



Карусельные станки с ЧПУ серии СК, СJK51



Станок	CJK5110	CJK5112	CJK5116	CJK5120	CJK5123	CJK5125
Максимальный диаметр точения, мм	1000	1250	1600	2000	2300	2500
Диаметр рабочего стола планшайба, мм	900	1000	1400	1800	2000	2200
Конус шпинделя						
Диаметр переднего подшипника шпинделя, мм						
Макс. высота заготовки, мм	800	1000	1200	1250	1250	1310
Макс. нагрузка на рабочий стол, кг	2000	3200	5000	8000	8000	10000
Число позиций резцедержателя						
Сечение державки инструмента, мм	32×32	32×32	32×32	40×40	40×40	40×40
Диаметр расточной оправки, мм						
Диапазон частоты вращения заготовки, об/мин	8-250	6.3-200	5-160	4-125	3.2-100	2-62
Число ступеней скоростей вращения заготовки	16	16	16	16	16	16
Диапазон подач горизонтального и вертикального суппорта мм/мин	0.9-103	0.8-86	0.8-86	0,8-86	0,8-86	0,8-86
Число ступеней скорости горизонтального и вертикального суппорта	16	16	16	16	16	16
Перемещение по осям X/Z, мм						
Ускоренная подача по осям X/Z, м/мин						
Точность позиционирования по осям X/Z, мм						
Повторяемость точности позиционирования X/Z, мм						
Горизонтальное перемещение вертикальный суппорт, мм	670	700	915	1110	1210	1210
Вертикальное перемещение вертикальный суппорт, мм	650	650	800	800	900	800
Горизонтальное перемещение горизонтальный суппорт, мм	670	700	915	1110	1210	1210
Вертикальное перемещение горизонтальный суппорт, мм	650	650	800	800	900	900
Вертикальное перемещение траверсы, мм	580	650	850	890	890	950
Мощность главного привода, кВт	22	22	22/30	30	30	
Мощность двигателя по оси X, кВт						
Мощность двигателя по оси Z, кВт						
Габаритные размеры, мм	2107X 2711X 3515	2277X 2540X 3403	2662X 2800X 3550	3210X 2850X 3910	3235X 3240X 3910	3380X 3360X 4000
Вес станка, кг	7100	9500	12700	17500	19500	21500

Карусельный станок с ЧПУ CJK5110

Карусельный станок с ЧПУ CJK5110 – одностоечный станок имеет два суппорта: вертикальный и боковой. Данный станок с высокопрочной конструкцией предназначен для обработки деталей с высокой степенью точности. Такие детали могут иметь большой диаметр и массу, но при этом относительно небольшую высоту. Расположение планшайбы в горизонтальной плоскости облегчает процедуру установки, выверки и закрепления на нем массивных заготовок, вес которых может составлять несколько десятков тонн.

Варианты использования:

- обтачивание и растачивание цилиндрических, конических и рельефных поверхностей, обрезку по поверхности торцов, протачивание кольцевых углублений и отрезку;
- сверление центральных отверстий, зенкерование и развертывание;
- при одновременном использовании нескольких инструментов, установленных на разных суппортах, можно выполнять многоинструментальную обработку.

Главным движением в карусельных станках является вращение стола, несущего заготовку. Горизонтальное и вертикальное перемещения бокового и вертикального суппортов являются движениями подачи. Вспомогательными движениями являются быстрое вертикальное перемещение поперечины, поворот револьверной головки и т.д. Горизонтальная подача бокового суппорта используется для прорезания канавок, снятия фасок и др., вертикальная подача бокового суппорта – для обработки наружных поверхностей различного профиля. Горизонтальная подача вертикального суппорта используется для обработки торцовых плоскостей, вертикальная – для обработки внутренних и наружных поверхностей.

Некоторые особенности:

- вертикальное расположение шпинделя;
- обработка заготовок большого веса, но относительно небольшой длины;
- возможность использования вертикального и горизонтального суппортов;
- отсутствие электромагнитных муфт в приводе главного движения.

Преимущества станка:

- наличие ЧПУ;
- наличие ШВП по осям станка;
- наличие автоматической резцедержки;
- автоматическое переключение скоростей шпинделя;
- наличие системы импульсной смазки
- позволяет заменить лоботокарные станки

Жесткость и надежность конструкции позволяют обрабатывать изделия с высокой степенью точности. Наличие шарико-винтовых передач дает возможность создать надежные и экономичные изделия. Шарико-винтовые передачи представляют собой винт и гайку, имеющую криволинейный профиль с винтовыми канавками. По этим канавкам между витками гайки и винта по замкнутой траектории катятся шарики. Как правило, ШВП имеют 1-6 рабочих витков. В случае, если передача сильно загружена, как, например, в тяжелых станках, то число витков больше.

Карусельный станок с ЧПУ СJK5112

Одностоечный карусельный станок с ЧПУ СJK5112 оборудован вертикальным и горизонтальным суппортом. Данная модель обладает жесткой конструкцией и предназначена для обработки деталей с высокой степенью точности. Обрабатываемые заготовки могут быть тяжелыми и большими в диаметре, но относительно небольшими по высоте. Расположение планшайбы в горизонтальной плоскости облегчает процедуру установки, выверки и закрепления на нем массивных заготовок весом в несколько десятков тонн.

На одностоечных карусельных станках возможна обработка заготовок диаметром до 1600 мм. Станок состоит из станины со стойкой, планшайбы, траверсы, вертикального суппорта с пятигранной револьверной головкой, бокового суппорта, привода планшайбы, а также из механизмов подачи суппортов.

Варианты использования:

- обтачивание и растачивание цилиндрических, конических и рельефных поверхностей, обрезку по поверхности торцов, протачивание кольцевых углублений и отрезку;
- сверление центральных отверстий, зенкерование и развертывание;
- при одновременном использовании нескольких инструментов, установленных на разных суппортах, можно выполнять многоинструментальную обработку.

Вертикальная подача бокового суппорта нужна для того, чтобы обрабатывать наружные поверхности различного профиля, горизонтальная – для того, чтобы прорезать канавки, снимать фаски и т.д. Горизонтальная подача вертикального суппорта нужна для того, чтобы обрабатывать

торцовые плоскости, вертикальная – для того, чтобы обрабатывать внешние и внутренние поверхности.

Некоторые особенности:

- вертикальное расположение шпинделя;
- обработка заготовок большого веса, но относительно небольшой длины;
- возможность использования вертикального и горизонтального суппортов;
- отсутствие электромагнитных муфт в приводе главного движения.

Преимущества станка:

- наличие ЧПУ (система, управляющая приводами технологического оборудования, включая станочную оснастку);
- наличие шарико-винтовых передач (ШВП) по осям станка (что обеспечивает надежность, долговечность, плавность движения, высокую способность к нагрузкам, а также надежность при высоких скоростях);
- наличие автоматического резцедержателя (предназначен для закрепления режущего инструмента, разные виды резцедержателей позволяют зажимать резцы как квадратного, так и круглого сечения);
- гидравлическое переключение скоростей шпинделя (обеспечивает надежность и плавность хода);
- наличие системы импульсной смазки направляющих и ШВП.