



Станок	 <b>CL15</b>	 <b>CL20</b>
Макс. диаметр изделия типа диск, мм	200	440
Макс. диаметр обработки тел типа вал	165	300
РМЦ, мм	250, 330	500
<b>Оси</b>		
Максимальное перемещение оси X, мм	120	165
Макс перемещение по оси Z, мм	260, 340	510
Быстрые перемещения по оси Z, мм/мин	18 000	20 000
Быстрые перемещения по оси X, мм/мин	15 000	16 000
Рабочая подача, мм/мин	0~5000	0~5000
Диаметр ШВП/шаг ось Z, мм		36/12
Диаметр ШВП/шаг ось X, мм		28/8
Тип и мощность сервопривода по оси X	fanuc 1,2кВт	fanuc
Тип и мощность сервопривода по оси Z	fanuc 1,2кВт	fanuc
Тип направляющих X	качения	качения
Тип направляющих Z	качения	качения
Точность позиционирования по осям X/Z, мм	0,01	0,01
Повторяемость позиционирования осей X/Z, мм	0,006	0,06
Угол наклона станины, град	60	45
Ширина направляющих, мм		
<b>Шпиндельная бабка</b>		
Диаметр 3х кулачкового патрона, мм	6"	8"
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин	50~5000	30~4500
Диаметр отверстия шпинделя, мм	46	62
Максимальный диаметр прутка, мм	32	52
Торец шпинделя	A2-5	A2-6
Внутренний диаметр подшипника шпинделя	80	100
Мощность э/д шпинделя (продолжительно), кВт	5,5	11
Мощность э/д шпинделя (30 минут), кВт	7,5	15
Момент на шпинделе (продолжительно), Нм	32	98
Момент на шпинделе (30 минут), Нм	47	130
Тип привода шпинделя	Ременный	Ременный
Тип э/д шпинделя	Серво	Серво
<b>Противошпиндель</b>		
Диапазон скоростей шпинделя 2, об/мин	-	
Размер патрона 2, мм	-	
Конус шпинделя 2	-	
Мощность шпинделя 2, продолжительно, кВт	-	
Мощность шпинделя 2, (30минут), кВт	-	
Момент на шпинделе 2, продолжительно, Нм	-	
Момент на шпинделе 2 (30 минут), Нм	-	

Резцедержка		
Число инструментов, шт	8	8, 12
Тип резцедержки	Гидро	Гидро
Размер хвостовика режущего инструмента, мм	20x20	25x25
Время смены инструмента – верт. револьверная головка, с	-	-
Время смены инструмента – гориз. револьверная головка, с	0,3/ 1,85	0,35/1,2
Точность позиционирования револьверной головки, мм	0,008	0,008
Мощность э/д приводного инструмента, кВт	-	
Обороты приводного инструмента, об/мин	-	
Задняя бабка		
Перемещение задней бабки, мм	230	460
Выдвижение пиноли задней бабки, мм	130	130
Диаметр пиноли, мм	80	80
Конус пиноли гидравлической задней бабки, №	Морзе 4	Морзе 4
Конус пиноли механической задней бабки, №	-	-
Прочее		
Потребляемая мощность, кВА	15	25
Система ЧПУ	Fanuc Oi	Fanuc Oi
Наличие транспортера стружки	ленточный	ленточный
Емкость бака СОЖ, л	100	200
Емкость гидростанции, л	55 (80)	55 (80)
Вес нетто, кг	2700	4500
Вес брутто, кг	3300	5000
Габаритные размеры, мм	2085 x 1555 x1880	2760x1500x1760
Макс. вес заготовки, кг		

## Токарный станок с ЧПУ CL15



Токарные станки с ЧПУ CL15 разработаны с учетом европейских требований, которые предъявляют прецизионному металлорежущему оборудованию. Данный станок характеризуется большой степенью точности, производительностью и нетрудоемким обслуживанием. Станки сконструированы на базе массивной наклонной литой станины под углом 45 и 60 градусов с использованием направляющих качения. Такая станина обеспечивает хорошую устойчивость и жесткость, а главное гасит вибрацию. Наклонная станина также отличается тем, что занимает меньшую площадь, это позволяет без

проблем удалять стружку и чистить станок. Данный токарный станок был разработан с учетом современных требований к мощности, скорости и точности токарной обработки. Все это сочетается с доступной стоимостью. Станок показывает высокую степень точности и производительности. Данный станок оснащен тяжелыми, устойчивыми линейными направляющими компании NSK. Эта фирма первая в Японии начала производство подшипников. Это качественные точные подшипники, находящиеся в средней ценовой категории.

### Варианты использования:

- токарная обработка в патроне;
- обработка внутренних поверхностей центровым инструментом.

Токарный станок с ЧПУ DMTG CL15 предназначен для патронной и центровкой обработки с высокой точностью в один или несколько проходов наружных и внутренних поверхностей деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем, различной сложности, включая нарезания резьбы. Обработку можно производить в один или несколько проходов в замкнутом полуавтоматическом цикле одновременно по двум координатам.

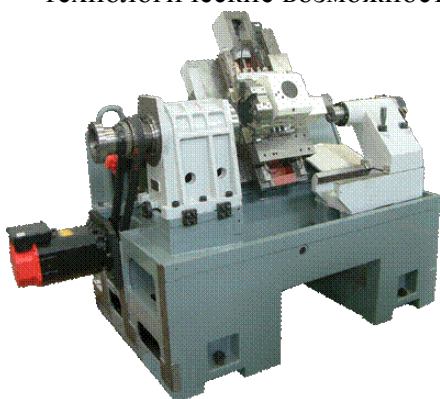
#### Некоторые особенности:

- применение инновационных технологий при изготовлении направляющих и ШВП;
- направляющие качения с обеспечивают скорость и точность перемещений узлов станка;
- быстрое перемещение до 24м/мин;
- точность позиционирования;
- гидравлический патрон и цилиндр Autostrong (Тайвань).

#### Преимущества станка:

- высокоскоростное резание с применением новейших инструментальных материалов (металлокерамика, КНБ);
- постоянная скорость резания при обработке разных диаметров;
- для замены инструмента требуется менее 1 секунды;
- электрическое оборудование и гидравлические датчики контроля;
- механические и электрические агрегаты от ведущих европейских производителей.

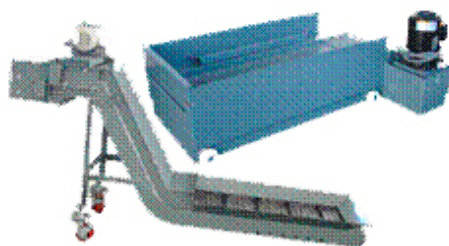
Данный станок оснащен автоматической централизованной системой импульсной смазки, стружкосборником пластинчатого типа, освещением рабочей зоны, подвижной дверцей закрывающей зону обработки. Он имеет множество дополнительных опций, что расширяет технологические возможности оборудования.



Цельнолитая станина с навесным оборудованием: шпиндельная бабка, суппорт, резцедержка, задняя бабка, мотор шпинделя



Шпиндельная бабка



Пластинчатый стружкосборник и бак СОЖ

## Токарный станок с ЧПУ CL20



**CL-20A** – это токарный станок с наклонной станиной, оснащённый системой ЧПУ Fanuc, производимый гигантом мирового станкостроения- компанией Dalian Machine Tool Group.

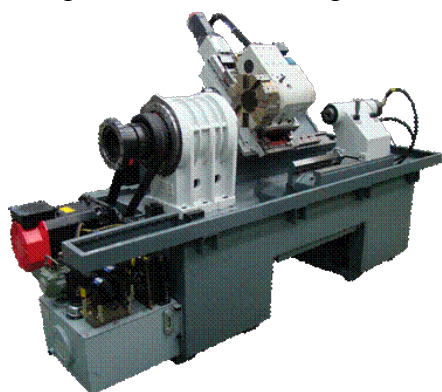
Служит это оборудование для всевозможных операций токарного типа с высокой скоростью и точностными показателями.

Благодаря конструктиву, CL20 наделён рядом значительных преимуществ перед типичными станками имеющими горизонтальную станину:

- Станина цельнолитая с углом наклона 45° - обеспечивает жёсткость и вибростойкость, позволяет равномерно распределять нагрузку, способствует удалению стружки из рабочей зоны, облегчает загрузку заготовки и выгрузку готовой детали;

- Сервомотор шпинделя – снижает шум в работе, позволяет производить безступенчатое изменение оборотов шпинделя, исключает необходимость установки коробки передач;
- Шпиндельный узел, с торцом типа А2-6, гидравлическим патроном на 8" и гидроцилиндром Autostrong с проходным отверстием, а так же подшипниками высокой точности NSK с консистентной смазкой, которые не требуют обслуживания – приводятся в движение по средствам поликлинового ремня, что даёт возможность достижения высоких оборотов и малой величины вибрации.
- Гидравлическая высокоскоростная резцедержка револьверного типа на 8 инструментов – обладает подачей СОЖ по инструменту и возможностью регулировки скорости вращения и зажима;
- Направляющие – качения, закрыты телескопическими кожухами по X и Z, смазываются в результате работы системы автоматической импульсной смазки;
- В опорах ШВП установлены подшипники NSK. Так же как и направляющие смазываются системой автоматической импульсной смазки.

Исходя из вышеперечисленных особенностей станка, он находит широкое применение на производствах множества отраслей промышленности, где применяется токарная обработка и является неотъемлемой частью любых предприятий, имеющих такие цели как – увеличение производительности, повышение качества производимых деталей, уменьшение затрат на обслуживание оборудования, упрощение процесса производства и т.п. Станок отлично оправдывает себя в серийном и мелко-серийном производстве.



**Станина станка с навесным оборудованием**



**Станина**



**Гидравлическая резцедержка**