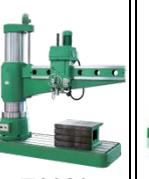


Станок							
Максимальный диаметр сверления, мм	32	40	50	63	80	100	100
Расстояние между осью шпинделя и колонной, мм	300~1000	300~1300	350~1600	450~2000	500~2500	570~3150	600~4000
Расстояние от торца шпинделя до поверхности основания, мм	250~1000	300~1120	320~1220	400~1600	550~2000	750~2500	750~2500
Перемещение шпинделя, мм	280	280	315	400	450	500	560
Горизонтальное перемещение шпиндельной бабки, мм	700	1000	1250	1600	2000	2580	3400
Конус шпинделя (Морзе №)	4	4	5	5	6	6	metric80
Мощность двигателя шпинделя, кВт	2.2	3	4	5.5	7.5	15	18.5
Максимальный момент на шпинделе, Нм	200	250	500	980	1568	2450	
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин	32~2500	32~2500	25~2000	20~1600	16-1250	8-1000	6.3 — 800
Количество скоростей шпинделя	16	16	16	16	16	22	22
Диапазон подач шпинделя, мм/об	0.10~1.25	0.10~1.25	0.04~3.20	0.04~3.20	0.04-3.20	0,06-3,2	0,06-3,2
Количество подач шпинделя	8	8	16	16	16	16	16
Размеры стола, мм	550×400	600×450	630×500	800×630	1000×800	800x1250	850×1350
Угол поворота руки, °	+/-180	+/-180	+/-180	+/-180	+/-180	+/-180	
Габаритные размеры, мм	1760×800 ×2300	2100×900 ×2490	2500×1070 ×2840	3080×1250 ×3400	3730×1400 ×4025	4650x1630 x4425	6075×2000 ×4850
Вес нетто, кг	1600	2500	3500	7000	11000	20000	29000

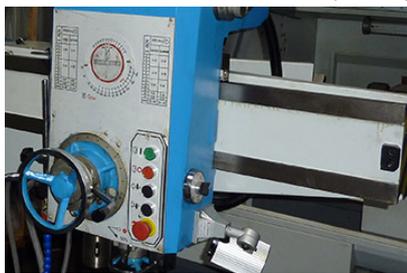


Универсальный радиально сверлильный станок Z3032

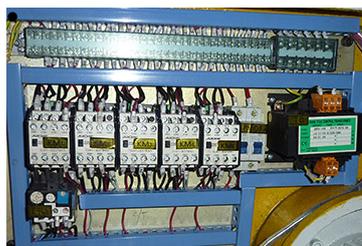
предназначен для сверления, развертывания и фрезерования отверстий, нарезания резьбы в заготовках большого и среднего размера с управлением от рычагов и кнопок, расположенных на шпиндельной головке.

Тщательно продуманная конструкция и дизайн данного станка обеспечивают удобство в эксплуатации и простоту в обслуживании. Радиально-сверлильный станок снабжен ручным механизмом управления вертикальной и горизонтальной подачи шпинделя. Плавная смена реверса и подачи, кнопки управления компактны и удобны в использовании. Радиально сверлильный станок очень надежен и обладает большой мощностью сверления, развертывания, нарезания резьбы. При наличии дополнительных приспособлений - и фрезерования. Отлично подходит для

использования в любых цехах для обработки мелких и средних деталей.



основные опционные кнопки
радиально-сверлильного станка
Z3032



Электрошкаф

Универсальный радиально сверлильный станок Z3040

Назначение

Предназначен для сверления, развертывания, нарезания резьбы метчиком и т.д. При использовании наклонного стола (опция) возможно сверление отверстий под углом к горизонтальной плоскости.

Основные узлы, колонна, рука

Станок состоит из основания, внутренней и внешней колонны, рабочего стола, шпиндельной бабки с коробкой скоростей и подач, привода главного движения, системы подачи СОЖ, системы смазки, пульта управления и электрического оборудования. В конструкции станка использованы закаленные направляющие, что значительно продлевает срок эксплуатации станка.



Наружная колонна имеет возможность поворота до ± 180 градусов. На колонну устанавливается рука. Рука перемещается по колонне вверх/вниз при помощи электродвигателя подъема/опускания, величина хода контролируется концевиками.

Шпиндельная бабка, коробка скоростей коробка подач

Шпиндельная бабка перемещается по руке влево и вправо до упоров. Перемещение по часовой стрелке, против часовой стрелки, торможение, смена скорости, нейтральное положение шпинделя контролируются при помощи только одной рукоятки управления, реализация реверса позволяет выводить метчик после нарезания резьбы. На лимбе с рукоятками автоматической подачи реализован механизм установки ограничения глубины сверления, по достижению пиноль шпинделя поднимется вверх. Пиноль шпинделя имеет противовес на цепи, облегчая оператору процесс перемещения. Предохранительная шариковая муфта на ограничение момента силы резания проскакивает при превышении установленного момента - выполняя предохранительную функцию механических узлов станка при поломке инструмента или выборе неправильных режимов обработки..

Гидравлическая часть, электрическая часть

Гидравлика отвечает за планетарное перемещение и реализует смену 16 ступеней скорости шпинделя и 8 ступеней подач шпинделя. Электрошкаф расположен на задней поверхности руки в специальной нише с дверцами. В электрошкафу находятся выключатели, контакторы и multifunctional реле, управляющее электромагнитными клапанами и включением гидронасоса. Органы управления станком расположены на передней поверхности шпиндельной бабки. Бак СОЖ и насос расположены в основании станка.



основные кнопки управления
радиально сверлильным
станком



электрошкаф радиально-
сверлильного станка Z3040

Универсальный радиально сверлильный станок Z3050



Назначение

Используется для сверления, развертки, нарезания резьбы метчиком в среднегабаритных заготовках из чугуна, стали и цветных материалов. При использовании наклонного стола (опция) возможно сверление отверстий под углом к горизонту.

Основные узлы, колонна, рука

Станок состоит из основания, внутренней и внешней колонны, рабочего стола, шпиндельной бабки с коробкой скоростей и подач, привода главного движения, системы подачи СОЖ, системы смазки, пульта управления и электрического оборудования.

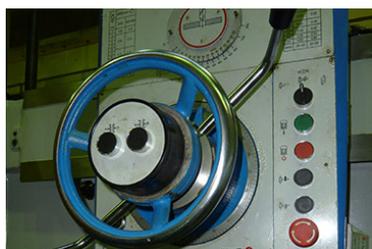
Наружная колонна имеет возможность поворота до $+180$ градусов. На колонну устанавливается рука. Рука перемещается по колонне вверх/вниз при помощи электродвигателя подъема/опускания, величина хода контролируется концевиками.

Шпиндельная бабка, коробка скоростей, коробка подач

Шпиндельная бабка перемещается по руке влево и вправо до упоров. Обороты шпинделя, подача регулируются совмещенными лимбами с левой стороны шпиндельной бабки. Направление вращения выбирается рукояткой справа на нижней поверхности бабки, реализация реверса позволяет выводить метчик после нарезания резьбы. На лимбе с рукоятками автоматической подачи реализован механизм установки ограничения глубины сверления, по достижению пиноль шпинделя поднимется вверх. Пиноль шпинделя имеет противовес на цепи, облегчая оператору процесс перемещения. Предохранительная шариковая муфта на ограничение момента силы резания проскакивает при превышении установленного момента - выполняя предохранительную функцию механических узлов станка при поломке инструмента или выборе неправильных режимов обработки.

Гидравлическая часть, электрическая часть

Зажим колонны, руки и шпиндельной бабки осуществляется гидросистемой через ромбовидные блоки. В зависимости от положения тумблером выбора узлов для зажима/разжима и включая шестеренчатый насос в нужном направлении масло по трубопроводу через электромагнитные клапана производит перемещение гидроцилиндров. Гидроцилиндры перемещают ромбовидные блоки, которые и осуществляют регулируемый по усилию зажим.



Кроме зажима/разжима гидравликой осуществляется функция переключения скоростей и подач шпинделя в шпиндельной бабке. Механическая блокировка не позволит установить запрещенное сочетание скорости подачи и оборотов шпинделя. Электрошкаф расположен на задней поверхности руки в специальной нише с дверцами. В электрошкафу находятся выключатели, контакторы и мультифункциональное реле, управляющее электромагнитными клапанами и включением гидронасоса. Органы управления станком расположены на передней поверхности шпиндельной бабки. Бак СОЖ и насос расположены в основании станка.

Рычаг и кнопки управления сверлильным станком

Универсальный радиально сверлильный станок Z3063



Радиально-сверлильный станок Z3063 предназначен для обработки отверстий в средних и крупных деталях. Также на данном станке можно выполнять сверление, зенкерование, развертывание, подрезку торцов и нарезание резьб. Производительность станка повышает применение дополнительных приспособлений и специального инструмента. Благодаря этому, на станке можно производить выточку внутренних канавок, вырезку круглых пластин из листа и многое другое. Станок поставляется с гидравлическим креплением режущего инструмента, а основные узлы станка сделаны из высокопрочных материалов.

Варианты использования:

- сверление;
- развертывание;
- обработка фасок и конусов;
- нарезание резьбы метчиком;
- нарезание резьб в глухих отверстиях.

Данный станок применяется в индивидуальном мелкосерийном производстве и серийном производстве.

Некоторые особенности:

- перемещение шпиндельной бабки по двум направлениям: вертикальное – по колонне и горизонтальное – по рукаву;
- зажим и смена скоростей управляются гидравликой;
- 16 скоростей шпинделя;
- модернизированный внешний вид станка.

Преимущества станка:

- ко всем подвижным частям станка подведена автоматическая смазка;
- рукав по колонне перемещается вертикально при помощи отдельного электродвигателя;
- возможность нарезания широкого диапазона резьб;
- станок дополнительно комплектуется стол-тумбой, который имеет по трем поверхностям Т-образные пазы.

Радиально-сверлильный станок имеет широкий спектр применения, он удобен в обслуживании. Станок отличается высокой производительностью и точностью. Скорость резания и скорость подач могут быть выбраны без остановки станка с помощью специального механизма. Гидравлика станка является очень надежной, она гарантирует плавное и точное перемещение шпиндельной головы, манипулятора и колонны. Горизонтальный механизм «винт-гайка» легко и свободно перемещается с малыми усилиями, благодаря тому, что он закреплен 3-ступенчатым подшипником.

Термообработка на качественном современном оборудовании обеспечивает долговечность деталей. Зажим и смена скоростей управляются надежной гидравликой. Обработка деталей является высокоэффективной и экономичной благодаря 16-ти различным скоростям.

Универсальный радиально сверлильный станок Z3080



Станок Z3080 состоит из основания, внутренней и внешней колонны, рабочего стола, шпиндельной бабки, привода главного движения, системы подачи СОЖ, системы смазки, электрического оборудования и пульта управления. Основные узлы данного станка выполнены из прочного чугуна или специальной стали. Соприкасающиеся элементы прошли термическую обработку, что повышает срок их службы. Гидравлическая станция и электромагниты помогают станку работать с различными скоростями вращения шпинделя и подач. На данном станке можно выполнять сверление, зенкерование, развертывание, подрезку торцов и нарезание резьб. Благодаря использованию дополнительных приспособлений и специального инструмента, станок обладает высокой

производительностью. В конструкции станка использовались закаленные направляющие, что продлевает срок его службы.

С помощью специального механизма можно выбрать скорость резания и скорость подач без остановки станка. Шпиндельная голова, манипулятор и колонна перемещаются плавно и точно, благодаря надежной гидравлике станка. Горизонтальный механизм подачи типа винт-гайка легко и свободно перемещается с малыми усилиями, потому что он закреплен трехступенчатым подшипником.

Варианты использования:

- сверление;
- развертывание;
- обработка фасок;
- нарезание резьбы метчиком.

Данная модель станка применяется в мелкосерийном, среднесерийном производстве. Для среднесерийного и крупносерийного производства также рекомендуется сверлильный станок с ЧПУ.

Некоторые особенности:

- наружная колонна имеет возможность поворота на ± 180 градусов;
- рука перемещается вверх-вниз по колонне с помощью электродвигателя;
- величина хода контролируется концевиками;
- 16 ступеней скорости шпинделя и 8 ступеней подач шпинделя.

Преимущества станка:

- быстрая операция зажима и разжима;
- гидравлическое управление шпиндельной бабкой;
- гидравлический зажим колонны, ползуна, шпиндельной бабки.

Гидравлическое управление отвечает за планетарное перемещение и реализует смену 16 скоростей шпинделя и 8 ступеней подач шпинделя. Механизмы управления станком находятся на передней поверхности шпиндельной бабки. Насос и бак СОЖ расположены в основании станка.

Электрошкаф расположен на задней поверхности руки в специальной нише с дверцами. В электрошкафу находятся выключатели, контакторы и мультифункциональное реле, управляющее электромагнитными клапанами и включением гидронасоса.

Универсальный радиально сверлильный станок Z30100



Станок радиально сверлильный Z30100 (аналог 2М57, 2А576) предназначен для обработки отверстий в средних и крупных деталях. На станках можно выполнять следующие виды работ: сверление, зенкерование, развертывание, подрезку торцов и нарезание резьб.

Станки применяются в индивидуальном мелкосерийном производстве и серийном производстве. Применение приспособлений и специального инструмента значительно повышает производительность станка и расширяет круг возможных операций, позволяет производить на нем выточку внутренних канавок, вырезку круглых пластин из листа и т. д.

Все основные узлы станка изготовлены из высокопрочных сталей и сплавов. Термообработка на высококлассном и современном оборудовании обеспечивает долговечность деталей.

Станки изготавливаются на специальном оборудовании, гарантирующем высокое качество ответственных деталей. Зажим и смена скоростей управляются гидравликой, которая очень надежна в эксплуатации. 16 различных скоростей и подач обеспечивают экономичную и высокоэффективную обработку.

Механические и электрические органы управления централизованы в передней бабке для простого и быстрого использования. Новая технология покраски и модернизированная внешность. Станок Z30100 состоит из основания, внутренней и внешней колонны, рабочего стола, шпиндельной бабки, привода главного движения, системы подачи СОЖ, системы смазки, электрического оборудования и пульта управления. Основные узлы данного станка выполнены из прочного чугуна или специальной стали. Соприкасающиеся элементы прошли термическую обработку, что повышает срок их службы. Гидравлическая станция и электромагниты помогают станку работать с различными скоростями вращения шпинделя и подач. На данном станке можно выполнять сверление, зенкерование, развертывание, подрезку торцов и нарезание резьб. Благодаря использованию дополнительных приспособлений и специального инструмента, станок обладает высокой производительностью. В конструкции станка использовались закаленные направляющие, что продлевает срок его службы.

С помощью специального механизма можно выбрать скорость резания и скорость подач без остановки станка. Шпиндельная голова, манипулятор и колонна перемещаются плавно и точно, благодаря надежной гидравлике станка. Горизонтальный механизм подачи типа винт-гайка легко и свободно перемещается с малыми усилиями, потому что он закреплен трехступенчатым подшипником. Особенности станка радиально-сверлильного станка Z30100:

- наружная колонна имеет возможность поворота на ± 180 градусов;
- рука перемещается вверх-вниз по колонне с помощью электродвигателя;

- величина хода контролируется концевиками;
- 16 ступеней скорости шпинделя и 8 ступеней подач шпинделя. Преимущества станка Z30100:
- быстрая операция зажима и разжима;
- гидравлическое управление шпиндельной бабкой;
- гидравлический зажим колонны, ползуна, шпиндельной бабки.

Гидравлическое управление отвечает за планетарное перемещение и реализует смену 16 скоростей шпинделя и 8 ступеней подач шпинделя. Механизмы управления станком находятся на передней поверхности шпиндельной бабки. Насос и бак СОЖ расположены в основании станка.

Электрошкаф расположен на задней поверхности руки в специальной нише с дверцами. В электрошкафу находится выключатели, контакторы и multifunctionальное реле, управляющее электромагнитными клапанами и включением гидронасоса

Радиально-сверлильные станки Z30132

Описание радиально сверлильного станка Z30132:



Радиально-сверлильные станки Z30132 производства Китая не нуждаются к адаптации к российскому производству. Китайские станки по некоторым показателям превосходят отечественную продукцию. Абсолютно все модели станков обладают сертификатом соответствия. Если рассматривать стоимость на продукцию DMTG, то она находится приблизительно на одном уровне с российскими аналогами, при этом качество изготовления гораздо лучше. Отлаженное серийное производство станков отвечает за такую ценовую политику DMTG. Предназначен для сверления, развертывания, нарезания резьбы метчиком и т.д. При использовании наклонного стола (опция) возможно сверление отверстий под углом к горизонтальной плоскости.

использовании наклонного стола (опция) возможно сверление отверстий под углом к горизонтальной плоскости.

Основные узлы, колонна, рука

Станок Z30132 состоит из основания, внутренней и внешней колонны, рабочего стола, шпиндельной бабки с коробкой скоростей и подач, привода главного движения, системы подачи СОЖ, системы смазки, пульта управления и электрического оборудования. В конструкции станка Z30132 использованы закаленные направляющие, что значительно продлевает срок эксплуатации станка.

Наружная колонна имеет возможность поворота до ± 180 градусов. На колонну устанавливается рука. Рука перемещается по колонне вверх/вниз при помощи электродвигателя подъема/опускания, величина хода контролируется концевиками.

Шпиндельная бабка, коробка скоростей, коробка подач

Шпиндельная бабка перемещается по руке влево и вправо до упоров. Перемещение по часовой стрелке, против часовой стрелки, торможение, смена скорости, нейтральное положение шпинделя контролируются при помощи только одной рукоятки управления, реализация реверса позволяет выводить метчик после нарезания резьбы. На лимбе с рукоятками автоматической подачи реализован механизм установки ограничения глубины сверления, по достижению пиноль шпинделя поднимется вверх. Пиноль шпинделя имеет противовес на цепи, облегчая оператору процесс перемещения. Предохранительная шариковая муфта на ограничение момента силы резания проскакивает при превышении установленного момента - выполняя предохранительную функцию механических узлов станка при поломке инструмента или выборе неправильных режимов обработки.

Гидравлическая часть, электрическая часть

Гидравлика отвечает за планетарное перемещение и реализует смену 16 ступеней скорости шпинделя и 8 ступеней подач шпинделя.

Электрошкаф расположен на задней поверхности руки в специальной нише с дверцами. В электрошкафу находится выключатели, контакторы и multifunctionальное реле, управляющее электромагнитными клапанами и включением гидронасоса.

Органы управления станком Z30132 расположены на передней поверхности шпиндельной бабки. Бак СОЖ и насос расположены в основании станка Z30132.