



ОАО "Торговый дом"
Воткинский Завод



Группа Компаний «Тополь»



ОАО "Торговый дом"
Воткинский Завод



427430, Россия, УР, г. Воткинск, ул. Кирова, 2
тел.: (34145) 6-55-51; тел./факс: 5-13-28, 5-08-23
e-mail: stanok@topol.ru
www.stankitopol.ru

- ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ
- ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ
- ТОКАРНЫЕ АВТОМАТЫ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ

JCL-42T/ -52T/ -42TM/ -52TM

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

- 8-позиционная револьверная головка
- Возможность установки 3-х кулачкового патрона диаметром 150 мм или цангового патрона
- Угол наклона станины в 20 градусов облегчает удаление стружки и доступ к заготовке



РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
JCL-42T / JCL-52T



РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА С ПРИВОДНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

Револьверная головка с функцией двухстороннего вращения. Смена инструмента происходит за 0,3 секунды. Емкость револьверной головки 12 инструментов, в том числе 6 гнезд под приводной инструмент (VDI). JCL-42TM / JCL-52TM

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	JCL-42T/ -52T	JCL-42TM/ -52TM
Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки, мм	440	440
Максимальный диаметр точения, мм	200	140
Максимальная длина точения, мм	215 / 205	180 / 160
Максимальный диаметр прутковой заготовки, мм	42 / 50	42 / 50
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	55,5 / 70	55,5 / 70
Фланец шпинделя, мм	A2-5	A2-5
Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин	45...4000	45...4000
Мощность привода шпинделя, кВт	5,5 (7,5)* / 7,5	7,5
Количество гнезд под инструмент, шт	8	12
Максимальное перемещение по оси X, мм	120	120
Максимальное перемещение по оси Z, мм	225 / 215	190/170
Скорость быстрого перемещения по оси X, м/мин	12 (16)*	12 (16)*
Скорость быстрого перемещения по оси Z, м/мин	12 (16)*	12 (16)*
Время смены инструмента, секунды	0,3	0,3
Угол наклона станины, градусы	20	20
Тип направляющих	скольжения	скольжения
Внутренний конус пиноли задней бабки	-	-
Перемещение задней бабки, мм	-	-
Диаметр зажимного гидравлического патрона, мм	150	150
Размер сечения радиального инструмента, мм	20x20	16x16
Диаметр сечения осевого инструмента, мм	25	VDI20
Мощность электродвигателя приводного инструмента, кВт	-	1,5
Мощность привода гидростанции, кВт	0,75	0,75
Мощность привода системы смазки, Вт	3,5	3,5
Потребляемая мощность, кВт	15	17
Емкость бака СОЖ, л	100 (85%)	100 (85%)
Габаритные размеры без упаковки (длина x ширина x высота), мм	2255 x 1800 x 1800	2255 x 1800 x 1800
Масса, кг	2235 / 2265	2260 / 2290

* опционально

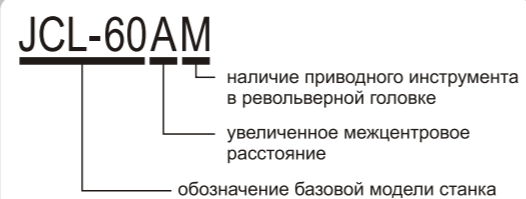
КОМПЛЕКТАЦИЯ	JCL-42T/ -52T	JCL-42TM/ -52TM
Осветительное устройство	0	0
Теплообменник электрошкафа	0	0
Ограждение	0	0
Ящик с инструментом для обслуживания станка	0	0
Опоры для установки станка 4 шт.	0	0
Переходные втулки диаметром 8, 10, 12, 16, 20 мм	0	0
12-ти позиционная револьверная головка с приводным инструментом	-	0
8-ми позиционная гидравлическая револьверная головка	0	-
Педаля зажима (разжима) гидравлического патрона	0	0
3-х кулачковый патрон диаметром 150 мм	0	0
Руководство по эксплуатации	0	0
Руководство по эксплуатации ЧПУ	0	0
Руководство по техобслуживанию	0	0
Прижимные планки 8 шт.	0	-
Система охлаждения электрошкафа	0	0
Ось С	-	0
Конвейер для стружки	X	X
Тележка для стружки	X	X
Задняя бабка	X	X
Система обдува патрона воздухом	X	X
Радиальный приводной инструмент	-	X
Осевого приводной инструмент	-	X
Стабилизатор напряжения	X	X
Трансформатор	X	X
Устройство автоматической подачи прутковой заготовки	X	X

0 - стандарт; X - опция; - не входит

JCL-52/ -60/ -52A/ -60A/ -52M/ -60M/ -52AM/ -60AM

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Токарные станки с ЧПУ этой серии превосходно подходят для тяжелой и продолжительной работы. Конструкция станков обеспечивает высокую точность в течение длительного срока эксплуатации. Угол наклона станины 30 градусов облегчает удаление стружки и доступ к заготовке. Ускоренные перемещения и быстрая смена инструмента уменьшают время обработки. Станки обеспечивают стабильную работу с различными типами заготовок. Программируемая установка оси С (шпиндель) и револьверная головка с приводным инструментом для фрезерования и сверления расширяют технологические возможности оборудования.



ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ КАЧЕНИЯ

На осях X и Z установлены направляющие качения.

ВЫСОКОТОЧНЫЕ ШВП

ШВП приводится в движение от сервопривода, большой диаметр винта обеспечивает стабильность подачи по оси Z.



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА И ЗАДНЯЯ БАБКА

12-ти позиционная гидравлическая головка производит смену инструмента за 0,3 секунды. Перемещение задней бабки осуществляется при помощи гидравлики или от ЧПУ.



РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА С ПРИВОДНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

Револьверная головка с функцией двухстороннего вращения. Смена инструмента происходит за 0,3 секунды. Емкость револьверной головки 12 инструментов, в том числе 6 гнезд под приводной инструмент (VDI).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	JCL-52/ -60	JCL-52A/ -60A	JCL-52M/ -60M	JCL-52AM/ -60AM
Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки, мм	510	510	510	510
Максимальный диаметр точения, мм	320	320	230	230
Максимальная длина точения, мм	320	500	260	440
Максимальный диаметр прутковой заготовки, мм	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	70 / 75	70 / 75	70 / 75	70 / 75
Фланец шпинделя, мм	A2-5 / A2-6	A2-5 / A2-6	A2-5 / A2-6	A2-5 / A2-6
Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин	45...3500	45...3500	45...3500	45...3500
Мощность привода шпинделя, кВт	15	15	15	15
Количество гнезд под инструмент, шт	12 (8)*	12 (8)*	12	12
Максимальное перемещение по оси X, мм	170	170	170	170
Максимальное перемещение по оси Z, мм	360	550	300	480
Скорость быстрого перемещения по оси X, м/мин	16	16	16	16
Скорость быстрого перемещения по оси Z, м/мин	20	20	20	20
Время смены инструмента, секунды	0,3	0,3	0,3	0,3
Угол наклона станины, градусы	30	30	30	30
Тип направляющих	качения	качения	качения	качения
Точность позиционирования X, Z, мкм	0,001	0,001	0,001	0,001
Дискретность оси С (шпинделя), град	—	—	0,001	0,001
Внутренний конус пиноли задней бабки	MT4	MT4	MT4	MT4
Перемещение задней бабки, мм	100	100	100	100
Диаметр зажимного гидравлического патрона, мм	200	200	200	200
Размер сечения радиального инструмента, мм	20x20 (25x25)*	20x20 (25x25)*	20x20 (25x25)*	20x20 (25x25)*
Диаметр сечения осевого инструмента, мм	32 (40)	32 (40)	VDI30	VDI30
Мощность мотора приводного инструмента, кВт	—	—	2,2	2,2
Мощность привода гидростанции, кВт	1,5	1,5	1,5	1,5
Мощность привода системы смазки, Вт	3,5	3,5	3,5	3,5
Потребляемая мощность, кВт·А	32	32	36	36
Емкость бака СОЖ, л	120 (85%)	120 (85%)	120 (85%)	120 (85%)
Габаритные размеры без упаковки (длина x ширина x высота), мм	2475 x 1605 x 1910	2780 x 1625 x 1948	2475 x 1605 x 1910	2780 x 1625 x 1948
Масса, кг	2800	3200	2900	3300

* опционально

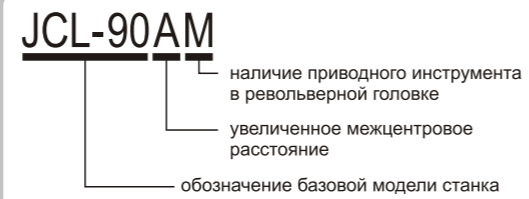
КОМПЛЕКТАЦИЯ	JCL-52/ -60	JCL-52A/ -60A	JCL-52M/ -60M	JCL-52AM/ -60AM
Осветительное устройство	0	0	0	0
Теплообменник электрошкафа	0	0	0	0
Ограждение	0	0	0	0
12-ти позиционная гидравлическая револьверная головка	0	0	—	—
Задняя бабка	0	0	0	0
Ящик с инструментом для обслуживания станка	0	0	0	0
Прижимные планки 8 шт.	0	0	X	X
Опоры для установки станка 5 шт.	0	0	0	0
Переходные втулки диаметром 8, 10, 12, 16, 20 мм	0	0	X	X
Педаль зажима (разжима) гидравлического патрона	0	0	0	0
Держатели расточных оправок 5 шт.	0	0	X	X
3-х кулачковый патрон диаметром 200 мм	0	0	0	0
Система охлаждения электрошкафа	0	0	0	0
Руководство по эксплуатации станка	0	0	0	0
Руководство по эксплуатации ЧПУ	0	0	0	0
Руководство по техобслуживанию ЧПУ	0	0	0	0
Система обдува патрона воздухом	0	0	0	0
12-ти позиционная револьвер. головка с приводным инструментом	—	—	0	0
Ось С	—	—	0	0
Конвейер для стружки	X	X	X	X
Тележка для стружки	X	X	X	X
Цанговый патрон	X	X	X	X
Конвейер для деталей	X	X	X	X
Устройство приема готовых деталей	X	X	X	X
Устройство для выставки инструмента на станке	X	X	X	X
Управляемая задняя бабка	X	X	X	X
Трансформатор (для ЧПУ FANUC)	X	X	X	X
Стабилизатор напряжения	X	X	X	X
Устройство автоматической подачи прутковой заготовки	X	X	X	X

0 - стандарт; X - опция; — не входит

JCL-75/ -90/ -75A/ -90A/ -75M/ -90M/ -75AM/ -90AM

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Токарные станки с ЧПУ этой серии предназначены для силового резания. Станина с углом наклона 45°, имеет жесткую конструкцию, что обеспечивает стабильность параметров в течение продолжительной тяжелой обработки. Прецизионные ШВП по двум осям в сочетании с высокоточным шпинделем обеспечивают высокую точность обработки.



3-Х КУЛАЧКОВЫЙ ПАТРОН,
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА
И ЗАДНЯЯ БАБКА



УПРАВЛЯЕМАЯ ЗАДНЯЯ БАБКА

Перемещение задней бабки может производиться при помощи гидравлики или ЧПУ



ВЫСОКОТОЧНЫЙ ШПИНДЕЛЬ

Шпиндельная бабка изготовлена из высококачественного чугуна Механита.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	JCL-75/ -90	JCL-75A/ -90A	JCL-75M/ -90M	JCL-75AM/ -90AM
Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки, мм	670	670	670	670
Максимальный диаметр точения, мм	520	520	400	520
Максимальная длина точения, мм	610	1100	540	1100
Максимальный диаметр прутковой заготовки, мм	73 / 89	73 / 89	73 / 89	73 / 89
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	87 / 102	87 / 102	87 / 102	87 / 102
Фланец шпинделя, мм	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8
Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин	45...3000	45...3000	45...3000	45...3000
Мощность привода шпинделя, кВт	18,5 / 22	18,5 / 22	18,5 / 22	18,5 / 22
Количество гнезд под инструмент, шт	12 / 10	12 / 10	12	12
Максимальное перемещение по оси X, мм	270	270	270	270
Максимальное перемещение по оси Z, мм	650	1150	550	1150
Скорость быстрого перемещения по оси X, м/мин	16	16	16	16
Скорость быстрого перемещения по оси Z, м/мин	20	20	20	20
Время смены инструмента, секунды	0,3	0,3	0,3	0,3
Угол наклона станины, градусы	45	45	45	45
Тип направляющих	скольжения	скольжения	скольжения	скольжения
Внутренний конус пиноли задней бабки	MT5	MT5	MT5	MT5
Перемещение задней бабки, мм	160	160	160	160
Диаметр зажимного гидравлического патрона, мм	250 / 300	250 / 300	250 / 300	250 / 300
Размер сечения радиального инструмента, мм	32 x 32	32 x 32	32 x 32	32 x 32
Диаметр сечения осевого инструмента, мм	50	50	VDI50	VDI50
Мощность мотора приводного инструмента, кВт	—	—	7,5	7,5
Мощность привода гидростанции, кВт	1,5	1,5	1,5	1,5
Мощность привода системы смазки, Вт	75	75	75	75
Потребляемая мощность, кВт·А	44	44	56 / 62	56 / 62
Емкость бака СОЖ, л	190 (85%)	190 (85%)	190 (85%)	190 (85%)
Габаритные размеры без упаковки (длина x ширина x высота), мм	3209 x 1990 x 2200	3965 x 1990 x 2200	3290 x 1990 x 2200	3965 x 1990 x 2200
Масса, кг	6350 / 6380	7510 / 7530	6400 / 6430	7560 / 7590

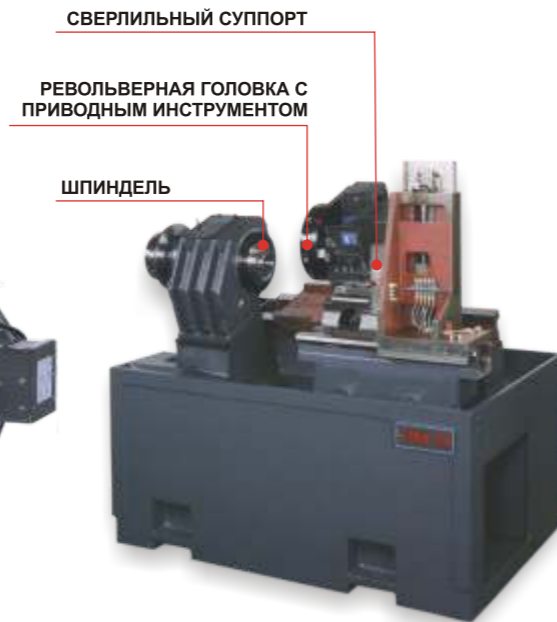
КОМПЛЕКТАЦИЯ	JCL-75/ -90	JCL-75A/ -90A	JCL-75M/ -90M	JCL-75AM/ -90AM
Осветительное устройство	0	0	0	0
Теплообменник электрошкафа	0	0	0	0
Ограждение	0	0	0	0
12-ти позиционная гидравлическая револьверная головка	0	0	—	—
Задняя бабка	0	0	0	0
Система обдува патрона воздухом	0	0	0	0
Ящик с инструментом для обслуживания станка	0	0	0	0
Прижимные планки 12 шт.	0	0	—	—
Опоры для установки станка 10 шт.	0	0	0	0
Переходные втулки диаметром 8, 10, 12, 16, 20 мм	0	0	X	X
Педаля зажима (разжима) гидравлического патрона	0	0	0	0
3-х кулачковый патрон диаметром 250/300 мм	0	0	0	0
Держатели расточных оправок 5 шт.	0	0	X	X
Система охлаждения электрошкафа	0	0	0	0
Руководство по эксплуатации станка	0	0	0	0
Руководство по эксплуатации ЧПУ	0	0	0	0
Руководство по техобслуживанию ЧПУ	0	0	0	0
Револьверная головка с приводным инструментом	—	—	0	0
Ось С	—	—	0	0
Конвейер для стружки	X	X	X	X
Тележка для стружки	X	X	X	X
Трансформатор (для ЧПУ FANUC)	X	X	X	X
Конвейер для деталей	X	X	X	X
Устройство приема готовых деталей	X	X	X	X
Устройство для выставки инструмента на станке	X	X	X	X
Управляемая задняя бабка	X	X	X	X
Стабилизатор напряжения	X	X	X	X

0 - стандарт; X - опция; — не входит

JCL-42TG/ -52TG/ -42TGM/ -52TGM

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

- Станок оснащен сверлильным суппортом, который в сочетании с револьверной головкой позволяет вести одновременную обработку радиальным и осевым инструментами.
- Установка 8-ми позиционной гидравлической револьверной головки или 12-ти позиционной револьверной головки с приводным инструментом.
- Установка 3-х кулачкового патрона диаметром 150 мм или цангового патрона.
- Наклон станины под углом 20 градусов облегчает удаление стружки и доступ к заготовке.



ЕМКОСТЬ ДЛЯ СБОРА ГОТОВЫХ ДЕТАЛЕЙ



РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА С ПРИВОДНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ



СВЕРЛИЛЬНЫЙ СУППОРТ



УСТРОЙСТВО ПРИЕМА ГОТОВЫХ ДЕТАЛЕЙ

Револьверная головка с функцией двухстороннего вращения. Смена инструмента происходит за 0,3 секунды. Емкость револьверной головки 12 инструментов, в том числе 6 гнезд под приводной инструмент (VDI) (JCL-42TGM/ -52TGM)



ОСЬ С

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	JCL-42TG/ -52TG	JCL-42TGM/ -52TGM
Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки, мм	440	440
Максимальный диаметр точения, мм	200	140
Максимальная длина точения, мм	195/180	155/140
Макс. диаметр прутковой заготовки (основной шпиндель), мм	42/ 50	42/ 50
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе (основной шпиндель),мм	55,5/ 70	55,5/ 70
Фланец шпинделя, мм	A2-5	A2-5
Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин	45~4000	45~4000
Мощность привода шпинделя, кВт	7,5	7,5
Количество гнезд под инструмент (основной шпиндель), шт	8	12
Количество гнезд под инструмент (противошпиндель), шт	5	5
Максимальное перемещение по оси X1, мм	125	130
Максимальное перемещение по оси Z1, мм	205/190	165/150
Максимальное перемещение по оси X2, мм	240	240
Максимальное перемещение по оси Z2, мм	290	290
Скорость быстрого перемещения по оси X1, м/мин	12(16)	12(16)
Скорость быстрого перемещения по оси Z1, м/мин	12(16)	12(16)
Скорость быстрого перемещения по оси X2, м/мин	12(16)	-
Скорость быстрого перемещения по оси Z2, м/мин	12(16)	12(16)
Время смены инструмента, сек	0,3	0,3
Угол наклона станины, град	20	20
Тип направляющих	скольжения	скольжения
Диаметр зажимного гидравлического патрона (основной шпиндель), мм	150	150
Диаметр зажимного гидравлического патрона (противошпиндель), мм	-	-
Размер сечения радиального инструмента, мм	20x20	16x16
Диаметр сечения осевого инструмента, мм	25	VDI20
Мощность мотора приводного инструмента, кВт	-	1,5
Мощность привода гидростанции, кВт	0,75	0,75
Мощность привода системы смазки, Вт	3,5	3,5
Потребляемая мощность, кВт	15	21
Емкость бака СОЖ, л	100(85%)	100(85%)
Габаритные размеры без упаковки (длина x ширина x высота), мм	2255 x1800 x1800	2255 x1800 x1800
Масса, кг	2400	2480

КОМПЛЕКТАЦИЯ	JCL-42TG/ -52TG	JCL-42TGM/ -52TGM
Осветительное устройство	О	О
Теплообменник электрошкафа	О	О
Ограждение	О	О
Гидравлическая револьверная головка	-	О (12 поз.)
Сверлильный суппорт	О	О
Ящик с инструментом для обслуживания станка	О	О
Прижимные планки 8 шт.	О	О
Опоры для установки станка 4 шт.	О	О (5 шт.)
Штанга-упор для установки длины обрабатываемой заготовки	О	О
Переходные втулки диаметром 8, 10, 12, 16, 20 мм	О	О
Педаля зажима (разжима) гидравлического патрона	О	О
3-х местный держатель осевого инструмента	-	-
3-х кулачковый патрон диаметром 150 мм	Х	Х (200 мм)
Система охлаждения электрошкафа	О	О
Руководство по эксплуатации станка	О	О
Руководство по эксплуатации ЧПУ	О	О
Руководство по техобслуживанию ЧПУ	О	О
Система обдува патрона воздухом	Х	О
Револьверная головка с приводным инструментом	-	О (12 поз.)
Ось С	-	О
Конвейер для стружки	Х	Х
Тележка для стружки	Х	Х
Цанговый патрон	О	О (осн. шпиндель)
Конвейер для деталей	Х	Х
Устройство приема готовых деталей	О	О
Трансформатор	Х	Х
Стабилизатор напряжения	Х	Х
Однопрутковое подающее устройство	Х	-
Гидравлическое подающее устройство	Х	Х

О - стандарт; Х - опция; - не входит

JCL-42TS/ -52TS/ -60TS/ -42TSM/ -52TSM/ -60TSM

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ С ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ



JCL-60TSM

- наличие приводного инструмента в револьверной головке
- наличие противошпинделя
- обозначение базовой модели станка



СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ ЭЛЕКТРОШКАФА

- Противошпиндель служит для приема частично обработанной в основном шпинделе заготовки и последующей обработки детали с противоположной стороны.
- Противошпиндель оснащается 3-х кулачковым патроном диаметром 150 мм или цанговым патроном.
- Серия станков с противошпинделем обеспечивает высокую скорость, максимальную точность и отличную эффективность обработки.
- 12-ти позиционная револьверная головка.



БАЗОВАЯ КОНСТРУКЦИЯ СТАНКОВ СЕРИИ TS, TSM



ГИДРОСТАНЦИЯ



ВЫСОКОТОЧНЫЙ ШПИНДЕЛЬ ИЗ ХРОМ-МОЛИБДЕНОВОГО СПЛАВА, ЗАКАЛЕН И ДИНАМИЧЕСКИ ОТБАЛАНСИРОВАН



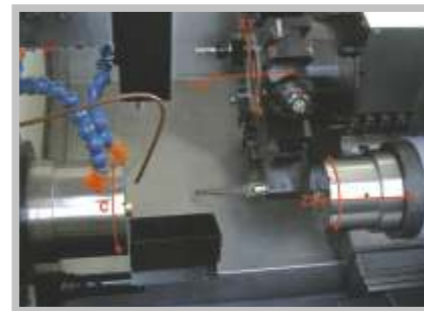
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА С ПРИВодНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

Имеет функцию двухстороннего вращения. Смена инструмента происходит за 0,3 секунды. Емкость 12 инструментов, в том числе 6 гнезд под приводной инструмент (VDI).



ПРОТИВОШПИНДЕЛЬ (JCL-52TS/ -60TS/ -52TSM/ -60TSM)

Противошпиндель оснащается 3-х кулачковым патроном диаметром 150 мм или цанговым патроном. Мощность электродвигателя 5,5 кВт.



ОСНОВНОЙ ШПИНДЕЛЬ, ПРОТИВОШПИНДЕЛЬ И УСТРОЙСТВО ПРИЕМА ГОТОВЫХ ДЕТАЛЕЙ

Сочетание основного шпинделя с противошпинделем обеспечивают обработку с разных сторон за один цикл.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	JCL -42TS/ -52TS/ -60TS	JCL -42TSM/ -52TSM/ -60TSM
Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки, мм	590	590
Максимальный диаметр точения над станиной, мм	395	395
Максимальный диаметр точения (основной шпиндель), мм	240	240
Максимальный диаметр точения (противошпиндель), мм	150	150
Максимальная длина точения, мм	290	240
Макс. диаметр прутковой заготовки (основной шпиндель), мм	42 / 50 / 60	42 / 50 / 60
Макс. диаметр прутковой заготовки (противошпиндель), мм	42	42
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе (основной шпиндель), мм	56 / 75 / 75	56 / 75 / 75
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе (противошпиндель), мм	55,5	55,5
Фланец шпинделя (основной шпиндель), мм	A2-5 / A2-5 / A2-6	A2-5 / A2-6
Фланец шпинделя (основной шпиндель), мм	A2-5	A2-5
Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин	45-3500	45-3500
Мощность привода шпинделя, кВт	7,5 / 15 / 15	7,5 / 15 / 15
Количество гнезд под инструмент, шт	12	12
Максимальное перемещение по оси X1, мм	135	135
Максимальное перемещение по оси Z1, мм	225	280
Максимальное перемещение по оси Z2, мм	310	310
Скорость быстрого перемещения по оси X1, м/мин	16	16
Скорость быстрого перемещения по оси Z1, м/мин	20	20
Скорость быстрого перемещения по оси Z2, м/мин	16	16
Время смены инструмента, сек	0,3	0,3
Угол наклона станины, град	30	30
Тип направляющих	качения	качения
Диаметр зажимного гидравлического патрона (основной шпиндель), мм	150 / 200 / 200	150 / 200 / 200
Диаметр зажимного гидравлического патрона (противошпиндель), мм	150	150
Размер сечения радиального инструмента, мм	20x20	20x20
Диаметр сечения осевого инструмента, мм	32	VDI30
Мощность мотора приводного инструмента, кВт	-	2,2
Мощность привода противошпинделя, кВт	5,5	5,5
Мощность привода гидростанции, кВт	2	2
Мощность привода системы смазки, Вт	3,5	3,5
Потребляемая мощность, кВт·А	26	30
Емкость бака СОЖ, л	140 (85%)	140 (85%)
Габаритные размеры без упаковки (длина x ширина x высота), мм	2695 x 1810 x 1950	2695 x 1810 x 1950
Масса, кг	4150	4230

КОМПЛЕКТАЦИЯ	JCL -42TS/ -52TS/ -60TS	JCL -42TSM/ -52TSM/ -60TSM
Осветительное устройство	О	О
Теплообменник электрошкафа	О	О
Ограждение	О	О
Гидравлическая револьверная головка	О	-
Ящик с инструментом для обслуживания станка	О	О
Прижимные планки 8 шт.	О	О
Опоры для установки станка 4 шт.	О	О (5 шт.)
Упор-ограничитель для регулировки вылета длины прутковой заготовки	О	О
Переходные втулки диаметром 8, 10, 12, 16, 20 мм	О	О
Педаль зажима (разжима) гидравлического патрона	О	О
3-х кулачковый патрон диаметром 150 мм	X	X (200 мм)
Система охлаждения электрошкафа	О	О
Руководство по эксплуатации станка	О	О
Руководство по эксплуатации ЧПУ	О	О
Руководство по техобслуживанию ЧПУ	О	О
Система обдува патрона воздухом	X	О
Револьверная головка с приводным инструментом	О	О (12 поз.)
Ось С	X	О
Конвейер для стружки	X	X
Тележка для стружки	X	X
Цанговый патрон	О	О (осн. шпиндель)
Конвейер для деталей	X	X
Устройство приема готовых деталей	О	О
Трансформатор	X	X
Стабилизатор напряжения	X	X
Автоматическое подающее устройство	X	X

О - стандарт; X - опция; - не входит

SMART-42/ -42T8

ТОКАРНЫЕ АВТОМАТЫ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ



SMART-42T8

- наличие 8-позиционной револьверной головки
- максимальный диаметр прутковой заготовки
- обозначение серии станка

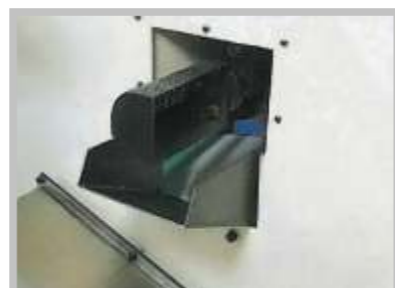


МОЩНАЯ СБАЛАНСИРОВАННАЯ НАКЛОННАЯ СТАНИНА

Угол наклона станины 20° облегчает удаление стружки и доступ к заготовке.



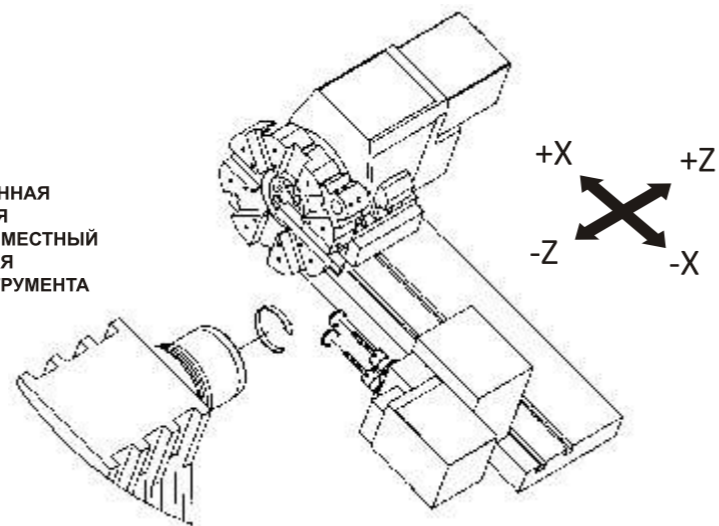
КОМПЛЕКТ ДЕРЖАТЕЛЕЙ ДЛЯ ЗАКРЕПЛЕНИЯ 6-ТИ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ ОСЕВОЙ И РАДИАЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ может быть расширен за счет установки дополнительного устройства с двумя приводными инструментами для осевой или радиальной обработки. Приводной инструмент позволяет производить на станке SMART-42 операции сверления, фрезерования и нарезания резьбы.



УСТРОЙСТВО ПРИЕМА ГОТОВЫХ ДЕТАЛЕЙ



8-МИ ПОЗИЦИОННАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА И 3-Х МЕСТНЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ОСЕВОГО ИНСТРУМЕНТА



КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА SMART ДОПУСКАЕТ УСТАНОВКУ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНОГО УСТРОЙСТВА С 2-МЯ ПРИВОДНЫМИ ИНСТРУМЕНТАМИ ДЛЯ ОСЕВОЙ ИЛИ РАДИАЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ

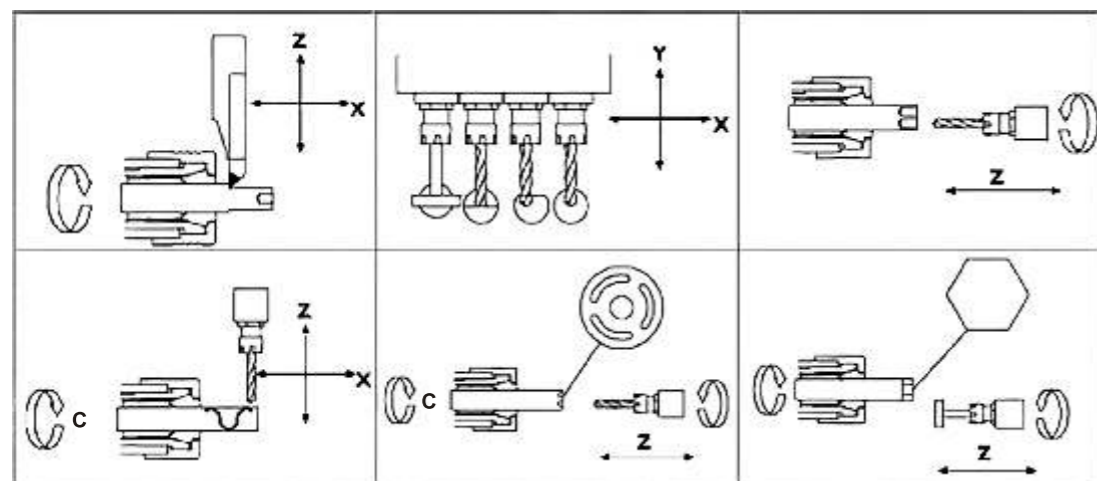
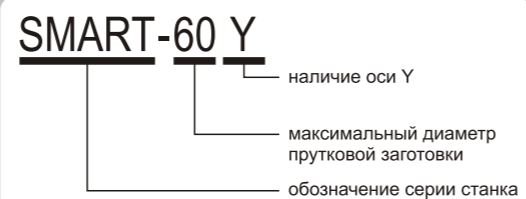
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	SMART-42	SMART-42T8
Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки, мм	320	320
Максимальный диаметр точения, мм	Ø 200	Ø 200
Максимальная длина обработки, мм	117	140
Максимальный диаметр прутковой заготовки, мм	Ø 42	Ø 42
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	Ø 44	Ø 44
Фланец шпинделя, мм	A2-5	A2-5
Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин	45 ~ 3500	45 ~ 3500
Мощность электродвигателя шпинделя, кВт	5,5	5,5
Максимальное перемещение по оси X / Z, мм	215 / 127	215 / 150
Ускоренные перемещения по осям X / Z, мм	16	16
Время смены инструмента, с	—	0,3
Угол наклона станины, °	20	20
Тип направляющих	скольжения	скольжения
Размер 3-х кулачкового гидравлического патрона, мм	150	150
Размер сечения осевого инструмента в револьверной головке, мм	□20	□20
Диаметр сечения осевого инструмента в револьверной головке, мм	Ø 25	Ø 25
Диаметр ШВП по оси X / Z, мм	Ø 32	Ø 32
Мощность электродвигателя привода подач по осям X / Z, кВт	0,75 / 1,0	0,75 / 1,0
Мощность электродвигателя гидростанции, кВт	0,75	0,75
Мощность электродвигателя лубрикатора системы автоматической смазки, Вт	150	150
Потребляемая мощность станка, кВт-А	10	10
Емкость бака СОЖ, л	80	80
Габаритные размеры, мм	2813 x 1350 x 1825	2813 x 1350 x 1825
Масса станка, кг	2200	2200

КОМПЛЕКТАЦИЯ	SMART-42	SMART-42T8
Осветительное устройство	○	○
Теплообменник электрошкафа	○	○
Полное ограждение	○	○
Ящик с инструментом для обслуживания станка	○	○
Система охлаждения электрошкафа	○	○
Опоры для установки станка 4 шт.	○	○
Педаль зажима (разжима) гидравлического патрона	○	○
Руководство по эксплуатации станка	○	○
Руководство по эксплуатации ЧПУ	○	○
Руководство по техобслуживанию ЧПУ	○	○
3-х кулачковый гидравлический патрон Ø150 мм	○	○
Система обдува патрона сжатым воздухом	○	○
8-ми позиционная гидравлическая револьверная головка	○	○
Держатель осевого инструмента (3 шт.)	○	○
Держатель радиального инструмента (5 шт.)	○	○
Переходные втулки для осевого инструмента (Ø 8, 10, 12, 16, 20 мм)	○	○
Пакет безопасности в соответствии с требованиями европейских стандартов	○	○
Устройство приема готовых деталей	○	○
Конвейер для стружки	○	○
Тележка для стружки	○	○
Трансформатор высокого напряжения 25 кВт-А	○	○
Устройство автоматической подачи прутка (bar feeder) BA-65 (L 1,2 м)	○	○

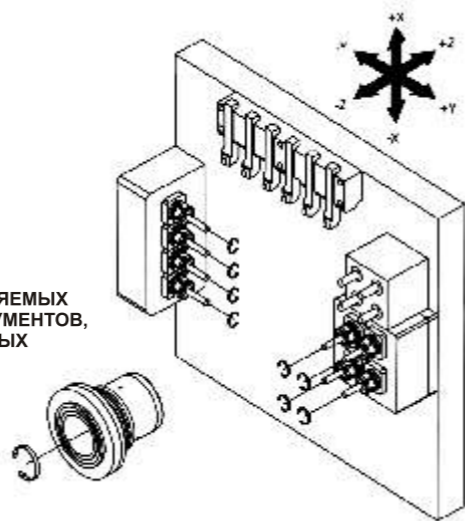
○ - стандарт; X - опция

SMART-42Y/ -60Y

ТОКАРНЫЕ АВТОМАТЫ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ С ОСЬЮ Y



СТАНОК ИМЕЕТ 4 УПРАВЛЯЕМЫХ ОСИ (X/Y/Z/C) И 18 ИНСТРУМЕНТОВ, В ТОМ ЧИСЛЕ 8 ПРИВОДНЫХ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	SMART-42Y	SMART-60Y
Макс. диаметр обрабатываемой заготовки, мм	42	60
Макс. длина обработки, мм	130	130
Макс. перемещение по оси X, мм	300	300
Макс. перемещение по оси Y, мм	432	432
Макс. перемещение по оси Z, мм	150	150
Макс. диаметр радиального сверления приводным инструментом, мм	16	16
Макс. диаметр радиального нарезания резьбы приводным инструментом, мм	M12	M12
Количество позиций инструмента для радиальной обработки	6	6
Количество позиций инструмента для осевой обработки	4	4
Количество позиций приводного инструмента для радиальной обработки	4	4
Количество позиций приводного инструмента для осевой обработки	4	4
Размеры режущего инструмента, мм	20 x 20 x 110 ~ 155	20 x 20 x 110 ~ 155
Количество управляемых осей (4)	C / X / Y / Z	C / X / Y / Z
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	Ø 55	Ø 75
Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин	45 ~ 3500	45 ~ 3500
Скорость вращения приводного инструмента для радиальной обработки, об/мин	3000	3000
Скорость вращения приводного инструмента для осевой обработки, об/мин	3000	3000
Ускоренные перемещения по осям X / Z / Y, м/мин	16	16
Мощность электродвигателя шпинделя, кВт	7,5	7,5
Мощность электродвигателя привода подач по осям X / Z / Y, кВт	1,5	1,5
Мощность эл. двигателя приводного инструмента для радиальной обработки, кВт	1,5	1,5
Мощность эл. двигателя приводного инструмента для осевой обработки, кВт	1,5	1,5
Мощность электродвигателя станции СОЖ, кВт	0,375 x 2	0,375 x 2
Потребляемая мощность станка, кВт	17	17
Емкость бачка лубрикатора системы автоматической смазки, л	2	2
Емкость бака СОЖ, л	300	300
Габаритные размеры, мм	2785 x 1920 x 1900	2785 x 1920 x 1900
Масса станка, кг	3370	3370

КОМПЛЕКТАЦИЯ	SMART-42Y	SMART-60Y
Держатель инструмента для радиальной обработки на 6 позиций	0	0
Держатель инструмента для осевой обработки на 4 позиции	0	0
Держатель приводного инструмента для радиальной обработки (4 позиции)	0	0
Держатель приводного инструмента для осевой обработки (4 позиции)	0	0
Осветительное устройство	0	0
Теплообменник электрошкафа	0	0
Система охлаждения зоны резания	0	0
Ограждение	0	0
Ящик с инструментом для обслуживания станка	0	0
Опоры для установки станка (4 шт.)	0	0
Переходные втулки для осевого инструмента (Ø 8, 10, 12, 16, 20 мм)	0	0
Педаль зажим (разжима) гидравлического патрона	0	0
Цанговый патрон	0	0
Ось C	0	0
Теплообменник электрошкафа	0	0
Руководство по эксплуатации станка	0	0
Руководство по эксплуатации ЧПУ	0	0
Руководств по техобслуживанию ЧПУ	0	0
Конвейер для готовых деталей	X	X
Конвейер для стружки	X	X
Тележка для стружки	X	X
Стабилизатор напряжения	X	X
Устройство подачи прутка ВА-65 (1,2 м)	X	X

0 - стандарт; X - опция