

# INOVOVANÁ ŘADA OBRÁBĚCÍCH CENTER

www.mmspektrum.com/090527

Ing. Šimůnek

**Obráběcí centrum TS10 je nejnovější model z inovované produkce společnosti Sachman Rambdaudi. S 3+2 řízenými osami a stojanem pojížděným v příčné ose má zdvihy X 2 500 mm, Y 1 210 mm a Z 1 000 mm.**



Nejnovější model z inovované produkce společnosti Sachman Rambdaudi – obráběcí centrum TS10

Frézovací hlava Kosmo vlastní konstrukce

Sachman Rambdaudi vyrábí obráběcí centra a frézovací stroje pro různé oblasti průmyslu – od výroby nástrojů a forem až po jemnou mechaniku a letecký průmysl. Firma Sachman Rambdaudi vznikla v roce 2005 spojením dvou historických výrobců frézovacích strojů: fa Sachman byla založena v roce 1962 v Reggio Emilia, fa Rambdaudi v roce 1945 v Rivoli. Od založení působily obě firmy v oblasti výroby frézovacích strojů a obráběcích center; zažily společně začátek NC a CNC techniky a šířily své technologie do celého světa.

Výroba probíhá ve třech závodech a zahrnuje více modelů s různým typem konstrukce:

- ložová frézovací centra,
- obráběcí centra s pojížděným stojanem,
- portálová obráběcí centra,
- obráběcí centra s „gantry“ konstrukcí.

Všechny stroje jsou vybaveny frézovacími hlavami vlastní konstrukce.

Od roku 2002 začal intenzivní proces inovace palety produktů a integrace zkušeností z dlouholeté činnosti obou firem.

## Obráběcí centrum TS10

Se svou bohatě dimenzovanou litinovou konstrukcí zaručuje obráběcí centrum TS10 úběry třísek typické pro frézovací stroje a zároveň dynamické vlastnosti strojů pro dokončování. Může být nasazeno jak ve výrobě nástrojů a forem, tak v přesném všeobecném strojírenství.

Konstrukce strojů Sachman Rambdaudi je stále zdokonalována: příkladem je příčný pojezd stojanu a tím chybějící příčný suport. Tato technika zaručuje geometrickou přesnost, kapacitu úběru třísek nezávisle na poloze příčné osy a optimální náhled a přístupnost ke vřetení při obrábění.

Všechny lineární osy vybavené přímým odměřováním se pohybují po valivých vedeních a jsou poháněny kuličkovými šrouby. Pracovní stůl velkých rozměrů se v celém rozsahu opírá o lože osy X.

K výbavě obráběcího centra TS10 patří vždy frézovací hlava Kosmo 5000 s indexací 1° na zadní natáčecí rovině. Kosmo 5000 používá nástroje s upínacím kuželem ISO 50, je mazána a chlazena olejem, kte-

rý je udržován na konstantní teplotě speciálním chladicím zařízením. Blokování hlavy je provedeno Hirthovým ozubením.

TS10 používá řetězový zásobník pro 24 nebo 40 (opce) nástrojů. Výměna nástroje se provádí v zadní poloze stojanu, aby nedocházelo k interferencím s využitelným pracovním rozsahem.

Pomocí dvou šnekových dopravníků rovnoběžně se stolem v ose X jsou třísky dopravovány na pásový dopravník s vynašečem, kde je umístěna také nádrž a čerpadlo pro chlazení a mazání nástrojů.

Mezi hlavní opce patří: měření nástroje laserem, měření obrobku dotykovou sondou s rádiovým přenosem a čtvrtá souvisle řízená osa.

BC. TOMÁŠ POKORNÝ

### Parametry obráběcího centra TS10

Lineární osy		
X	2 500	mm
Y	1 210	mm
Z	1 000	mm
rychloposuv	25	m.min <sup>-1</sup>
Upínací stůl		
rozměry	2 700 x 800	mm
zatížení	3	t
Indexovatelná univerzální hlava		
indexování B/A	1°/3°	min <sup>-1</sup>
výkon (S6 60 %)	20,5	kW
max. otáčky	5 000	min <sup>-1</sup>
upínání nástrojů	ISO 50	
Výměník nástrojů		
pozic pro nástroje	24, 40	