A CNC VERTIKÁLNÍ OBŘÁŽEČKY



**EASTAR**

## Technické parametry

Typ řízení	Manuální			CNC - 1 řízená osa			CNC - 3 řízené osy		
	TS-200K	TS-300K	TS-350K	CNC-200A1	CNC-300A1	CNC-350A1	CNC-200	CNC-300	CNC-350
<b>Posuva a vzdálenosti</b>									
Maximální zdvih smýkadla [mm]	200	300	350	200	300	350	200	300	350
Počet zdvihů za minutu	N: 26-31-36-46 V: 53-62-73-93	N: 22-26-31-39 V: 44-52-61-78		N: 26-31-36-46 V: 53-62-73-93	N: 22-26-31-39 V: 44-52-61-78		N: 26-31-36-46 V: 53-62-73-93	N: 22-26-31-39 V: 44-52-61-78	
Svislé nastavení smýkadla [mm]	220	320	320	220	320	320	220	320	320
Úhel natočení hlavy [°]	±30	±30	±30	±30	±30	±30	±30	±30	±30
Automatický posuv stolu do řezu [mm na zdvih]	— (manuální)			0,001 až 0,5			0,001 až 0,5		
Rychloposuv osy X / Y [m.min <sup>-1</sup> ]	— / —			— / 5			10 / 10		
Výkon servomotoru osy X / Y / rotačního stolu [kW]	— / — / —			— / 1 / —			1 / 1 / 1		
Vzdálenost konce vedení smýkadla od stolu (rozměr A) [mm]	300	365	470	300	365	470	300	365	470
Vzdálenost osy nástroje od stojanu (rozměr B) [mm]	355	510	560	355	510	560	355	560	560
<b>Stůl</b>									
Průměr pracovního stolu [mm]	400	560	560	400	560	560	400	560	560
Podélný posuv stolu (rozm. X) [mm]	250	460	460	250	460	460	250	432	432
Příčný pohyb stolu (rozm. Y) [mm]	250	460	460	250	432	432	250	432	432
Minimální přírůstek úhlu natočení stolu v automatickém režimu [°]	—			—			0,001		
Převodový poměr	1:80			1:80			1:90		
<b>Ostatní</b>									
Výkon hlavního motoru (2 rychlosti) [HP]	2	5	5	2	5	5	2	5	5
Převážné rozměry [mm]	1250 x 800 x 1670	1900 x 1100 x 2000	1900 x 1100 x 2100	1250 x 800 x 1670	1900 x 1300 x 2000	1900 x 1300 x 2100	1800 x 1200 x 1570	2000 x 1300 x 2100	2000 x 1300 x 2200
Hmotnost stroje [kg]	900	1550	1850	900	1600	1900	950	1650	2000

### Stroj s manuálním řízením, modelová řada TS

- čtvercové kalené a broušené vedení smýkadla
- hlavu je možné natočit v rozsahu ±30°
- integrovaný mazací systém pro prevenci opotřebení
- 8 rychlostí smýkadla pro volbu vhodné řezné rychlosti

#### Standardní vybavení

- mazací systém
- rotační stůl
- pryžový kryt os X a Y
- transformátor
- CE

#### Volitelné vybavení

- halogenová lampa
- digit. odměřování rot. stolu
- chladič systém s vanou
- digitální odměřování polohy
- obrázcí tyč
- 3-čelistové sklíčidlo
- sada upínek

### Stroj s CNC řízením, 3 řízené osy

- řídicí systém na bázi průmyslového PC s konverzačním režimem programování a podporou G/M funkcí, včetně simulací
- servopohon pro posuv je vybaven přesnými ložisky třídy C3, což zajišťuje vysokou přesnost a dlouhou životnost
- program obsahuje automatický odskok nože při zpětném pohybu, čímž se dosahuje lepšího povrchu a delší životnosti nástroje
- integrovaný automatický mazací systém pro prevenci opotřebení

#### Standardní vybavení

- ložiska třídy C3 pro osy X a Y
- rotační stůl
- kryt os X a Y
- chladič systém s vanou
- centrální automatický mazací systém
- ruční kolečko
- halogenová lampa
- signalizační světlo
- transformátor, CE

#### Volitelné vybavení

- obrázcí tyč
- 3-čelistové sklíčidlo
- sada upínek



### Stroj CNC-A1, 1 řízená osa

- řídicí systém na bázi průmyslového PC s konverzačním režimem programování a podporou G/M funkcí, včetně simulací
- servopohon pro posuv je vybaven přesnými ložisky třídy C3, což zajišťuje vysokou přesnost a dlouhou životnost
- program obsahuje automatický odskok nože při zpětném pohybu, čímž se dosahuje lepšího povrchu a delší životnosti nástroje
- integrovaný automatický mazací systém pro prevenci opotřebení

#### Standardní vybavení

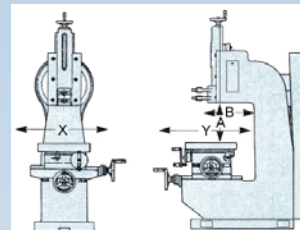
- ložiska třídy C3 pro osy X a Y
- rotační stůl s digit. odměřováním (CNC-300A1 a CNC-350A1)
- kryt os X a Y
- chladič systém s vanou
- centrální automatický mazací systém
- ruční kolečko
- halogenová lampa
- signalizační světlo
- transformátor
- CE

#### Volitelné vybavení

- digitální odměřování polohy
- rotační stůl s digitálním odměřováním (CNC-200A1)
- obrázcí tyč
- 3-čelistové sklíčidlo
- sada upínek

### Rozdíl mezi 1 a 3 řízenými osami

Hlavní rozdíl mezi CNC-A1 a CNC řízením je ten, že CNC-A1 řízení má pouze jednu řízenou osu (Y) pro posuv, což je vhodné zejména pro obrábění jedné drážky. CNC systém má řízené 3 osy (X, Y a rotační stůl) a může být proto použit pro více drážek na jednom obrobku. Zároveň může být jednoduše vyrobena drážka s větší šířkou, než je šířka nástroje. CNC-A1 model používá systém pro jednoosé řízení, které řídí automatický posuv do řezu a automatický odskok při zpětném chodu. U obou modelů je možné celý program sestavit konverzačně (viz obrázek vlevo), nebo použít ISO programování pomocí G a M funkcí.



CNC-350A1



**STRÁNSKÝ A PETRŽÍK**

Stránský a Petržík, Pneumatické válce spol. s r.o.  
544 72 Bílá Třemešná 388, Česká republika  
tel.: +420 499 628 600  
fax: +420 499 628 601  
<http://www.stranskyapetrzik.cz>  
<http://www.feeler-cnc.cz>  
e-mail: [info@stranskyapetrzik.cz](mailto:info@stranskyapetrzik.cz)



TS-200K



**EASTAR**

Eastar Machine Tools Corp.  
No. 372, Lane 742, San Feng Road  
Feng Yuan, Taichung city, Taiwan  
tel.: +886 425 224 667  
fax: +886 425 205 010  
<http://www.keywaymaster.com.tw>  
e-mail: [sales@eastar.com.tw](mailto:sales@eastar.com.tw)