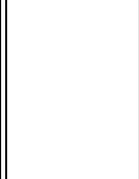
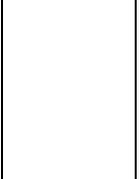
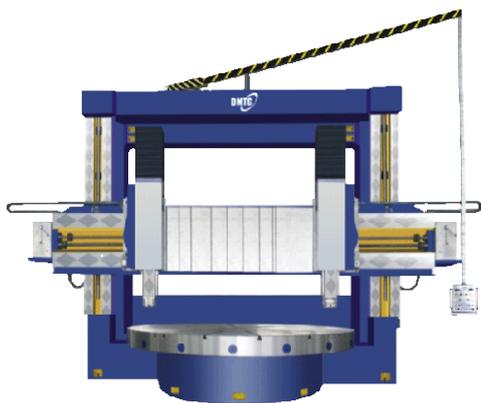


Станок	 C5225	 C5231	 C5240	 C5250	 C5263
Максимальный диаметр точения, мм	2500	3150	4000	5000	6300
Диаметр рабочего стола планшайба, мм	2250	2830	2830	4500	4500
Конус шпинделя					
Диаметр переднего подшипника шпинделя, мм					
Макс. высота заготовки, мм	1600	1600	2000	2000	3150
Макс. нагрузка на рабочий стол, кг	10000	10000	10000	25000	32000
Число позиций резцедержателя					
Сечение державки инструмента, мм					
Диаметр расточной оправки, мм					
Диапазон частоты вращения заготовки, об/мин	2-63	2-63	2-63	1.25-40	0.35-25
Число ступеней скоростей вращения заготовки	16	16	16	16	16
Диапазон подач горизонтального и вертикального суппорта мм/мин	0.24-145	0.24-145	0.24-145	0.24-145	0.24-145
Число ступеней скорости горизонтального и вертикального суппорта					
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	1400	1735	2150	2765	3415
Вертикальное перемещение вертикальный суппорт, мм	1000	1000	1250	1250	1600
Горизонтальное перемещение горизонтальный суппорт, мм					
Вертикальное перемещение горизонтальный суппорт, мм					
Вертикальное перемещение траверсы, мм	1250	1250	1650	1650	2150
Мощность главного привода, кВт	55	55	55	75	75
Мощность двигателя по оси X, кВт					
Мощность двигателя по оси Z, кВт					
Габаритные размеры, мм	5180× 4870× 5200	5520× 6960× 5800	6680× 6000× 5975	9350× 6400× 7200	10500× 6000× 7050
Вес станка, кг	33000	36000	50000	70000	90000

Карусельный станок C5225



Токарно-карусельный станок C5225 имеет две стойки и два вертикальных суппорта. Он предназначен для черновой и чистовой обработки изделий из черных и цветных металлов в единичном и серийном производстве. Данный карусельный станок позволяет производить обработку простых и сложных деталей с обеспечением стабильной точности и широкими технологическими возможностями. На данном станке можно производить наружное и внутреннее точение цилиндрических и конических поверхностей, торцевых поверхностей, сверление, зенкерование и развертывание отверстий в оси детали. Максимальный вес заготовки должен составлять не более 10 тонн, наибольший диаметр

обрабатываемой заготовки над станиной 2500 мм. Данный станок обладает 16 скоростями стола.

Варианты использования:

- черновая и чистовая обработка заготовок массой до 10 тонн;
- обработка наружных, внутренних и торцевых поверхностей заготовок в виде тел вращения;
- обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверхностей;
- прорезку канавок и отрезку (узкие канавки обрабатывают прорезными резцами, форма режущей кромки резца соответствует форме обрабатываемой канавки);
- сверление, зенкерование и развёртывание центральных отверстий и снятие фаски.

Жесткая конструкция позволяет обрабатывать изделия с высокой степенью точности. Горизонтальное расположение плоскости планшайбы, на которой закрепляют обрабатываемую деталь, облегчает и ускоряет ее установку и выверку.

Некоторые особенности:

- вертикальное расположение шпинделя;
- планшайба с независимо перемещаемыми кулачками;
- обработка тяжелых заготовок;
- возможность использования вертикального и горизонтального суппортов;
- основание и стойка станка жестко скреплены между собой;
- направляющие и трапецидальные винты отвечают за перемещение траверсы и суппортов;
- отсутствие электромагнитных муфт в приводе главного движения;
- УЦИ и оптические линейки по осям (опция).

Наличие УЦИ (Устройства цифровой индикации) помогает повысить производительность работы, точностные характеристики, а также обеспечивает выполнение сложных операций.

Преимущества станка:

- относительно небольшое занимаемое пространство;
- высокая мощность шпинделя;
- наличие суппортов.

Изделие, закрепленное на планшайбе, совершает плавное вращательное движение, а инструмент – поступательное рабочее движение с выбранной скоростью подачи. Конструкция и габариты станка обеспечивают удобство в работе и обслуживании.

Карусельный станок C5231

Токарно-карусельный станок C5231 предназначен для обработки изделий большой массы с относительно небольшой длиной по сравнению с диаметром. Шпиндель в данном станке расположен вертикально.

Токарно-карусельный станок бывает двух типов: одностоечные и двустоечные. Двустоечные станки имеют два вертикальных и один (или два) боковых суппорта. На токарно-карусельных станках производят обтачивание и растачивание цилиндрических, конических и фасонных поверхностей, подрезку торцевых поверхностей. На данном станке можно вести многоинструментальную обработку, используя одновременно движения нескольких инструментов, установленных на разных суппортах, это позволяет увеличить

производительность. Жесткость конструкций допускает обработку массивных изделий с высокой степенью точности.

Варианты использования:

- обтачивание цилиндрические и конические поверхности;
- подрезка торцов;
- прорезание кольцевых канавок;
- сверление;
- зенкование и др.

Токарно-карусельные станки предназначены для обработки изделий большого веса и диаметра, но относительно небольшой высоты. Заготовка крепится на горизонтально расположенной плоскости круглого стола, что значительно облегчает ее установку и выверку. На карусельном станке производится токарная обработка резцом наружных и внутренних поверхностей. Центральные отверстия заготовки на станках, которые имеют револьверную головку, обрабатываются сверлами, зенкерами, метчиками и др. При помощи специальных инструментов на карусельном станке можно производить шлифование, фрезерование и долбление.

Некоторые особенности:

- вертикально расположенный шпиндель;
- планшайба с независимо перемещаемыми кулачками;
- обработка заготовок относительно небольшой длины, но относительно большого веса и диаметра;
- возможность использования вертикального и горизонтального суппортов;
- основание и стойка станка жестко скреплены между собой;
- направляющие и трапецеидальные винты отвечают за перемещение траверсы и суппортов;
- отсутствие электромагнитных муфт в приводе главного движения.

Преимущества станка:

- относительно небольшое занимаемое пространство;
- высокая мощность шпинделя;
- наличие суппортов.

Главным движением станка считается вращение стола, несущего заготовку. Для обработки наружных поверхностей различного профиля используется вертикальная подача бокового суппорта, для прорезания канавок, снятия фасок и т.д. используется горизонтальная подача бокового суппорта. Для обработки торцевых плоскостей используется горизонтальная подача вертикального суппорта, для обработки внутренних и наружных поверхностей используется его вертикальная подача.

Карусельный станок С5240



Токарно-карусельный станок предназначен для обработки изделий большой массы, максимальный диаметр точения 4000 мм. Токарно-карусельные станки отличаются вертикальным расположением шпинделя.

Двустоечный токарно-карусельный станок С5240 имеет два вертикальных и два горизонтальных суппорта (опция). На данном станке можно обтачивать и растачивать цилиндрические, конические и фасонные поверхности, подрезку торцевых поверхностей. При наличии дополнительных опций можно сделать резьбу, фрезерование и шлифование. На данном станке можно вести многоинструментальную обработку, используя одновременно движения нескольких инструментов, установленных на разных суппортах, это позволяет

ускорить процесс производства.

Варианты использования:

- черновая и чистовая обработка заготовок массой до 10 тонн;
- обработка наружных, внутренних и торцевых поверхностей заготовок в виде тел вращения;
- обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверхностей;

- прорезка канавок и отрезка;
- сверление, зенкерование и развёртывание центральных отверстий и снятие фаски.

На данном станке можно обтачивать цилиндрические и конические поверхности, подрезать торцы, прорезать кольцевые канавки, сверлить, зенковать, развертывать и др. Специальные приспособления позволяют проводить на карусельных станках фрезерование, шлифование и долбление. Вертикальная подача бокового суппорта используется для обработки наружных поверхностей различного профиля, вертикального суппорта – для обработки наружных и внутренних поверхностей. Горизонтальная подача бокового суппорта используется для прорезания канавок, снятия фасок и т.д., вертикального суппорта – для обработки торцовых плоскостей.

Некоторые особенности:

- вертикальное расположение шпинделя;
- планшайба с независимо перемещаемыми кулачками;
- обработка заготовок относительно небольшой длины, но относительно большого веса и диаметра;
- возможность использования вертикального и горизонтального суппортов;
- основание и стойка станка жестко скреплены между собой;
- направляющие и трапецеидальные винты отвечают за перемещение траверсы и суппортов;
- отсутствие электромагнитных муфт в приводе главного движения.

Преимущества станка:

- относительно небольшое занимаемое пространство;
- высокая мощность шпинделя;
- наличие суппортов.

Токарно-карусельные станки отличаются тем, что на них можно вести многоинструментальную обработку, используя при этом движения нескольких инструментов, установленных на разных суппортах, это позволяет значительно повысить производительность. Жесткость конструкции позволяет обрабатывать уникальные массивные изделия с высокой степенью точности.

Карусельный станок С5250

Токарно-карусельный станок С5250 предназначен для обработки тяжелых изделий. Такие станки отличаются вертикальным расположением шпинделя. Данный станок – двустоечный, он имеет два вертикальных и два боковых суппорта (опция).

На таких станках производят обтачивание и растачивание цилиндрических, конических и фасонных поверхностей, подрезку торцовых поверхностей, на станках с револьверной головкой производят также сверление, зенкерование и развёртывание. Благодаря специальным опциям можно сделать резьбу, произвести долбление, фрезерование и шлифование. Жесткость конструкций позволяет обработку изделий с высокой степенью точности.

Варианты использования:

- черновая (первичная) и чистовая обработка заготовок массой до 25 тонн;
- обработка наружных, внутренних и торцевых поверхностей заготовок в виде тел вращения;
- обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверхностей;
- прорезка канавок и отрезка;
- сверление, зенкерование и развёртывание центральных отверстий и снятие фаски.

На данных станках можно подрезать торцы, обтачивать цилиндрические и конические поверхности, прорезать кольцевые канавки, сверлить, зенковать, развертывать и др. На станке можно выполнять многоинструментальную обработку при одновременном использовании нескольких инструментов, установленных на разных суппортах, что увеличивает производительность станка. На токарно-карусельном станке можно обрабатывать детали, диаметр которых не превышает 25000 мм. Установку и выверку заготовки значительно облегчает горизонтальное расположение плоскости планшайбы.

Некоторые особенности:

- вертикальное расположение шпинделя;
- планшайба с независимо перемещаемыми кулачками;
- обработка заготовок относительно большого веса и диаметра;
- вертикальный и горизонтальный суппорт;

- основание и стойка станка жестко скреплены между собой;
- отсутствие электромагнитных муфт в приводе главного движения.

Преимущества станка:

- выпуск больших единичных изделий;
- высокая мощность шпинделя;
- наличие суппортов.

Для обработки торцовых плоскостей используется горизонтальная подача вертикального суппорта, для обработки наружных и внутренних поверхностей – вертикальная подача вертикального суппорта. Для обработки наружных поверхностей различного профиля используется вертикальная подача бокового суппорта, его горизонтальная подача используется для прорезания канавок, снятия фасок и др.

Карусельный станок С5263

Токарно-карусельный станок С5263 предназначен для обработки тяжелых изделий. Он отличается тем, что шпиндель у этого станка расположен вертикально. Данный станок является двухстоечным, имеет два вертикальных и два боковых суппорта.

Карусельные станки позволяют обтачивать цилиндрические и конические поверхности, подрезать торцы, прорезать кольцевые канавки, сверлить, зенковать, развертывать и выполнять другие операции.

На таких станках можно вести многоинструментную обработку, использовать при этом одновременные движения нескольких инструментов, установленных на разных суппортах, что позволяет повысить производительность. Высокая степень точности обусловлена жесткостью конструкций.

Варианты использования:

- черновая и чистовая обработка заготовок массой до 32 тонн;
- обработка наружных, внутренних и торцевых поверхностей заготовок в виде тел вращения;
- обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверхностей;
- прорезка канавок и отрезка;
- сверление, зенкерование и развёртывание центральных отверстий и снятие фаски.

На данном станке производят токарную обработку резцом наружных и внутренних поверхностей различного профиля. Центральные отверстия заготовки на станках, которые имеют револьверную головку, обрабатываются сверлами, зенкерами, метчиками и т.д. При использовании специальных инструментов можно также осуществлять фрезерование, шлифование и долбление.

Некоторые особенности:

- вертикальное расположение шпинделя;
- планшайба с независимо перемещаемыми кулачками;
- обработка заготовок относительно небольшой длины, но относительно большого веса и диаметра;
- возможность использования вертикального и горизонтального суппортов;
- основание и стойка станка жестко скреплены между собой;
- направляющие и трапецеидальные винты отвечают за перемещение тавров и суппортов;
- отсутствие электромагнитных муфт в приводе главного движения.

Преимущества станка:

- выпуск больших единичных изделий;
- высокая мощность шпинделя;
- наличие суппортов.

Вертикальная подача бокового суппорта предназначена для обработки наружных поверхностей различного профиля, горизонтальная - для прорезания канавок, снятия фасок и т.д. Горизонтальная подача вертикального суппорта предназначена для обработки торцовых плоскостей, вертикальная – для обработки внутренних и наружных поверхностей. Двухстоечные токарно-карусельные станки используются для обработки заготовок, диаметр которых не превышает 25000 мм.