

فرازگامان

گروه صنعتی



کاتالوگ سری تراشهای
کنترل عددی

FARAX
machine tools

کارایی بالا با سری تراشهای SwissType فاراکس

سری تراشهای متنوع فاراکس، با هدف تولید قطعات دقیق و کوچک طراحی شده اند. بهای تمام شده این قطعات در مقایسه با سایر روشهای تولید، کمترین است. در این سری ماشینها با در نظر گرفتن گزینه های انتخابی امکان فرزکاری، سوراخکاری، تراشکاری، قلاویزکاری و ... شش وجه قطعه بطور همزمان فراهم می گردد. همچنین این ماشینها با بهره گیری از تجهیزات تغذیه خودکار (بارفیدر) و تجهیزات تخلیه براده و قطعه کار امکان ماشینکاری متد و بدون توقف را دارند. ابزارهای تراشکاری و فرزکاری بصورت صفحه ای (gang type) در جهت شعاع قطعه کار در دو محور حرکت می کند. قطعه کار نیز همزمان با چرخش در جهت طول حرکت می نماید.



صرفه زیاد با سرمایه گذاری کم



- ✓ هزینه کم
- ✓ زمان کوتاه تولید
- ✓ دقت زیاد
- ✓ راندمان بالا
- ✓ صلب
- ✓ قدرت ماشینکاری بالا برای مواد سخت
- ✓ ماشینکاری مداوم و بدون تاخیر تولید

T A07/B07	T A15/B15	T A25/B25	T A35/B35		خصوصیات
7	15	25	35	mm	حداکثر قطر تراشکاری
90	150	200	220	mm	حداکثر طول قطعه کار
4000	4000	4000	4000	rpm	حداکثر سرعت اسپیندل
10000	10000	10000	10000	rpm	حداکثر سرعت اسپیندل (انتخابی)
1.5	2.2	3	3.5	kw	قدرت اسپیندل
_ /4000	_ /4000	_ /4000	_ /4000	rpm	سرعت اسپیندل روبرو
_ /1.1	_ /1.1	_ /1.1	_ /1.5	kw	قدرت اسپیندل روبرو
0.007	0.007	0.007	0.007	mm	دقت جابجایی
0.004	0.004	0.004	0.004	mm	دقت تکرار
1.3	1.4	2/2.1	2.2 / 2.4	ton	وزن خالص دستگاه

سری تراشهای تک ایستگاه، سری A

سری تراشهای دو ایستگاه، سری B

T B

Back spindle

حداکثر تعداد ابزارها	
8	روتراشی
3	ابزار فرزکاری (انتخابی)
3	داخل تراشی
14	جمع ابزارها

نمونه قطعات

داخل تراشی، روتراشی، فرزکاری.
سوراخکاری، قلاویزکاری

تراشکاری پشت قطعه

T A

حداکثر تعداد ابزارها	
8	روتراشی
3	ابزار فرزکاری (انتخابی)
3	داخل تراشی
14	جمع ابزارها

نمونه قطعات

داخل تراشی، روتراشی، فرزکاری.
سوراخکاری، قلاویزکاری

گزینه های انتخابی: محور C برای دو اسپیندل اصلی و روبرو، بارفیدرهای چند میله ای و هیدرولیک، یونیت فرزکاری، سوراخکاری و قلاویزکاری، یونیت اسپیندل های سریع فرزکاری و سوراخکاری، اسپیندل ۱۰۰۰ دور در دقیقه، اسپیندل با بوش هدایت کننده، کولتهای خاص

گزینه های استاندارد: گارد محافظ دستگاه، قطعه گیر خودکار، سرعت برشی ثابت، پیچ تراشی، بارفیدر

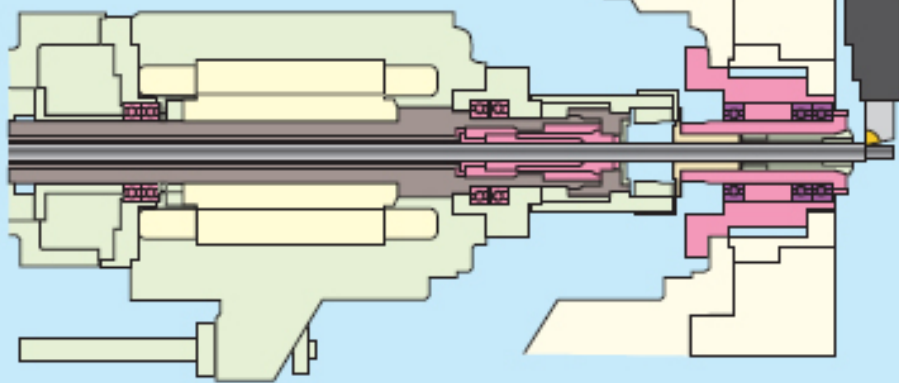
✓ دو طرح برای اسپیندل

با وجود اینکه دستگاه‌های سری تراش فاراکس در حالت استاندارد با اسپیندل‌های بدون بوش هدایت شوندده ارائه می‌شوند، ولی بصورت انتخابی امکان ارائه اسپیندل با بوش هدایت شوندده نیز میسر است.

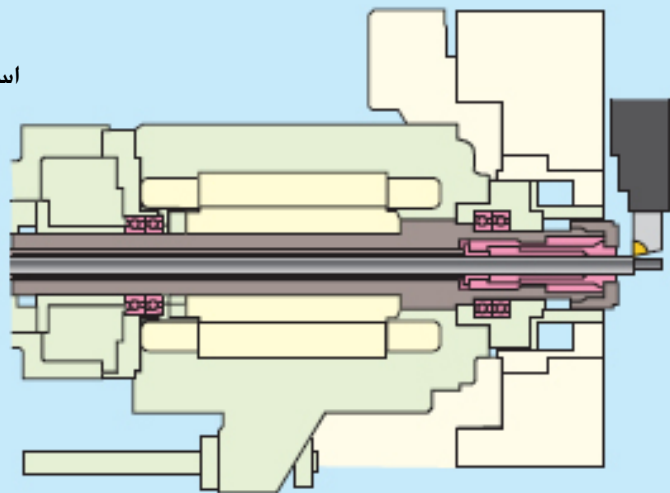
خصوصیات اسپیندل با بوش هدایت کنندده:

- دقت بالا
- قطعه(میله) خام بایستی بصورت سنگ خورده باشد
- امکان ماشینکاری قطرهای کوچک در طولهای بلند

اسپیندل با بوش هدایت کنندده (گزینه انتخابی)



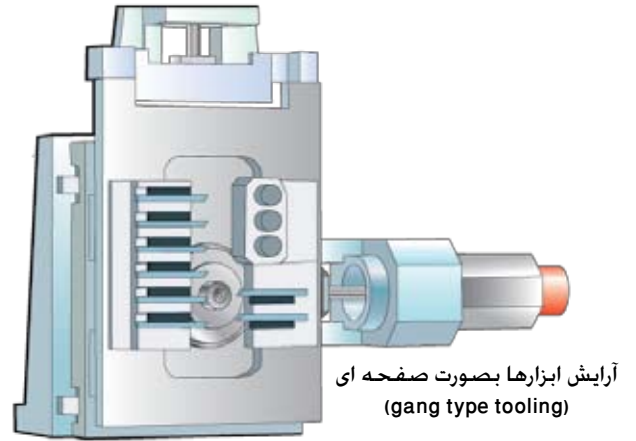
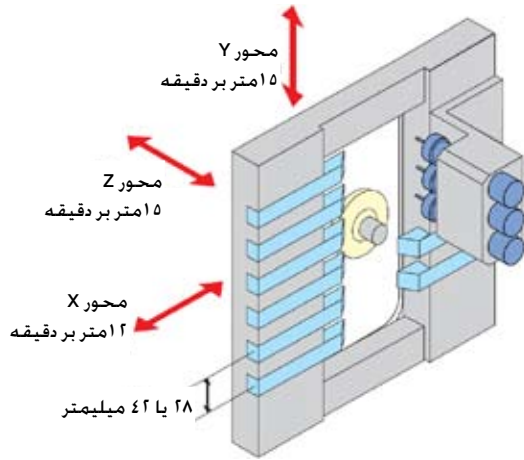
اسپیندل بدون بوش هدایت کنندده



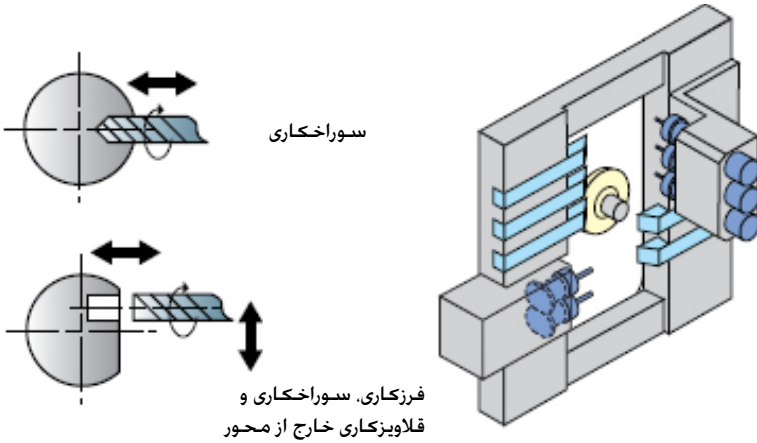
خصوصیات اسپیندل بدون بوش هدایت کنندده:

- دور ریز حداقل مواد خام
- کورس بیشتر در جهت طول
- امکان ماشینکاری میله‌های معمولی

حداقل زمان برای تعویض ابزار



یونیت فرزکاری از بغل قطعات



خصوصیات یونیت فرزکاری

2000	rpm	سرعت اسپیندل
7	mm	حداکثر قطر سوراخکاری
M7	mm	حداکثر قطر قلاویزکاری
10	mm	حداکثر قطر فرزکاری

گروه صنعتی فرازگامان

تهران، خیابان شریعتی، سه راه طالقانی.

خیابان خواجه نصیر الدین طوسی.

ساختمان مفید، واحد ۱۲

کدپستی: ۱۶۱۱۶۳۱۳۵

تلفن: ۷۷۶۳۴۰۱۲ (چهار خط)

نمابر: ۷۷۶۴۷۵۲۳

پست الکترونیکی: info@farazgaman.com

تارنما: www.farazgaman.com