ADATE, s.r.o.
adaptabilní technologie

ŠIROKÁ NABÍDKA STROJŮ

pro obrábění kovů

Kompletní dodávka
CNC technologií
pro vaše podnikání

ADATE, s.r.o.
adaptabilnítechnologie

Společnost ADATE, s.r.o. je významný dodavatel **kompletních CNC technologií pro Vaše podnikání** v celé České a Slovenské republice.

Pokud uvažujete o přechodu na CNC technologie, pomůžeme Vám se získáním zakázek, návrhem a dodáním CNC strojů, výběrem nástrojů, přípravou technologie obrábění a kvalitním zaškolením obsluhy.

V případě, že vybíráte pouze samostatný CNC stroj pro Vaše potřeby, můžete se obrátit na naše technické specialisty, nebo si vybrat ze široké nabídky našich špičkových obráběcích strojů.

Mezi naše zákazníky také patří:

delong instruments
Lellier & Bellot
ASKOZVAR
BLANESTA
KOVO J&J KOVO s.r.o.
krofian
FERMAT
Mnástrojárna s.r.o.
KEB EGE
PRECIOSA
ORT s.r.o.
Strojírny Brno, a. s.
NORIA pumps for life
MSV STUDÉNKA s.r.o.
WEISS
ŠVEC a SPOL
KOMA - Industry
HORÁK s.r.o.
ATIP s.r.o.
SOŠT POPRAD

ADATE, s.r.o.
adaptabilnítechnologie

Tříosá vertikální obráběcí centra 2

Pětiosá vertikální obráběcí centra 12

Horizontální obráběcí centra 18

Portálová obráběcí centra 21

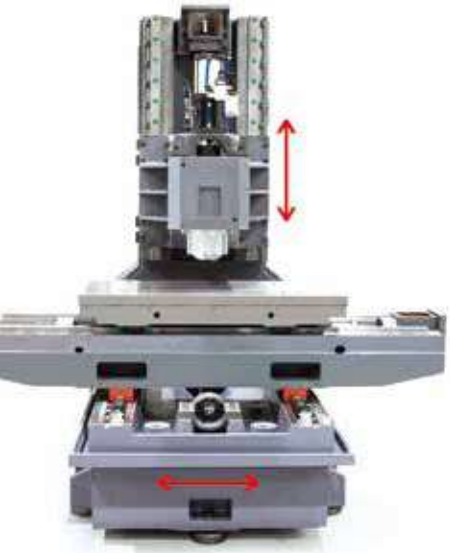
Soustruhy s vodorovným ložem 26

Soustruhy se šikmým ložem 30

Soustružnicko frézovací centra 33

Vertikální obráběcí centra řady VM

Vertikální CNC obráběcí centra řady VM jsou výrobkem jedné ze čtyř divizí společnosti NEWAY. Ta má vice jak 20-ti letou historii a současně zaměstnává vice než 5000 zaměstnanců. Na ploše 200.000 m^2 vyrábí CNC soustruhy, obráběcí centra, portálová centra, vertikální vyvrtávačky a karusely. Díky nově vybudované a velmi moderní výrobě je garantována vysoká přesnost a kvalita vyráběných strojů.

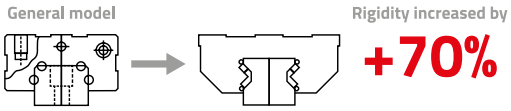


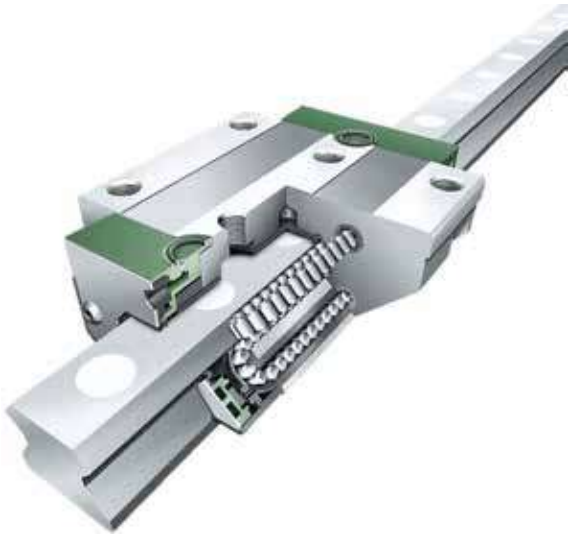
Konstrukce

Lože stroje je monolitický odlitek z jemnozrnné litiny Meehanite, skvěle absorbující vibrace. Enormní žebrování garantuje vysokou tuhost celé soustavy, i při těžkém obrábění. Velké rozteče lineárních vedení os X, Y, Z přispívají ke stabilitě stroje. Stůl je podepřen ve všech svých polohách, bez převisu. To zajišťuje eliminaci vibrací při obrábění. Extrémní tuhost obráběcího centra je podpořena použitím sloupu Z osy v provedení obráceného písmena Y s masivní šířkou základny.

LINEÁRNÍ VEDENÍ

Všechna lineární vedení jsou válečkového typu, což zajišťuje vyšší tuhost, přesnost a povrchovou úpravu než běžné kuličkové typy. Válečková lineární vedení jsou 3 × pevnější s dvojnásobnou životností oproti kuličkovým a zajišťují optimální rozložení hmotnosti a síly.



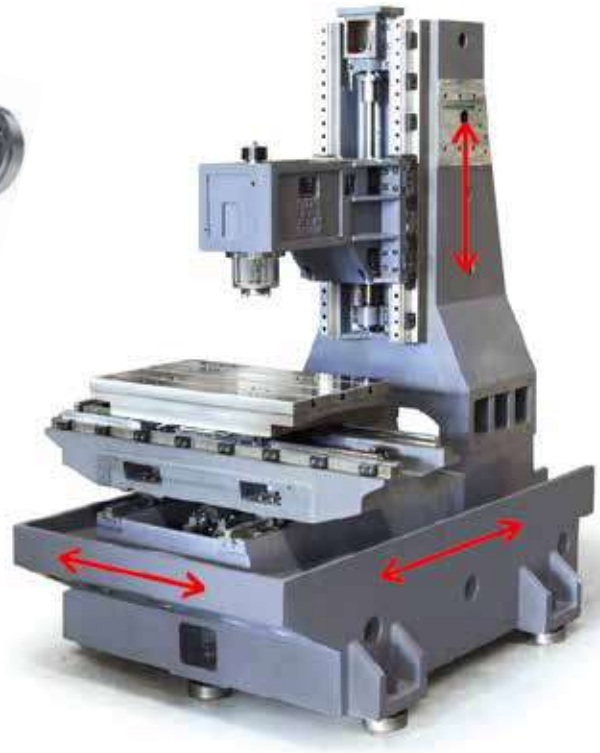


Kuličkové šrouby

Každá osa je poháněna vysoce přesným kuličkovým šroubem v přesnosti C3 s dvojitou maticí, který je uložen na obou koncích axiálními ložisky s kosoúhlým stykem. Tato konstrukce s dvojitým předpětím poskytuje vynikající opakovatelnost polohování s maximální eliminací vlivu tepelné roztažnosti. Tyto kuličkové šrouby s velkým průměrem jsou přímo připojeny k naddimenzovaným servopohonům bez převodů nebo řemenů, z důvodu eliminace jakékoliv vůle.

Vřetena

Vysoce výkonný vřetenový systém je založen na pevné nosné konstrukci. Ložiska s kosoúhlým stykem minimalizují vibrace a tepelný růst. Ložiska mají vysokou přesnost a jsou trvale mazána tukem. Standardem je vřeteno BT 40, 8000 ot. /min. s optimálním výkonem. Samozřejmostí je možnost změny vřetena na vřeteno s otáčkami 10000 a 12000 ot. /min. s vnitřním chlazením.



ZÁSOBNÍK NÁSTROJŮ

Ve standardu je použit 20 nebo 24 pozicový zásobník nástrojů s výměnným ramenem . Díky oboustranné výměně a umístění nástroje na "plovoucí " pozici dochází ke snižování neproduktivního času, nutného pro výměnu nástroje . 48 hodinové testování výměny nástrojů při výrobním procesu zaručuje odladění zásobníku nástrojů a je garantována minimální chybovost.

Technická specifikace řady VM

Tyto stroje dodáváme s řídicím systémem FANUC nebo SIEMENS

		VM 740	VM 950	VM 1150	VM 1160	VM 1260
Pojezd v ose X	mm	650	850	1000	1000	1050
Pojezd v ose Y	mm	420	520	520	600	600
Pojezd v ose Z	mm	550	560	560	600	600
Velikost stolu	mm	750 x 420	950 x 520	1100 x 520	1100 x 600	1200 x 600
Nosnost (maximální zatížení)	kg	350	650	750	750	800
Vzdálenost vřeteno - stůl	mm	120 - 620	150 - 710	150 - 710	150 - 710	140 - 740
Upínací kužel ve vřetenu		BT40 / ISO40	BT40 / ISO40	BT40 / ISO40	BT40 / ISO40	BT40 / ISO40
Otáčky vřetena	ot./min	10.000 (řemen)	8.000 (řemen)	8.000 (řemen)	8.000 (řemen)	8.000 (řemen)
		12.000 (přímý pohon)	10.000 (řemen)	10.000 (řemen)	10.000 (řemen)	10.000 (řemen)
		15.000 (přímý pohon)	12.000 (přímý pohon)	12.000 (přímý pohon)	12.000 (přímý pohon)	12.000 (přímý pohon)
Výkon pohonu vřetena	kW	5,5/7,5 (7,5/11)	7,5/11 (11/15)	7,5/11 (11/15)	7,5/11 (11/15)	11/15 (15/18,5)
rychloposuvy X/Y/Z	m/min	40/40/30	36/36/30	30/30/24	30/30/24	30/30/24
Přesnost polohování	mm	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008
Opakovaná přesnost	mm	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005
Kuličkové šrouby X/Y/Z		D32x16 - C3	D40x16/12/20 - C3	D40x16/12/10 - C3	D40x16/12/10 - C3	D40/50/40 x 8/8/10 - C3
výkony osových motorů XYZ	kW	1,8/1,8/3,0	1,8/1,8/3,0	1,8/1,8/3,0	1,8/1,8/3,0	1,8/3/3
Pohony os		přímý	přímý	přímý	přímý	přímý
Kapacita zásobníku		20	24	24	24	24
Způsob výměny nástroje		otočné rameno	otočné rameno	otočné rameno	otočné rameno	otočné rameno
Max. průměr nástroje	mm	80	78	78	78	78
Max. délka nástroje	mm	300	300	300	300	300
Max. hmotnost nástroje	kg	8	8	8	8	8
Rozměry	mm	2020 x 2340 x 2700	2530 x 2420 x 3120	2760 x 2480 x 3120	2760 x 2480 x 3120	2910 x 2333 x 3300
Váha (kg)	kg	4000	6000	7000	7200	8000

Standardní příslušenství:

- Ofukování nástrojového kužele
- Ruční ovladač funkcí – ruční kolečko
- Vysokotlaký oplach třísek
- Osvětlení pracovního prostoru
- Tříbarevná signalizace chodu stroje
- Automatický chladící a mazací systém
- Bezpečnostní krytování stroje
- Port pro připojení k PC

		VM 1360	VM1580	VM1780	VM1880
Pojezd v ose X	mm	1200	1350	1500	1700
Pojezd v ose Y	mm	600	800	800	850
Pojezd v ose Z	mm	600	680	680	700
Velikost stolu	**mm**	**1350 x 600**	**1500 x 800**	**1700 x 800**	**1800 x 800**
Nosnost (maximální zatížení)	**kg**	**1000**	**1250**	**1500**	**1750**
Vzdálenost vřeteno - stůl	**mm**	**150 - 750**	**150 - 830**	**150 - 830**	**140 - 840**
Upínací kužel ve vřetenu		BT40/50 / ISO40/50	BT50/ISO40	BT50/ISO40	BT50/ISO40
Otáčky vřetena	ot./min	8.000 (řemen)	6.000	6.000	6.000
		10.000 (řemen)	8.000	8.000	8.000
		12.000 (přímý pohon)			
Výkon pohonu vřetena	kW	11/15 (15/18,5)	15/18,5	15/18,5	15/18,5
rychloposuvy X/Y/Z	m/min	24/24/20	24/24/20	24/24/20	24/24/20
Přesnost polohování	mm	0.008	0.008	0.008	0.008
Opakovaná přesnost	mm	0.005	0.005	0.005	0.005
Kuličkové šrouby X/Y/Z		D40/50/40 x 8/8/10 - C3	D50 x 16/16/12 - C3	D50 x 16/16/12 - C3	D50 x 16/12/10 - C3
výkony osových motorů XYZ	kW	1,8/3/3	3,0/3/3	3,0/3/3	3,0/3/3
Pohony os		přímý	přímý	přímý	přímý
Kapacita zásobníku		24	24	24	24
Způsob výměny nástroje		otočné rameno	otočné rameno	otočné rameno	otočné rameno
Max. průměr nástroje	mm	80	110	110	110
Max. délka nástroje	mm	300	350	350	350
Max. hmotnost nástroje	kg	8	15	15	15
Rozměry	mm	3130 x 2333 x 3300	3500 x 2700 x 3645	3860 x 2700 x 3645	4300 x 2760 x 3645
Váha (kg)	kg	9000	11000	13000	15000

Volitelné příslušenství:

- Vynašeč špon pásový, vč zásobníku
- Vysokotlaké chlazení středem vřetene
- Možnost zvýšení osy Z o 200/300 mm
- Chlazení pláště vřetene
- Nástrojové a obrobkové sondy Heidenhain /Renishaw / Blum
- Automatizace a paletizace
- 4. osa pro vícestranné /plynulé 4 osé obrábění 4+5 osa
- Převodová skříň pohonu vřetene, atd.

Nejvyšší řada tříosých obráběcích strojů ADATE

Nová řada strojů MICROCUT s lineárním vedením byla navržena a postavena tak, aby tyto stroje splňovaly stále se zvyšující nároky na výkonné a spolehlivé stroje s vysokou účinností a přesností obrábění.

Série strojů MICROCUT M využívá lineární vedení se čtyřmi oběžnými řadami kuliček / válečků, vysoce přesné hlavní vřeteno se stabilizací teplotní roztažnosti a robusní, ale kompaktní konstrukci s velmi dobrou stabilitou a tuhostí. Díky široké nabídce velikostních řad, jsou tyto stroje schopné uspokojit požadavky zákazníků na rozmanitou velikost obráběných dílu.

M800

M1600

Optimální tuhost

Celý stroj je vyroben z litiny Meehanite, která je tepelně zpracována tak, aby odolávala vysokému namáhání a zajistila tak tuhost a přesnost.

Vylepšené žebrování

Celý odlitek je vyztužen žebrováním tak, aby odolal a pohlcoval vibrace. Lože stroje je navrženo pro maximální konstrukční zatížení.

Strukturální optimalizace

Všechny konstrukční součásti a celý rám stroje řady M se analyzuje systémem ANSYS a metodou konečných prvků (FEM) pro zajištění konstrukční optimalizace.

M1050

Kuličkové šrouby a lineární vedení

Kuličkové šrouby

Každá osa je poháněna vysoce přesným kuličkovým šroubem v přesnosti C3 s dvojitou maticí , který je uložen na obou koncích axiálními ložisky s kosoúhlým stykem. Tato konstrukce s dvojitým předpětím poskytuje vynikající opakovatelnost polohování s maximální eliminací vlivu tepelné roztažnosti. Tyto kuličkové šrouby s velkým průměrem jsou přímo připojeny k naddimenzovaným servopohonům bez převodů nebo řemenů, z důvodu eliminace jakékoliv vůle.

Lineární vedení

Díky instalovanému přesnému lineárnímu vedení ve všech osách je zajištěna vysoká únosnost a tuhost, polohová přesnost a nízké tření.

Kuličkové šrouby

M1600

M 760

– Kuličkový typ lineárního vedení

Pro každou osu jsou použity předpjaté kuličkové vedení pro zajištění nulové vůle mezi pohybujícími se povrchy. Tím se zvyšuje tuhost ve všech směrech a zároveň zvyšuje přesnost a spolehlivost.

M 800 / 1050/ 1200 / 1 400/ 1600

– Válečkový typ lineárního vedení

Velká tuhost válečkového vedení zajišťuje vysokou odolnost . Válečkové vedení na všech třech osách umožňuje rychlý posuv a vysokou přesnost.

Zásobník nástrojů

Stroje série M používají ve standardu zásobník nástrojů ATC s výměnným ramenem, který poskytuje stabilnější a rychlejší výměnu než jiné typy zásobníků. K dipozici jsou varianty 24 / 30 a 40 pozic.

Technické specifikace řady M

Vertikální obráběcí centra serie M jsou standardně dostupné se systémem řízení HEIDENHAIN, FANUC, FAGOR nebo SIEMENS.

		M760	M800	M1050	M1200
Pojezd v ose X	mm	760	800	1050	1200
Pojezd v ose Y	mm	430	500	600	730
Pojezd v ose Z	mm	460	500	600	650
Velikost stolu	mm	900 x 410	900 x 520	1200 x 600	1400x710
Nosnost (maximální zatížení)	kg	350	450	800	1000
T-drážka (š x rozteč x počet)		16 x 100 x 4	16 x 80(100) x 5	180 x 80 x 5	18 x 100 x 5
Stůl-podlaha	mm	820	870	870	830
systém pohonu (standard)		řemenový	řemenový	řemenový	řemenový
Upínací kužel ve vřetenu		ISO40	ISO40	ISO40	ISO40
Otáčky vřetena	ot./min	10.000	10.000	10.000	10.000
systém pohonu (opce)		přímý	přímý	přímý	přímý
otáčky vřetena	ot./min	12/15.000	12/15.000	12/15.000	12/15.000
rychloposuvy X/Y/Z	m/min	30	30	30	30
Pohony os - kuličkové šrouby		D32xP8xC3	D40xP12xC3	D40xP12xC3	D40xP12xC3
Vedení - typ		lineární	lineární	lineární	lineární
Vedení rozměr	mm	35 - kuličkové	35 - válečkové	45 - válečkové	45 - válečkové
počet vedení v ose Y		2	2	2	2
Kapacita zásobníku		24 (std), 30/16 (opt)	24 (std), 30 (opt)	24 (std), 30 (opt)	24 (std), 30 (opt)
Max. průměr nástroje	mm	75	75	75	75
Max. délka nástroje	mm	300	300	300	300
Max. hmotnost nástroje	kg	7	7	7	7
Rozměry	mm	3395x1910x2720	3950x2300x2950	4300x2300x3200	4600x2620x3050
Hmotnost	kg	4300	6250	10000	10500

Standardní příslušenství:

- Ofukování nástrojového kužele
- Ruční ovladač funkcí – ruční kolečko
- Vysokotlaký oplach třísek
- Osvětlení pracovního prostoru
- Tříbarevná signalizace chodu stroje
- Automatický chladící a mazací systém
- Bezpečnostní krytování stroje
- Port pro připojení k PC

		M1400	M1600	M1600P
Pojezd v ose X	mm	1400	1600	1600
Pojezd v ose Y	mm	730	730	800
Pojezd v ose Z	mm	730	730	800
Velikost stolu	mm	1500x700	1700x700	1700x800
Nosnost (maximální zatížení)	kg	1500	1500	1800
T-drážka (š x rozteč x počet)		18 x 100 x 5	18 x 125 x 5	18 x 125 x 5
Stůl-podlaha	mm	850	850	850
systém pohonu (standard)		řemenový	řemenový	řemenový
Upínací kužel ve vřetenu		ISO40	ISO41	ISO42
Otáčky vřetena	ot./min	10.000	10.001	10.002
systém pohonu (opce)		přímý	přímý	přímý
otáčky vřetena	ot./min	12/15.000	12/15.001	12/15.002
rychloposuvy X/Y/Z	m/min	30	31	32
Pohony os - kuličkové šrouby		D40xP12xC3	D40xP12xC3	D40xP12xC3
Vedení - typ		lineární	lineární	lineární
Vedení rozměr	mm	45 - válečkové	45 - válečkové	45 - válečkové
počet vedení v ose Y		4	4	4
Kapacita zásobníku		24 (std), 30 (opt)	30 (std), 40 (opt)	30 (std), 40 (opt)
Max. průměr nástroje	mm	75	75	75
Max. délka nástroje	mm	300	300	300
Max. hmotnost nástroje	kg	7	7	7
Rozměry	mm	4100 x 2600 x 3100	4101 x 2600 x 3100	4102 x 2600 x 3100
Hmotnost	kg	11000	12000	12500

ZÁKLADNÍ VÝKON POHONU VŘETENE

M760/M800

Heidenhain-7.5/11.5
Siemens-7/10.5
Fanuc-7.5/11
Fagor - 7.5/11

M1050/1200/1400/1600

Heidenhain-10/14
Siemens-10.5/15.8
Fanuc-11/15

Opce:

Siemens 10.5/15.8
až 20/30 kW
Heidenhain 10/14
až 20/30 kW
Fanuc 11/15 až 15/18.5 kW
Fagor 11/15 až 15/22 kW

Volitelné příslušenství:

- Vysokotlaké chlazení středem
- Chlazení pláště vřetene
- Nástrojové a obrobkové sondy Heidenhai Renishaw / Blum
- Automatizace a paletizace
- 4. osa pro vícestranné / plynulé 4 os obrábění
- 4+5 osa

Vertikální obráběcí centra řady VMA

Vertikální obráběcí centra na kluzném vedení pro maximální zatížení.

VMA 2100

Největší vertikální obráběcí centra ADATE umožňují jak silové obrábění, tak i velmi přesné obrábění nejsložitějších dílů. Toto zajišťuje velmi vysoká tuhost rámu stroje.
Jejich předností je velmi vysoký kroutící moment, velké rozměry pracovního stolu a dvířka na bočních krytech umožňující obrábění obrobků s délkou větší jako je délka stolu. Charakteristická je i neobvyklá délka pojezdů v osách zejména v ose X a Y.

VMC 1600

Konstrukce

Certifikovaná ocel Meehanite na odlitky tvořící základ stroje zaručuje stroji pevnou základnu a vysokou tuhost . Silné vnitřní žebrování zaručuje jeho výbornou mechanickou a tepelnou stabilitu.
Odlitky jsou přesně obrobeny a stykové plochy jednotlivých částí stroje jsou vysoce profesionálně zaškrabány.
Vysoká tuhost uložení stolu a mimořádně široké vodorovné lože zabezpečují stabilitu přesnosti obrábění i při těžkém obrábění.

U strojů VMA 1600 - 2100 jsou v Y ose čtyři kluzná vedení , u stroje VMA 3100 šest kluzných vedení v ose Y pro zajištění nejvyšší tuhosti stroje .

Lože pod kluzným vedením jsou přesně broušené.

Kluzná vedení:

- Kluzné vedení na širokých kalených (litina prokalena do hloubky 3 až 4 mm na 52 +- 2 HRC) přesně broušených plochách zabezpečují statickou i dynamickou stabilitu a přesné vedení při obrábění.
- Protiplochy kluzných ploch jsou obloženy kluznou hmotou Turcite®B Slydway®.

Pracovní prostor

Pracovní prostor je mimořádně prostorný a umožňuje obrábění velkých a těžkých obrobků . Mohutné T-drážky na pracovní ploše umožňují tuhé upnutí obrobku bez deformace stolu. Praktické otevíratelné krytování umožňuje vkládání obrobků ze tří stran a obrábění strojních částí rozměrově převyšující pracovní rozsah stroje.

VMA 2100

Vřetena

Výkonné , tuhé , vysokorychlostní a přesné vřeteno s upínacím kuželem ISO50 nebo ISO40 poskytuje 6.000 , nebo 10.000 ot/min.
Pro zajištění vysoké přesnosti obrábění je vřeteno uloženo ve vřetenových ložiskách NSK.
Vřetena používané na obráběcích centrech VMA mají intenzivní chlazení čím se eliminuje vliv teploty na jejich přesnost a životnost.
Pohon vřetena s kuželem ISO 40 je zajištěn přess mohutný ozubený řemen nebo přes dvoustupňovou převodovku pro kužel vřetena ISO50.

Zásobník nástrojů:

- Ve standardu je použit 24 nebo 32 pozicový zásobník nástrojů s výměnným ramenem. Díky oboustranné výměně a umístění nástroje na "plovoucí" pozici dochází ke snižování neproduktivního času, nutného pro výměnu nástroje
- 48 hodinové testování výměny nástrojů při výrobním procesu zaručuje odladění zásobníku nástrojů a je garantována nulová chybovost.

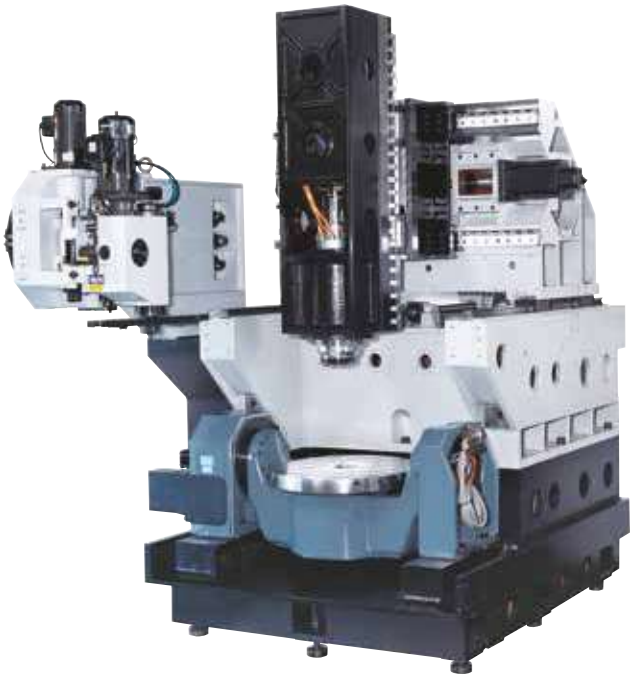
Pětiosé obráběcí centrum MCU5X

PORTÁLOVÉ CENTRUM S OTOČNÝM STOLEM 600 mm

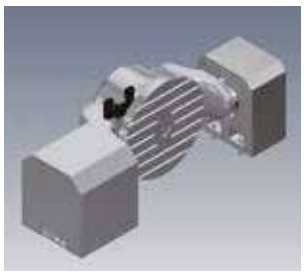
VYNIKAJÍCÍ TUHOST – ŠPIČKOVÁ PŘESNOST

Pětiosá obráběcí centra MCU-5X jsou zkonstruována na principu „portálového" řešení. Díky tomuto provedení vynikají extrémní tuhostí, která je zárukou vysoké pevnosti a s tím spojené dlouhé životnosti stroje. Odlitky jsou navrhovány pomocí metody konečných prvků, díky čemuž jsou maximálně optimalizovány pro dané použití. Konstrukce a provedení stroje je přímo určena pro využití HSM technologií. Nová vylepšená konstrukce poskytuje maximální tuhost a stabilitu s minimálními požadavky na zastavěnou plochu.

MCU–5X



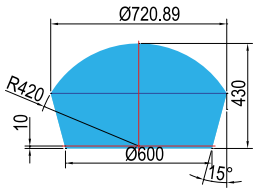
Nová vylepšená konstrukce poskytuje maximální tuhost a stabilitu s minimálními požadavky na zastavěnou plochu. Široký výběr vysokovýkonných vřeten poskytuje možnost volby otáček od 15 000 ot./min. po 24000 ot/min. Vysokovýkonné vřetenové motory a motory os dodávají velký výkon a kroutící moment pro využití při „high speed" obrábění. MCU-5X, s nosností stolu 600 kg, je pětiosé centrum vhodné pro středně těžké obrobky. Samozřejmostí je provedení krytování umožňující uložení obrobku pomocí jeřábu.



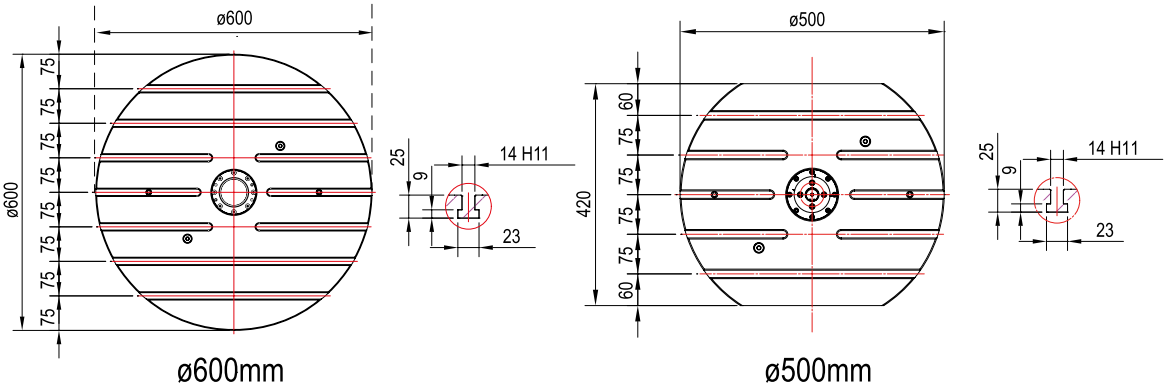
Pracovní stůl je uzpůsoben pro upínání obrobků do hmotnosti 600 kg. Průměr otočného stolu je 600mm nebo 500x420 mm. Sklopení v ose A je v rozmezí +120 /-120°. Rotace C osy je 360°. Tolerance přesnosti otáčení stolu je v rozmezí ± 5". Pohon osy C, řešený přímým pohonem, nabízí vysoký točivý moment a vysokou přesnost opakování a polohování. Sklopná osa A je poháněna šnekovým převodem, nebo v opci přímým pohonem.

MCU–5X

Table Ø600mm/Table Ø500x420mm



Maximum workpiece



ø600mm

ø500mm

Table Ø600mm

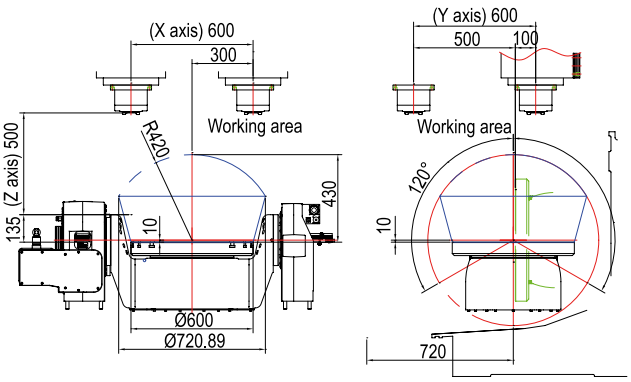
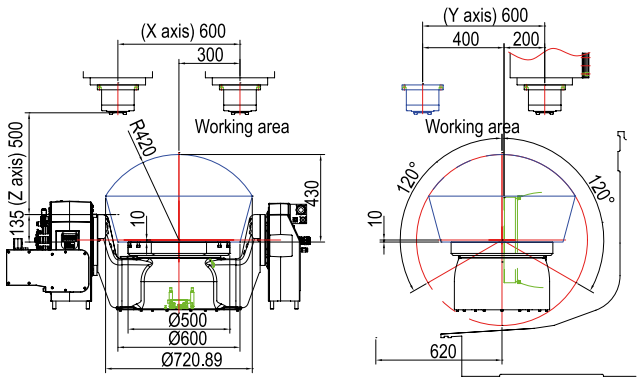


Table Ø500x420mm



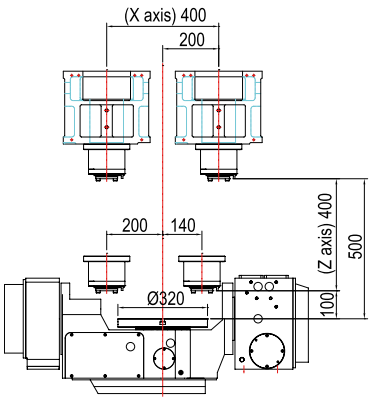
Parametry MCU5X

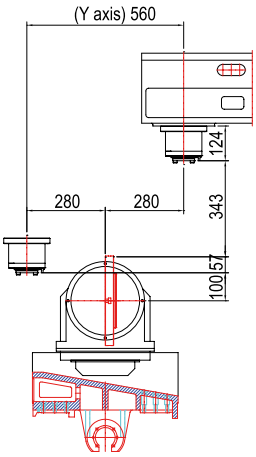
Parametry	Popis		Jednotky	MCU-5X
Stůl	Průměr stolu		mm	600
	Sklopná osa A		°	+120/-120
	Otočná osa C		°	360
	T-drážky (šířka x rozteč x počet)		mm	14x75x7
	Nosnost stolu		kg	600
	Provedení otočných os			Přímý pohon C, přímý A osy (opce)
Pojezdy	Osa X		mm	600
	Osa Y		mm	600
	Osa Z		mm	500
Vřeteno	Přímý pohon vřetene	Otáčky	ot./min	15000
		Kužel vřetene		ISO 40
		Výkon motoru S1/S6	kW	20/52,5
		Vzdálenost vřeteno - stůl	mm	135 - 635
	Elektrovřeteno (opce)	Otáčky	ot./min	18000 , 24000 (opce)
		Kužel vřetene		HSK - A63
		Výkon motoru S1/S6	kW	20/25
		Průměr ložis. vřetena	mm	170
		Vzdálenost vřet. - stůl	mm	182 - 682
Pohony os	X/Y/Z kuličkový šroub		mm	D40xP12
	Pohon		mm	Přímý
Lineární vedení (válečkové)	X- šířka x rozteč		mm	35 x 610
	Y- šířka x rozteč		mm	35 x 476
	Z- šířka x rozteč		mm	35 x 306
Posuvy	Rychloposuv X/Y/Z		m/min.	36
	Max. otáčky – osa A		ot/min.	16,6
	Max. otáčky – osa C		ot/min.	90
	Zrychlení X/Y/Z		$m.s^{-2}$	7
Automatická výměna nástrojů ARM-typ	Kapacita zásobníku nástrojů			24 , (32, 48, 60 - opce)
	Čas výměny (nástroj - nástroj)		sec.	4
	Max. hmotnost nástroje		kg	7
	Max. délka nástroje		mm	300
	Max. průměr nástroje		mm	75
	Max prům. nástroje – volné vedlejší pozice			120
Přesnost polohování dle VDI/DGQ 3441 Standardní	Odměřování			přímé
	Opakovaná přesnost		mm	0,004
	Přesnost polohování		mm	0,008
	Přesnost encodéru osy C			± 5“
	Přesnost polohování osy A			± 30“
Různé	Rozměry – D x Š x V		mm	2935 x 3925 x 2811
	Přepravní rozměry		mm	2300 x 3100 x 2550
	Zastavěná plocha		mm	4200 x 5800
	Hmotnost		kg	9000
	Celkový příkon stroje		kVA	60

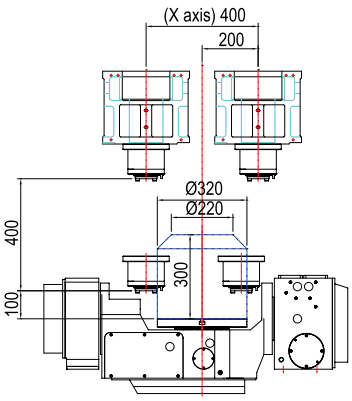
Pětiosé obráběcí centrum VA 20/5

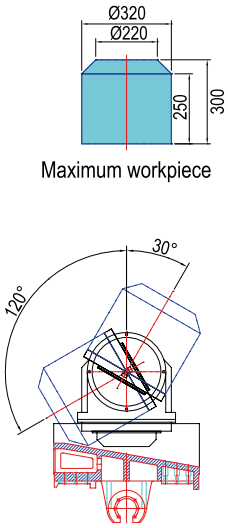
V–20/5

Obráběcí centra VA 20/5 jsou plnohodnotná 5-ti osá obráběcí centra, umožňující plynulé obrábění v pěti osách, nebo z pěti stran. Mimořádně výkonná vyvrtávací a frézovací centra nové generace umožňující vysoce produktivní a přesné frézování, vrtání, vyvrtávání, vyhrubování, vystružování a přímé řezání závitů v obrobcích z oceli , ocelolitiny , litiny a slitiny lehkých i barevných kovů. Lineární valivá vedení v osách X, Y, Z od výrobce SCHNEEBERGER Inc. nebo INA přispívají k dlouhodobé pracovní přesnosti a tuhosti stroje.









Základní charakteristika stroje VA 20/5

Výměník nástrojů ATC s otočným ramenem zajišťující zkrácení času potřebného na výměnu. 24 nebo 32 pozic.

Vřetena s přímým pohonem 12.000 / 15.000 ot./min. nebo elektrovřetena Kessler 18.000 / 24.000 ot./min.

Otočný a naklápěcí stůl s průměrem 320 mm je výjimečný zejména díky inovativnímu řešením a použitým komponentům. Rychlosti otáčení stolu 25 ot./min. a rozsah naklápění +120°/-30° dělá z VA20/5 velmi univerzální stroj pro složité pětiosé obrábění se současným zachováním minimálních zástavbových rozměrů.

Přímý pohon pojezdů v osách X, Y a Z, zlepšuje polohovou přesnost stroje.

Lineární valivá vedení od firmy SCHNEEBERGER Inc. nebo INA v osách X , Y, Z zajišťují dlouhodobě přesné vedení a rychlé a přesné polohování. Rychloposuvy ve všech osách dosahují 48 m/min.

Technická specifikace VA 20/5

Parametry	Popis	Jednotky	MICROCUT VA20/5
Otočně naklápěcí stůl	Průměr stolu	mm	320
	Naklápění kolem osy A	°	+120/-30
	Otáčení kolem osy C	°	360
	T-drážky	mm	12 H7
	Maximální nosnost stolu	Kg	100
Zdvih v osách	Osa X	mm	400
	Osa Y	mm	560
	Osa Z	mm	400
Rozměry obrobku	rozměr Ø	mm	300
	rozměr v ose Z (výška)	mm	330
Vřeteno	Upínací kužel vřetena		ISO 40
	Otáčky vřetena	ot./min.	12000
	Výkon servomotoru (S1/S6= 40%)	kW	10/14
	Vzdálenost vřeteno stůl	mm	400
Pohony pro pojezdy	X/Y/Z kuličkový šroub	mm	Ø40xP16xC3
	Pohon os		přímý
	XYZ rychloposuv	m/min	48
	Pracovní posuv osy A	ot/min	25
	Pracovní posuv osy C	ot/min	25
	Zrychlení X/Y/Z	ms^{-2}	6
Lineární vedení (válečkové)	Y- typ x rozteč	mm	35 x 700
	Z- typ x rozteč	mm	35 x 400
Automatická výměna nástrojů (typ ARM)	Kapacita zásobníku nástrojů		24
	Čas výměny tříska x tříska (dle ISO 10791-9)	s	9
	Max. průměr nástroje (plný zásobník)	mm	80
	Max. průměr nástroje (bez vedlejšího nástroje)	mm	125
	Max. hmotnost nástroje	kg	8
	Max. délka nástroje	mm	245
Přesnost	Protokol		VDI/DGQ 3441 STANDARD
	Přesnost polohování	mm	± 0.005/300
	Opakovaná přesnost	mm	0.005
	A osa indexace a opakovaná přesnost	sec	60/8
	C osa indexace a opakovaná přesnost	sec	20/4
Rozměry	Rozměry - D x Š x V	mm	3800 x 2250 x 3120
	Hmotnost	kg	5000
Vzduch	Potřeba stlačeného vzduchu	Bar	6

Horizontální obráběcí centrum HM

Horizontální obráběcí centra řady HM tvoří komplexní řadu strojů od rozměru palety 500 x 500 mm až po nějvětší horizontální centrum HM125TS/TD s rozměrem palety 1250 x 1250 mm. Celá konstrukce stroje je zaměřena na extrémní tuhost a přesnost, díky které jsou tyto centra vhodná jak pro obrábění přesných a složitých tvarových součástí, tak i pro velmi produktivní silové obrábění.

HM63TD

Lože stroje, z jednoho kusu odlitku, je koncipováno jako obrácená "T" konstrukce. Litinový základ s výrazně žebrovaným rámem a širokým stojanem poskytuje vynikající tuhost a antivibrační schopnosti. Fréma stroje je v provedení s žebrováním tvaru M a W, aby odolávala deformaci při silném řezném zatížení.

Vedení stolu je plně podepřeno pro celou délku dráhy bez přesahu, což zajišťuje maximální tuhost a přesnost.

Dvojitá stěnová konstrukce kolem vodících drah zabraňuje úniku chladicí kapaliny, což pomáhá zajistit snadnou údržbu a bezpečnost.

Vysoce výkonný vřetenový systém je založen na pevné nosné konstrukci. Ložiska s kosoúhlým stykem minimalizují vibrace a tepelný růst. Ložiska mají vysokou přesnost a jsou trvale mazána tukem. Vřeteno BT 50, Big Plus je volitelnou opcí pro pevnější a tužší upnutí nástroje, což dále zvyšuje produktivitu. Automatický chladící systém oleje se stará o stabilní teplotu vřetena a eliminaci tepelného působení.

Uložení vřetene

Konstrukce stroje umožňuje použití několik způsobů uložení vřetene, vždy podle specifických požadavků zákazníka.

Standardní konfigurace
– ZF převodová skříň
4500 ot./min 18.5 Kw / 647 Nm
6000 ot./min 15 Kw / 382 Nm
4500 ot./min 22 Kw / 1155 Nm

Převod přes ozubený řemen
6000 ot./min 11 Kw / 150 Nm
6000 ot./min 18.5 Kw / 249 Nm

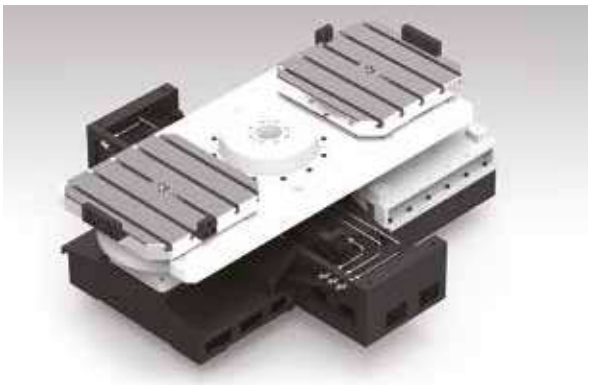
Přímý pohon vřetene
12.000 ot./min 15 Kw / 95 Nm

Zásobník nástrojů

Ve standardu je použit 32 pozicový zásobník nástrojů s výměnným ramenem. Díky oboustranné výměně a umístění nástroje na "plovoucí" pozici dochází ke snižování neproduktivního času, nutného pro výměnu nástroje. Možné typy kužele HSK100/ BT50/ CT50.

HORIZONTÁLNÍ OBRÁBĚCÍ CENTRA

U všech horizontálních obráběcích center je možné zvolit variantu s jedno paletovou TS nebo dvou paletovou TD. Vzhledem k inovovanému způsobu výměny palety je čas výměny snížen až na 12 vteřin (HM 50 TD).



HM50 TS/TD

HM80 TS/TD

HM125 TS/TD

Popis		HM 50 TS/TD	HM 63 TS/TD	HM 80 TS/TD	HM100 TS/TD	HM125 TS/TD
Varianta		TS – Jednopaletové provedení / TD – dvoupaletové provedení				
Osa X	mm	750	1000	1400	1600	2200
Osa Y	mm	650/600	850	1050	1100	1500
Osa Z	mm	500	900	1050	1100	1500
velikost stolu	mm	500 x 500	630x630	800x800	1000x1000	1250x1250
max zatížení	kg	600	1200	1600	2000	4000
vřeteno	ot/min	20-6000 / ISO 50		20-4500 / ISO 50		
Hmotnost stroje	kg kg	12.000 TS 13.000 TD	18.000 TS 21.000 TD	20.000 TS 23.000 TD	21.000 TS 23.000 TD	35.000 TS 38.000 TD

Portálové obráběcí centrum VM 12100 B

VM 12100B

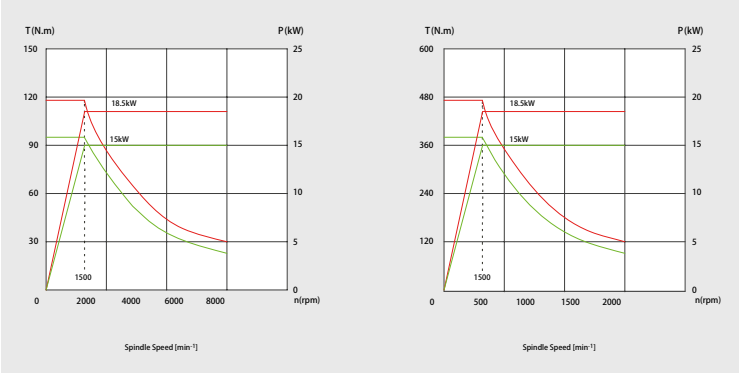
Portálové obráběcí centrum **VM 12100 B** je nejmenší stroj s portálovou konstrukcí lože v nabídce strojů ADATE.
Malá portálová obráběcí centra jsou skvělou volbou pro obrábění složitých prostorových tvarů při zachování kompaktních rozměrů stroje. Zároveň vysoké rychloposuvy a dynamika jednotlivých os zajišťují maximálně efektivní a přesné obrábění.

Odlitek z jednoho kusu
Extrémní tuhost

Lože stroje, z jednoho kusu odlitku, je vyrobeno z jemnozrnné litiny Meehanite, která pomáhá zabránit vibracím a deformacím během těžkého obrábění. Litinový základ s výrazně žebrovaným rámem a širokými stojany poskytuje vynikající tuhost a antivibrační schopnosti. Mimořádně velké rozestupy válečkových vedení zajišťují vynikající podporu, bez ohledu na rozložení zatížení na stole. Stůl je plně podepřen ve všech polohách bez převisu. Z jednoho kusu odlitku jsou i stojany a horní gantry.

Technická specifikace VM 12100 B

Vřeteno VM 12100B



Vřeteno je v provedení "Cartridge type". Je uloženo pomocí vysoce přesných kuličkových ložisek, která minimalizují, vibrace a tepelné vlivy. Ve standardu je použit výkonný motor Fanuc s 5.000 ot. /min., 15/18,5 kW.

Parametry	Popis	Jednotky	VM 12100 B
Stůl	Rozměr stolu	mm	1200x1000
	Nosnost	kg	2000
Parametry lineárních os	Pojezdy X, Y, Z	mm	1200/1200/600
	Vzdálenost vřetena ke stolu	mm	200~800 [400~1000] [600~1200]
	Vyložení osy vřetena od vedení	mm	426
Posuvy	Rychloposuv X, Y, Z	m/min	30/30/24
Vřeteno	Výkon motoru vřetena	kW	15/18.5
	Max. otáčky vřetena	ot/min	5000
	Upínací kužel	-	BT50
	Chlazení vřetena	-	Olejové chlazení
Zásobník nástrojů	Počet nástrojů	ks	24(Arm type)
	Upínací kužel	-	MAS403 BT50
	Upínací čep	-	MAS403 P50T-1
	Max. průměr / délka / hmotnost nástroje	mm/mm/kg	Φ110/350/15
Hodnoty obrábění	Čas výměny nástroj - nástroj	s	2-kvě
	Vrtání (běžná ocel)	mm	Φ60
	Závitování (běžná ocel)	mm	M36
	Frézování (běžná ocel)	cm3/min	350
Ostatní	Automatický dopravník třísek	-	Zadní/ Boční
	Chlazení elektroskříně	-	Standard
Přesnost	Přesnost pozicování (X/Y/Z)	mm	0,010/0,010/0,008
	Opakovaná přesnost (X/Y/Z)	mm	0,006/0,006/0,005
Základní údaje	Celkový příkon	KVA	35
	Tlakový vzduch (L/min)/ (bar)	-	280/6～8
	Hmotnost stroje	kg	15000

Příslušenství

- Řídicí systém Fanuc / Siemens
- Automatický oplach špon + dopravník třísek
- tlakový oplach vnitřního prostoru
- automatický mazací systém
- ruční oplachová pistole
- chlazení elektro rozvaděče

Portálová obráběcí centra řady PM

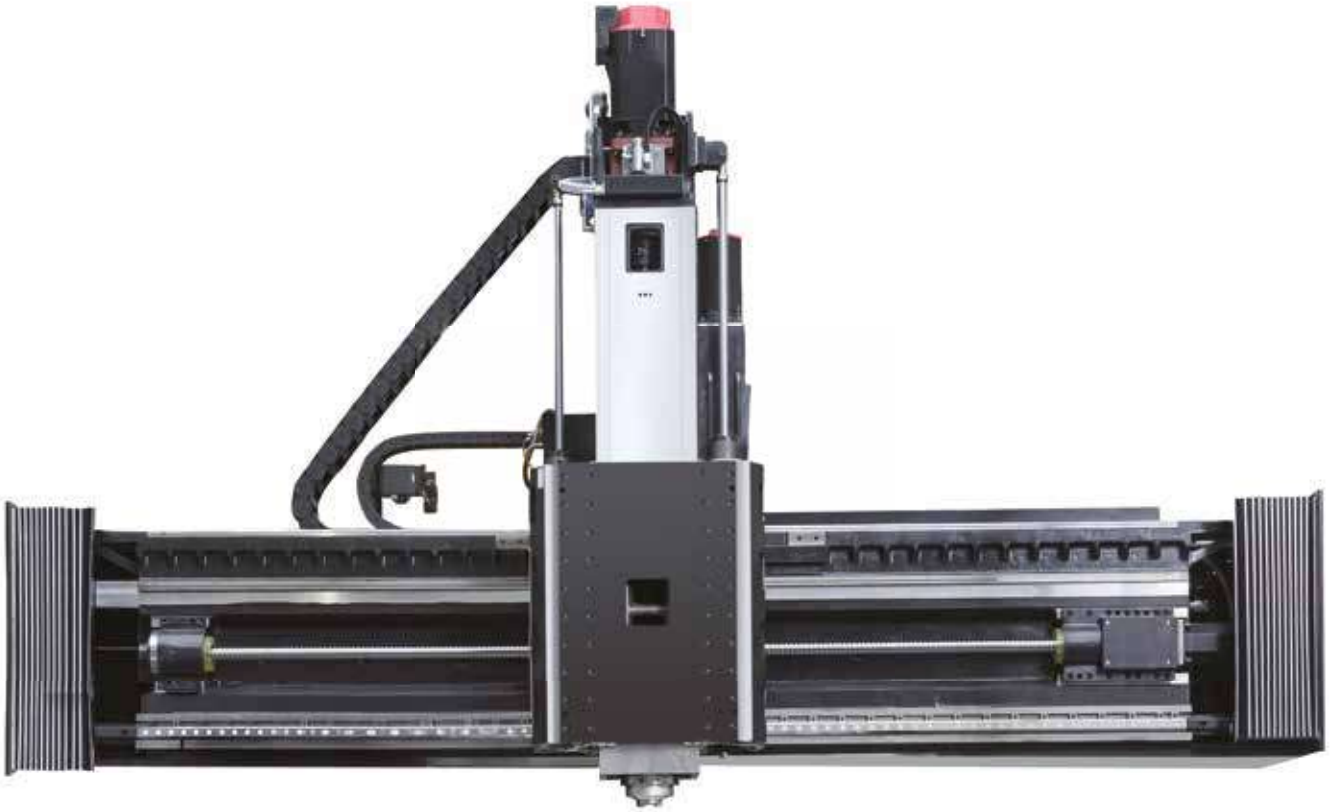
Vysokorychlostní portálová centra řady PM jsou vhodná pro obrábění velkých obrobků. Tyto modely jsou konstruovány s ohledem na vysokou výslednou přesnost a rychlost obrábění při zachování současné tuhosti soustavy. Portálové obráběcí centrum je vhodné pro různá průmyslová odvětví, jako je letectví, automobilový, vojenský, energetický průmysl, a jiné.

Litinový základ s výrazně žebrovanou konstrukcí a širokým dvojitým portálem poskytuje vynikající tuhost a antivibrační schopnosti. Špičkový způsob zpracování litinové konstrukce zajišťuje nadprůměrnou stabilitu a výkon. Veškeré odlitky jsou navrženy s pomocí metody konečných prvků (FEA), která zaručuje optimální design, zaručující vysokou tuhost a kompaktní strukturu.

Každá osa je poháněna vysoce přesným kuličkovým šroubem s dvojitou maticí, který je uložen na obou koncích axiálními ložisky s kosoúhlým stykem. Tato konstrukce s dvojitým předpětím poskytuje vynikající opakovatelnost polohování s maximální eliminací vlivu tepelné roztažnosti.

Portálová obráběcí centra řady PM

Základem stroje je **monolitická konstrukce celolitinového lože a sloupů**, na které je připevněn tuhý příčník pro uložení smykadla s vřetenem.



Detail uložení vřeteníku

Tyto stroje dodáváme převážně s řidicím systémem FANUC a Siemens.

FANUC SIEMENS

Nejmenší řada portálových center PM 12XX se dodává od velikosti stolu 1200 × 2000 mm až do 1200 × 5000 mm s pojezdy od XYZ 2200 × 1200 × 800 mm do 5200 × 1700 × 800 mm.

Mezi největší představitele strojů PM patří řada PM 20XX, která se dodává od velikosti stolu 2000 × 3000 až do 2000 × 6000 mm s pojezdy XYZ 3200 × 3200 × 1000 mm do 6200 × 3700 × 1000 mm.

Max rozsah Y osy až 3700 mm
Šířka mezi sloupy až 3800 mm

Soustruhy s vodorovným ložem

Pro soustruhy s vodorovným ložem je charakteristická univerzálnost, snadná obsluha a jednoduché programování. Tyto CNC soustruhy mohou být vybaveny ručními kolečky, která umožnují provoz stroje v ručním režimu jako běžné konvenční soustruhy nebo v automatickém režimu řízeným CNC systémem. Neméně důležitá je i jejich dlouhá životnost, která je podpořena rychlým a odborným servisem.

SA 48

Většinu soustruhů s vodorovným ložem lze doplnit nástrojovou hlavou pro poháněné nástroje s osou C popř. s nástrojovou hlavou s možností Y osy pro výrobu složitějších součástí.

Mezi velmi žádanou výbavu menších CNC soustruhů s vodorovným ložem patří ruční kolečka, která usnadňují najíždění stroje popř. usnadňují přechod z konvenčních soustruhů na CNC technologii. V případě, že je soustruh vybaven ručními kolečky, může stroj pracovat v režimu ručním nebo v kombinaci s programem, tzv. poloautomatickém režimu.

Soustruh MP 446 CNC

Rychlost posuvu
15 m/min.
2× rychlejší
než je průměr v této kategorii strojů

Kratší procesní časy => vyšší produktivita

MP 446

Soustruh **Micro Panther 446** je univerzální CNC soustruh pro kusovou i malosériovou výrobu. Skelet stroje je tvořen odlitky z certifikované litiny Meehanite, která vyniká svojí tuhostí a zároveň absorpcí vibrací vznikajících při obrábění. Pracovní vřeteno soustruhů s vrtáním 52 mm je uloženo v předpjatých vřetenových NN ložiscích.

Vřeteno je poháněno řízeným servo-pohonem s plynulou změnou otáček. Přenos krouticího momentu ze servomotoru na vřeteno je přenášen ozubenými řemeny přes dvoustupňovou převodovku. Ve standardu je soustruh vybaven manuální nástrojovou hlavou Multifix, v opci může být vybaven automatickou nástrojovou hlavou LS120.

Parametr	jednotky	MP446
Oběžný průměr nad ložem	mm	445
Oběžný průměr nad suportem	mm	240
Max. točný průměr revolverovou hlavou	mm	460
Délka mezi hroty	mm	850
Max. točná délka	mm	600
Zdvih osy X	mm	250
Zdvih osy Z	mm	760
Vrtání vřetena	mm	52
Průchod vřetena s hydraulickým sklíčidlem	mm	39
Otáčky vřetena max.	ot./min	3000

Soustruhy řady SA

Hlavní předností těchto strojů oproti konkurenci je **masivní odlitek z litiny Meehanite®** součástí kterého je kalené a přesně broušené lože, prokalené do hloubky 3 až 4 mm na 52±2 HRC. Vysoká tuhost uložení suportu a mimořádně široké lože zabezpečují stabilitu i při těžkém obrábění.
Pro zjednodušení ovládání jsou stroje SA 48 / 55 a 65 **ve standardu vybaveny ručními kolečky,** které umožnují ovládat CNC soustruh stejně jako konveční stroj.

SA 48 CNC

SA 55 / 65 CNC

SA 48

- max. točná délka: 1000 / 1500 mm
- max. hmotnost obrobku: 1500 kg
- vřeteno: 100-4500 ot./min.
- celková hmotnost: 3000/3530 kg.

SA 55, 65

- max. točná délka: 1000 / 1500 / 2000 / 3000 / 4000 mm
- max. hmotnost obrobku: 2000 kg
- vřeteno: 100-3 500 ot./min.
- celková hmotnost: 4150-7800 kg

SA 76, 89, 102

- max. točná délka: 1000 / 1500 / 2000 / 3000 / 4000 mm
- max. hmotnost obrobku: 3000 kg
- vřeteno: 15 - 1480 ot./min.
- celková hmotnost: 9000 -15000 kg

SA 79 / 89 / 102 CNC

Soustruhy SA 76, 89, 102 jsou velmi přesné stroje pro kusovou i malosériovou výrobu. Ve standardním provedení je vrtání vřetena 106 mm, které jde zvýšit až na 153 nebo 254 mm. Točná délka je od jednoho až po šest metrů. Zároveň lze tento stroj vybavit velmi tuhou a přesnou nástrojovou hlavou pro poháněné nástroje, kterou lze doplnit i o Y osu s rozsahem ± 40 mm, což umožňuje obrábění tvarově složitých dílů.

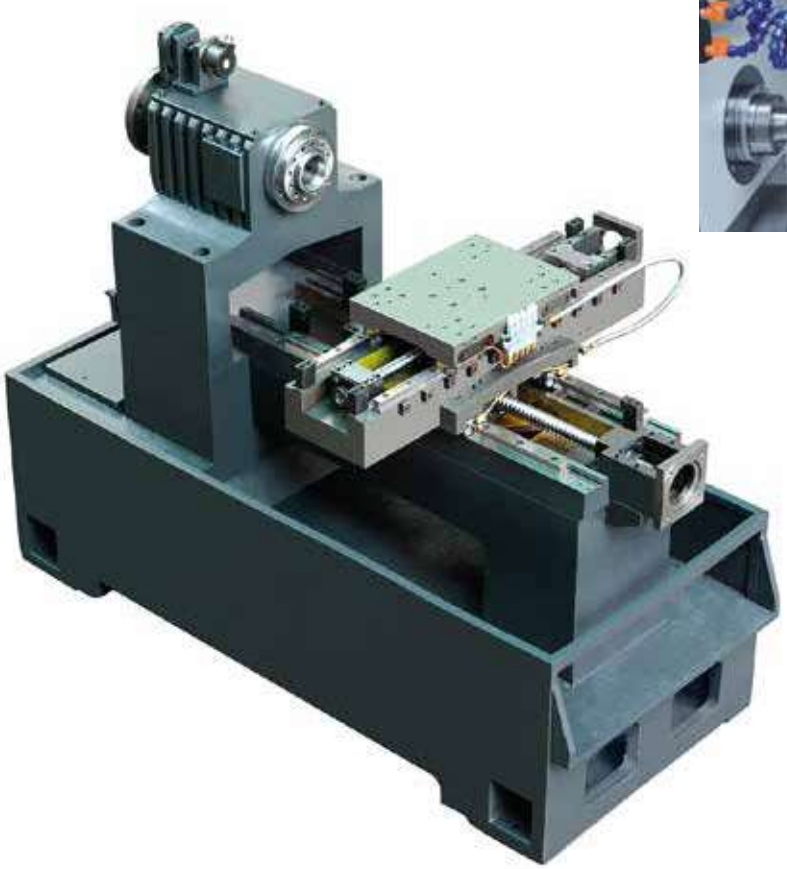
Soustruhy řady FL

Pro řadu soustruhů s vodorovným ložem FL je charakteristická univerzálnost, snadná obsluha a jednoduché programování. Tyto CNC soustruhy jsou určené pro obrábění menších rozměrově složitých součástí ze snadněji obrobitelných materiálů.

FL550

Soustruhy FL jsou velmi přesné stroje pro kusovou i malosériovou i sériovou výrobu. Kvalitní lineární vedení je chráněno teleskopickými kryty z nerez oceli pro maximální prodloužení životnosti jednotlivých částí i celého stroje. Kuličkové šrouby pro jednotlivé osy jsou umístěny uprostřed vedení , minimalizují tak negativní kroutící moment působící na lineární vedení a zvyšují přesnost a dynamiku stroje. Servopohony osy X/Z s přímým pohonem kuličkových šroubů. Možnost změny řídicího sytému, volba sklíčidel nebo kleštin, případně vybavení dalším příslušenství přispívá k variabilitě soustruhů, které mohou být nakonfigurovány přesně dle vašich požadavků.

C + Y osa pro poháněné nástroje



FL300

- Oběžný průměr 300 - 650 mm
- Točná délka 300 - 450 mm
- Vrtání vřetena 48 - 120 mm

Soustruhy řady SAB 50

Pro řadu soustruhů se šikmým ložem ADATE SAB 50 je charakteristické velmi efektivní a dynamické obrábění kratších dílů z důvodu použití lineárního vedení pro osy X a Z. Základem stroje je masivní žebrovaný odlitek z litiny Meehanite® s úhlem sklonu 30°. Mohutnost a tvarové řešení odlitku garantují vysokou statickou a dynamickou tuhost stroje a výrazně se podílejí na stabilitě a přesnosti obrábění.

SAB 50

Vřeteno soustruhu je uloženo ve 4 radiálních předepjatých ložiskách. Pro uložení jsou použita ložiska NSK s doživotní mazací náplní. Vřeteno je v provedení s vrtáním 42/52 nebo 65 mm. Suport je uložený na lineárních vedeních TSUBAKI nebo THK. Koník je uložen na samostatném kluzném vedení s povrchově kalenými a přesně broušenými styčnými plochami. Litinové lože je prokalené do hloubky 3 až 4 mm na tvrdost 52±2 HRC.

Standardní výbava:

- Automatická nástrojová hlava LS200
- MPG ruční ovládací panel
- Hydraulický koník
- Hydraulické sklíčidlo
- Chlazení nástrojů a oplach špon
- Zásobník na špony

Volitelné příslušenství:

- C osa, nástroj. hlava pro poháněné nástroje
- Vysokotlaké chlazení středem nástroje 20 bar
- Nástrojová sonda
- Lapač obrobků
- Vynašeč špon pásový
- Podavač tyčoviny

SAB 50 - 42 / 52 / 65

- Max točný průměr 420 mm
- Max točná délka 460 mm
- Vrtání vřetena 42 / 52 nebo 65 mm
- Otáčky vřetena 6000 / 5000 / 4000 ot./min

SAB 50

Soustruhy řady SAB 45

Kluzné vedení

Pro řadu soustruhů se šikmým ložem ADATE SAB 45 je charakteristické kluzné vedení os X a Z, které předurčuje stroj k využití při efektivním a silovém obrábění s velkým řezným výkonem. Základem stroje je masivní žebrovaný odlitek z litiny Meehanite® s úhlem sklonu 45°. Mohutnost a tvarové řešení odlitku garantují vysokou statickou a dynamickou tuhost stroje a výrazně se podílejí na stabilitě a přesnosti obrábění.

SAB 45

Kluzné plochy suportu jsou obloženy kluznou hmotou Turcite®B Slydway ®
Pracovní vřeteno je uloženo ve čtyřech radiálních předpjatých válečkových a dvou kosoúhlých kuličkových ložiskách. Vřeteno je poháněno řízeným servopohonem s plynulou změnou otáček.
Soustruhy řady SAB 45 lze dovybavit i osou Y se zdvihem 100 mm. S Y osou lze použít nástrojovou hlavu SAUTER pro poháněné nástroje 12 pozic.

Standardní výbava:

- Automatická nástrojová hlava LS200
- MPG ruční ovládací panel
- Hydraulický koník
- Hydraulické sklíčidlo
- Chlazení nástrojů a oplach špon
- Zásobník na špony

Volitelné příslušenství:

- C osa, nástroj. hlava pro poháněné nástroje
- Y osa se zdvihem 100 mm
- Vysokotlaké chlazení středem 20 bar
- Nástrojové sondy
- Lapač obrobků
- Vynašeč špon pásový
- Podavač tyčoviny

SAB 45 – 52 / 76 / 92

- Max točný průměr 580 mm
- Max točná délka 750 nebo 1250 mm
- Vrtání vřetena 52 / 76 nebo 92 mm
- Otáčky vřetena 4500 / 3000 / 2500 ot./min

SAB 45

Soustruhy řady STL

Soutruhy ADATE STL jsou stroje s lineárním vedením v osách X a Z. Jedná se o ekonomickou řadu s vynikajícím poměrem cena vs. výkon.

Točná délka až 1320 mm

STL 8 – II

Základem stroje je masivní žebrovaný odlitek z litiny Meehanite®. Mohutnost a tvarové řešení odlitku garantují vysokou statickou a dynamickou tuhost stroje a výrazně se podílejí na stabilitě a přesnosti obrábění.
Pro vřeteno je použitý masivní vřeteník odolný vibracím. Vřeteno je uloženo ve dvojité řadě kombinovaných kuželových radiálně axiálních ložisek. Tato kombinace zajišťuje solidní tuhost a velké rychlosti.

Standardní výbava:

- Automatická nástrojová hlava 8 pozic
- MPG ruční ovládací panel
- Hydraulický koník
- Hydraulické sklíčidlo
- Chlazení nástrojů a oplach špon
- Řidící systém FANUC nebo SIEMENS

Volitelné příslušenství:

- 12 pozicová nástrojová hlava
- Automatická nástrojová sonda
- Vysokotlaké vnitřní chlazení 20 bar
- Disk VDI
- Lapač obrobků
- Vynašeč špon pásový
- Podavač tyčoviny

STL 8–750

STL 6 / 8 / 8 plus / 10 / 12 / 15

- Max. točný průměr 400 – 650 mm
- Max. točná délka 300 – 1320 mm
- Vrtání vřetena 48 – 120 mm

ADATE, s.r.o.
adaptabilnítechnologie

Soustruhy DT 400 / DT 500

Jedinečná konstrukce lože se sklonem 90°

ELEKTROVŘETENO pro nejvyšší výkon, nejlepší dynamiku a přesnost

DT 400

To nejlepší pro vysoký výkon a maximální zatížení

Soustruhy DT 400 a DT 500 jsou čtyřosá soustružnická centra schopná flexibilně obrábět nejrůznější skupiny obrobků. Standardně jsou vybavena automatickou nástrojovou hlavou pro 12 pozic BMT40 (45) pro poháněné nástroje včetně Y osy pro mimo osé operace. Rozsah Y osy je ± 35mm (DT400) nebo ±50mm (DT500). Soustruh DT500 může být také navíc vybaven protivřetenem.

DT 400

- max. oběžný průměr 550 mm
- max. obráběný průměr 320 mm
- max. točná délka 400 mm
- výkon vřetena 15 kW
- otáčky 5500 ot./min.

DT 500

- max. oběžný průměr 500 mm
- max. obráběný průměr 250 mm
- max. točná délka 400 mm
- výkon vřetena 15 kW
- otáčky 4000 ot./min.

ADATE, s.r.o.
adaptabilní technologie

ADATE, s.r.o.
Midlochova 10
644 00 Brno

Kancelář
Slaměníkova 23b
614 00 Brno-Maloměřice

Fakturační údaje
IČ: 28278577
DIČ: CZ699004596

/adatecz

/adatecz

+420 776 776 651

adate@adate.cz

www.adate.cz

Všechny obrázky mají pouze informativní charakter. Konečné provedení se může lišit podle zvolené konfigurace.
Všechny technické informace podléhají změnám bez předchozího upozornění.