

Станок	 CDS6132	 CDS6140	 CDS6150
Макс. диаметр изделия типа диск, мм	320	400	500
Макс. диаметр обработки тел типа вал, мм	180	230	290
Макс. диаметр обработки в гапе, мм	520	700	760
Ширина гапа, мм	-		
РМЦ, макс длина заготовки, мм	500/750/1000	750/1000/1500/2000	750/1000/1500/2000
Макс. вес заготовки, кг	150	300	300
Торец шпинделя	D6	D6	D6
Отверстие шпинделя, мм	52	82, 52	82, 52
Конус отверстия шпинделя	Морзе №6	Морзе №6	Морзе №6
Количество скоростей шпинделя, ступеней	12	16	16
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин	44~1600	28~2240	28~2240
Количество подач			
Диапазон продольной подачи 1:1, мм/об	0.03~1.0	0.044~1.48	0.044~1.48
Диапазон продольной подачи 16:1, мм/об			
Быстрые продольные перемещения суппорта, м/мин		4.2	4.2
Быстрые поперечные перемещения суппорта, м/мин		2.1	2.1
Шаг продольного ходового винта, мм	6	12	12
Шаг поперечного ходового винта, мм	2.5	5	5
Количество нарезаемых резьб/ шаг, мм			
Размеры хвостовика инструмента, мм	20x16	25x25	25x25
Макс. угол поворота поворотной части суппорта, град	+/-45	+/-45	+/-45
Макс. перемещение резцедержки, мм	115	150	150
Макс. допустимое усилие резания, Н			
Макс. допустимое усилие подачи, Н			
Диаметр пиноли задней бабки, мм	50	75	75
Перемещение пиноли задней бабки, мм	125	150	150
Конус пиноли задней бабки	Морзе №4	Морзе №5	Морзе №5
Мощность э/д шпинделя, кВт	3.3/2.2	7.5	7.5
Система СОЖ, проток л/мин		25	25
Масса станка нетто, кг	950	2050/2100/2150/2260	2100/2150/2200/2310
Масса станка брутто, кг	1300	2620/2760/2950/3170	2670/2810/3000/3220
Габариты станка ДхШхВ, мм	1610/1860/2110x910x1150	2350/2600/3100/3600x1186x1360	2350/2600/3100/3600x1186x1420
Габариты станка ДхШхВ, на поддоне, мм			2500/2850/3250/3850x1200x1900



Винторезный универсальный токарный станок CDS6132

Винторезный токарный станок применяется в основном для единичного и мелкосерийного производства различных деталей. Такой станок достаточно популярен на многих предприятиях за счет своей универсальности. Данная модель обладает высокой производительностью, высочайшей точностью обработки деталей и надежностью. Станок состоит из станины (к которой крепятся все механизмы и узлы станка), передней бабки (содержит в себе шпиндель, коробки подач, скоростей и другие элементы),

коробки подач (осуществляет с необходимым соотношением передачу движения от шпинделя к суппорту), фартука (преобразовывает вращение ходового винта или вала в продольное движение суппорта с инструментом), задней бабки и суппорта (нужен для крепления токарных резцов и передачи им движения подачи).

Варианты использования:

- обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверхностей;
- нарезание наружных и внутренних метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб;
- при использовании дополнительных инструментов возможно сверление, зенкерование, развертывание и т.д.

Винторезный токарный станок способен обрабатывать как внутренние, так и наружные поверхности. Оборудование позволяет обтачивать детали различных форм, выполнять растачивание, сверление и развертывание отверстий, накатку рифлений, подрезку торцов, нарезание резьбы и другое. При использовании специальных инструментов можно также осуществлять и другие операции: фрезерование, нарезание зубьев, шлифование и т.д.

В первую очередь данный станок предназначен для мелкосерийного и единичного производства, но если его оборудовать дополнительными устройствами и приспособлениями, то возможно расширение производства до серийного.

Некоторые особенности:

- возможность установки оптических линеек (облегчают процесс металлообработки) и УЦИ (устройство цифровой индикации предназначено для металлорежущих станков с целью повышения производительности, точностных характеристик и выполнения сложных операций);
- торец шпинделя D6;
- освещение рабочей зоны;
- подвижный и неподвижный люнеты (обеспечивают дополнительную опору во избежание прогиба заготовки).

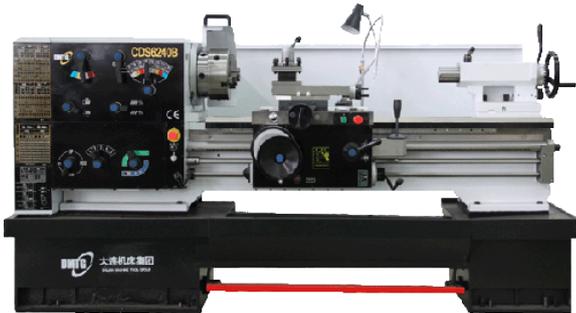
Преимущества станка:

- малое занимаемое пространство и пространство необходимое для техобслуживания;
- надежность.

Токарно-винторезные станки делятся на три типа: легкие, средние и тяжелые. Легкие применяются в инструментальном производстве, приборостроении, часовой промышленности и т.д. Средние предназначены для чистовой и получистовой обработки деталей, нарезания резьб. Тяжелые станки применяются в основном в тяжелом и энергетическом машиностроении, а также для обработки валков прокатных станов, железнодорожных колесных пар, роторов турбин и т.д.



- вид со стороны передней бабки
- вид со стороны задней бабки
- на заводе изготовителе



Универсальный токарный станок CDS6140B производства изготовления компании Dalian Machine Tool Group является лидирующим на сегодняшний день среди своих аналогов в сфере универсальных станков с устройством цифровой индикации для черновой и получистовой обработки.

Отличительные качества универсального станка это диаметр отверстия в шпинделе, который составляет 82 мм и позволяет обработать достаточно большие заготовки, диаметр обработки над станиной станка 400мм, а максимальная длина обработки детали может начинаться от 750 мм и заканчивается 2000 мм, при этом данный станок всегда

обеспечивает и поддерживает вес изготавливаемой заготовки до 300 кг.

Даная модель станка оснащена мощным двигателем мощность которого составляет 7.5 кВт, что обеспечивает отличную работу станка по мощности при работе с заготовкой. Перемещение пиноли задней бабки составляет 150мм, а конус пиноли задней бабки Морзе №5.

Данный станок имеет 16 скоростей шпинделя, а диапазон скорости шпинделя равен 28 ~ 2240 об/мин. Также благодаря хвостовику инструмента размеры которого 25x25, можно подобрать различный инструмент и работать в свое удовольствие выполняя различные детали на данном станке.



- суппорт токарного станка
- резцедержатель, подвижный, неподвижный люнеты
- суппорт токарного станка

Универсальный токарный станок CDS6250



Токарно-винторезный универсальный станок модели CDS6250 – является аналогом, всем нам хорошо известного, отечественного 16К20. Этот токарный станок можно отнести к так называемым «рабочим лошадкам», которые стоят практически на каждом металлообрабатывающем производстве, не только нашей страны но и по всему миру. Распространённость этого станка обусловлена тем, что он является основой для токарной обработки деталей типа тел вращения.

CDS6250 разработан совместно с Великобританской фирмой «Colchester» и не смотря на то что это аналог нашего станка, он имеет ряд преимуществ и усовершенствований таких как:

- Максимальные обороты шпинделя – до 2240 об/мин;
- Увеличенный диаметр отверстия в шпинделе – 82 мм;
- Максимальный диаметр заготовки над станиной – до 500 мм;
- Максимальный диаметр заготовки над суппортом – до 290 мм;
- Станки поставляются в двух модификациях CDS6250 и CDS6150, вторая цифра (2 или 1) в маркировке станка обозначает наличие или отсутствие гапа, т.е. выемки для обработки заготовок типа диск.

• И т.п.

Винторезный станок создан с привлекательным дизайном, а так же Вас порадует его низкая стоимость относительно своих аналогов.

Большим плюсом при выборе такого универсального токарного станка можно отнести и широкую стандартную комплектацию. Для станка CDS6250 предусмотрена следующая комплектация: патрон чугунный 3-х кулачковый; патрон чугунный 4-х кулачковый; планшайба; люнет подвижный; люнет неподвижный; неподвижный центр; задняя бабка; защитные кожухи; инструмент для обслуживания станка; вся документация необходимая для эксплуатации станка – на русском языке.

Есть возможность оснастить данный станок и некоторыми опциями: Устройством цифровой индикации (УЦИ), без которого в современной промышленности не обходится практически ни один универсальный станок; Конусная линейка – соответственно используется для точения различных конусов.

Приобретая такой станок на своё производство – Вы точно не прогадаете, он всегда найдёт себе применение и будет востребован. А в связи с тем, что конструкция CDS6150 крайне проста и знакома, наверное, каждому наладчику токарных станков, обслуживание его будет не трудоёмким и не потребует больших затрат.

