



КАТАЛОГ

Токарный станок с ЧПУ типа
/НСК6125-550

Токарный станок с ЧПУ M06J-II
Горизонтальный токарный
станок с ЧПУ серии ТСК50

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ СЧЕТ

Товары	КОЛ-ВО (КОМПЛЕКТ)	Цена, САМОВЫВОЗ	
Токарный станок с ЧПУ типа /HCK6125-550 Комплектация: 1. Контроллер FANUC 0ITF 5 2. Гидравлическая револьверная сервоголовка на 8 станций 3. Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной: Ø500 мм 4. Макс. диаметр изделия, устанавливаемого на токарный станок: Ø420 мм 5. Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над кареткой: Ø250 мм 6. Макс. длина обточки: 500 мм 7. Диаметр шпинделя: Ø56 мм 8. Диаметр тяговой трубы: Ø42 9. Зажимной гидравлический патрон: 6 дюймов 10. Торец шпинделя: A2-5 11. Мощность шпинделя: 11 кВт 12. Крутящий момент шпинделя S1: 45,8 Нм 13. Гидравлическая задняя бабка 14. Транспортер + лоток для стружки 15. Педаль управления зажимным гидравлическим патроном главного шпинделя 16. Бачок системы подачи СОЖ 17. Трансформатор 380 В/220 В 18. Сигнальная лампа состояния станка 19. Освещение рабочей зоны 20. Интерфейс передачи данных USB 21. Подготовка устройства подачи прутка	1	28 4000,00 юаней	

Товары	КОЛ-ВО (КОМПЛЕКТ)	Цена, САМОВЫВОЗ	
22. Пневматический пистолет и пистолет для подачи СОЖ 23. Ручной генератор импульсов (MPG) (гибкая проволока) 24. Воздуходувка для шпинделя Код ТН ВЭД: 8458110090 Модель: НСК6125-550 Сделано в: Китай. Для работы станка не предусмотрено никаких других дополнительных деталей и комплектующих. Станок новый и никогда ранее не использовался			

Технические характеристики токарного станка с ЧПУ HSK6125-550

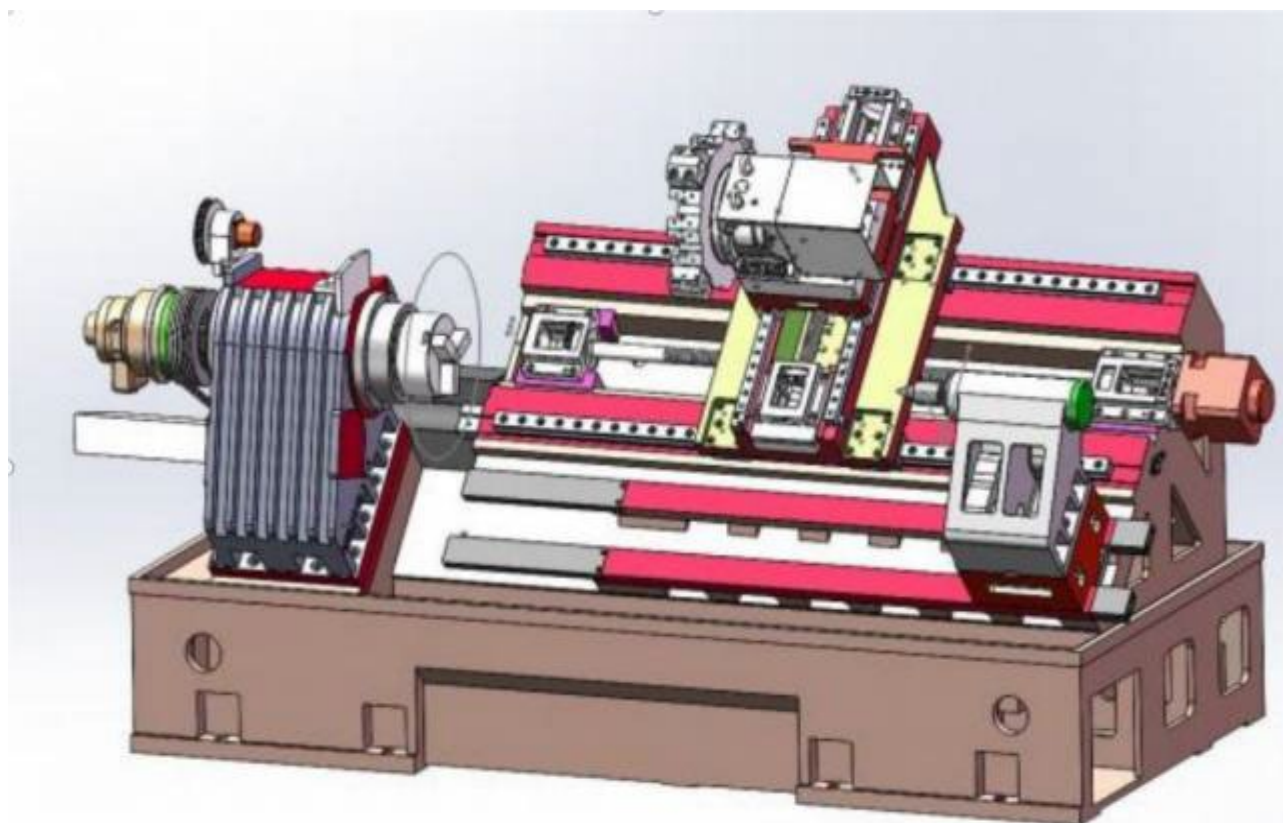


I. Производительность и основные характеристики

Данный станок представляет собой двухблочный высоко- и низкоскоростной механический и электрический обрабатывающий станок. Программируемый ввод позволяет автоматически приводить в действие детали станка для обработки внешней окружности, внутреннего отверстия, резьбы, сложной дуговой обработки поверхности. Широко используется в машиностроении, автомобилестроении, изготовлении мотоциклов, форсунок масляных насосов, в химической промышленности, производстве приборов, в медицине и других областях, требующих механической обработки деталей.

II. Основные конструктивные особенности станков

1. Горизонтальная плоская конструкция станины, станина и основание станины, а также другие основные компоненты изготовлены из высокопрочного материала, отлитого в песчано-смоляные формы, прошли соответствующую обработку старением, высокочастотную закалку, что обеспечивает долговременную стабильную работу станка. Пара направляющих движения по осям X и Z долговечна после специальной обработки.



2. Главный вал оснащен системой бесступенчатого регулирования скорости: скорость составляет 50-5000 об/мин.
3. Вертикальный и горизонтальный подвижные валы станка приводятся в движение серводвигателем и управляются прецизионной шарико-винтовой парой. Вал характеризуется быстрым откликом, высокой точностью и длительным сроком службы. В подшипнике ходового винта используется специальный радиально-упорный подшипник с углом контакта 60°, который может выдерживать более высокую осевую нагрузку и обеспечивать жесткость и точность устройства передачи при подаче.
4. Стандартная конфигурация китайского бренда: **8-станционная сервостойка для инструментов и 6-дюймовый зажимной гидравлический патрон, жесткое направляющее заднее гнездо.**
5. Машина имеет однодверную конструкцию с полной защитой, проста в эксплуатации, водонепроницаема и надежно защищена от попадания внутрь стружки.

III. Основные технические параметры станка

1. Основные технические параметры станков

Позиция	HCK6125-550	
Станина токарного станка	Наклон станины относительно горизонтальной плоскости	45°L-образная цельная литая станина
	Пролет направляющей	570 мм
Рабочий диапазон	Диаметр обработки над станиной	Ø500 мм

Позиция	HCK6125-550	
	Поворот над суппортом	Ø250 мм
	Макс. диаметр изделия, устанавливаемого на токарный станок	Ø420 мм
	Макс. длина обточки	500 мм
Ход	Ось X	250 мм
	Ось Z	550 мм
Подача	Оси X/Z Скорость быстрой подачи	16 м/мин
	Серводвигатель оси X	15 Нм
	Серводвигатель оси Z	18 Нм
Шпиндельный узел втулки	Модель двигателя	5000 об./мин
	Тип конца оси	A2-5
	Мощность электродвигателя привода шпинделя	11 кВт
	Диаметр отверстия шпинделя	Ø56 мм
	Диаметр сквозного отверстия стяжной тяги шпинделя	Ø42 мм
	Гидравлический резак	6 дюймов/160 мм
Блок задней бабки	Диаметр верхней втулки	Ø72 мм
	Максимальный ход втулки	350 мм
	Конус наконечника втулки	MT5
	Контролируемый тип	С программным управлением
Стойка резака	Тип	Горизонтальная сервостойка
	Модель	8T
	Гнездо для квадратного инструмента	25*25 мм
	25*25 мм	40 мм
	Гидравлический резак	6 дюймов
Прочее	Большие размеры	2800*1700*2100 мм
	Вес (прибл.)	4800 кг

2. Точность станка

Точность станка должна соответствовать стандарту GB/T16462-2007 «Проверка точности горизонтального токарного станка с ЧПУ».

Пункты проверки		Заводской стандарт
Прецизионная обработка		IT6
Круглость заготовки		0,0025 мм/Ø75 мм
Круглость заготовки		0,010 мм/150 мм
Плоскостность заготовки		0,010 мм/Ø200 мм
Шероховатость поверхности обрабатываемой заготовки		Ra1,25 микрон
Точность позиционирования	Ось X	0,005 мм
	Ось Z	0,005 мм
Точность повторяемости позиционирования	Ось X	0,003 мм
	Ось Z	0,003 мм

IV. Стандартная конфигурация станка и основные приобретаемые детали

Наименование приспособлений	Позиция	Изготовитель
Система ЧПУ	0ITF	FANUC
Двигатель шпинделя	11 кВт	FANUC
Серводвигатель оси X	15 Нм	FANUC
Серводвигатель оси Z	18 Нм	FANUC
Шпиндель	A2-5	КИТАЙ
Шариковый винт оси X	40*10 мм	Тайвань LTM/PMI
Шариковый винт оси Z	40*10 мм	Тайвань LTM/PMI
Направляющая по оси X/Z	линейная направляющая 35 мм/45 мм	Тайвань HIWIN/PMI
Автоматическое смазочное устройство	/	Hegu
Зажимной гидравлический патрон	6 [#]	Тайвань
Насос СОЖ	250 Вт	Китай

Наименование приспособлений	Позиция	Изготовитель
Гидравлическая напорная станция		Китай
Блок заднего гнезда	Ограждение	Китай
Воздушный теплообменник тепла и холода	/	Tongfei
Устройство для удаления стружки с цепи	/	Китай

V. Перечень произвольно выбираемых инструментов (стандартный)

№	Позиция	Тип	Количество
1	Заземляющий напольный металлический коврик	/	1 комплект
3	держатель инструмента	Гнездо для квадратного инструмента 25*25	2 комплект
4		Гнездо для круглого инструмента 40	2 комплект
8	Короб для охлаждения стружки	/	1 комплект

Иной станочный инструмент стандартной конфигурации

М06J-II техническое соглашение и список конфигураций



1. Описание оборудования и основные функции
2. Производительность и технические параметры оборудования
3. Техническая информация
4. Необходимые нефтепродукты и количество масла для работы машины

Мощность источника питания	15 кВА
Давление используемого воздуха	0.5 МПа
Количество используемого воздуха	100 л/мин
Длина×Ширина×Высота	2,145×1,601×1,600мм

2. Требования к питанию

Электрический кабель	22 мм ²
Рабочее напряжение	3-фазный 200В
Рабочая частота	50 Гц
Ток главного предохранителя	100 А
Диапазон колебаний напряжения	В пределах 5%

3. Экологические требования

Температура окружающей среды	5~40°C
Относительная влажность	Менее 75%

3. Техническая информация (USB-накопитель)

1. Руководство по эксплуатации корпуса станка и устройства с ЧПУ, оценочные листы проверок, руководство по эксплуатации FANUC, гарантия на продукцию FANUC и т.д.

4. Необходимые нефтепродукты и количество масла для работы прибора

1. Гидравлическое рабочее масло

Место использования: бак гидравлического агрегата

Используемое масло: Эквивалентные продукты по спецификации MSA HL32 (вязкость ISO VG32)

(Примечание: рекомендуемое масло)

Объем: 25 л (Qiyang)

Производитель	Торговое наименование
MOBIL	MOBIL DTE OIL LIGHT
SHELL	TELLUS OIL C32

2. Смазочное масло

Место использования: смазочный насос

Используемое масло: Эквивалентные продукты по спецификации MAS G68 (вязкость ISO VG68)

(Примечание: рекомендуемое масло)

Необходимая дозировка: 1.5 л

Производитель	Торговое наименование
SHELL	TONNA T68
MOBIL	MOBIL VACTORA No.2

3. Охлаждающая жидкость

Требуемая емкость: 145 л/190л※2 ※2: Пакет В

Высококачественная маслянистая охлаждающая жидкость

5. Список конфигураций

№	Наименование продукта (на китайском языке)	Номер чертежа Спецификация	Количество
1	Держатель инструмента со смещением (порт 25)	3295-TS0030	1
2	Держатель торцевого инструмента (порт 25)	3295-TS0029	1
3	Держатель сверлильного инструмента (Φ 32)	3295-TS0033	3
4	Держатель инструмента для впрыска масла внутреннего диаметра (Φ 32)	3295-TS0032	1
5	Расточная втулка (Φ 32×Φ 16)	3295-Z74214-1101	2
6	Расточная втулка (Φ 32×Φ 20)	3295-Z74214-1301	2
7	Транспортер для стружки (плоский) задний	3295-Z77259-0101	1
	Тележка	3295-Z96144-0101	1
8	Раздельный ножной переключатель	3295-V65050-5000	1
9	3-х сегментная сигнальная лампа	3295-V64500	1
10	Трансформатор	BYQ-0004-0015 (15 кВА)	1
11	Упаковка из деревянных поддонов		1
12	Задняя бабка сервопривода		1
	Ножной переключатель электротехнического отдела	3295-V75740-5000	1
	Поворотный верх	3295-Z71797-0100	1
13	Стол для приема заготовок	3295-Z70141	1
14	Широкая конвейерная лента	3295-Z70035	1
	Устройство подачи заготовок	3295-Z93212	1
15	Набор инструментов	3220-Z79268-M	1
16	Тяговое устройство		1
17	5-дюймовый гидравлический патрон		1

6. Цена с завода

362000.00 юаней (CNY)

Техническое соглашение



1. Конфигурация станков

Токарный станок с ЧПУ STN45:

Количество: одна единица

- | | |
|---|------------|
| 1. Плоская станина, плоское седло, полная защита | |
| 2. Система FANUC 0i TF | |
| 3. Высокоточный шариковый винт THK | |
| 4. Японские/шведские (NSK/SKF) импортные высокоточные подшипники | |
| 5. Линейная направляющая THK | |
| 6. Автоматическое смазочное устройство | |
| 7. Серводвигатель подачи FANUC | |
| 8. Серводвигатель шпинделя FANUC | |
| 9. Основные приборы Schneider | |
| 10. 8-позиционная серво-револьверная головка | |
| 11. 4 держателя для расточных инструментов, 1 держатель для торцевых токарных инструментов,
8 комплектов крепежных элементов для держателей инструментов | |
| 12. Инструменты и ящики для инструментов | 1 комплект |
| 13. Автоматический выключатель | 1 шт. |
| 14. Подножка для станка | 6 шт. |
| 15. 3-х цветная сигнальная лампа | 1 шт. |

- | | |
|--|------------|
| 16. Комплект редукторов $\phi 8$, $\phi 10$, $\phi 12$, $\phi 16$, $\phi 20$ | 1 комплект |
| 17. 6-дюймовый полый гидравлический патрон с мягкими зажимными губками Тайвань | 1 комплект |
| 18. Цилиндр с поворотным механизмом Тайвань | 1 комплект |
| 19. Гидравлический силовой агрегат | 1 комплект |

Специальные требования:

2. Технические параметры:

- | | |
|---|--------------------|
| 1. Наибольший диаметр вращения станины: | Ø450 мм |
| 2. Максимальный диаметр поворота: | Ø200 мм |
| 3. Максимальная длина поворота: | 260 мм |
| 4. Диаметр сквозного отверстия шпинделя: | Ø45 мм |
| 5. Максимальная скорость вращения шпинделя: | 5000 об/мин |
| 6. Форма торца шпинделя: | Ø140 мм |
| 7. Максимальная скорость быстрого перемещения по оси X/Z: | 20 м/мин; 24 м/мин |
| 8. Перемещение по оси X/Z: | 130 мм/260 мм |
| 9. Размер инструмента для точения/расточки: | 20×20/Ø32 мм |
| 10. Главный двигатель | 5.5/7.5 кВт |
| 11. Биение шпинделя | <0.003 мм |
| 12. Точность повторного позиционирования по оси X/Z | ≤0.003 мм |
| 13. Вес станка около | 2300 кг |
| 14. Размер станка (Длина X Ширина X Высота) | 2000x1550x1700 мм |

3. Техническая информация

- | | |
|---|----------|
| Сторона А предоставляет стороне Б следующую техническую информацию: STN45 | 1 шт. |
| 1) Руководство по эксплуатации STN45 | 1 шт. |
| 2) Схема электрической цепи | 1 шт. |
| 3) Руководство по эксплуатации / Руководство пользователя FANUC 0i TF | по 1 шт. |
| 4) Упаковочный лист / Сертификат соответствия | по 1 шт. |

4. Установка оборудования

- Сторона Б настраивает следующие интерфейсы в месте установки оборудования:
Общая электрическая мощность: трехфазная четырехпроводная сеть 380 В, 15 кВА.
- Сторона Б оставляет за собой достаточное пространство для установки в соответствии с внешним видом и размерами станка, предоставленного Стороной А, для размещения и обслуживания станка.

5. Цена с завода

312000.00 юаней (CNY)



Описание продукта TCK50



Оглавление

1. Общая информация о станке.....	19
2. Основная конструкция и технические характеристики станка	19
1. Станина	19
2. Двухосевая подача	20
3. Передняя бабка.....	21
4. Седла и полозья.....	22
5. Держатель инструмента	22
6. Задняя бабка	23
7. Гидравлическая система и система смазки	24
8. Система охлаждения и удаления стружки.....	24
9. Электрическая система.....	25
3. Основные технические параметры, точность и диапазон обрабатываемых деталей станка.....	26
1. Основные технические параметры	26
2. Основная точность.....	27
3. Диапазон обработки.....	28
4. Перечень основных конфигураций станков и покупных деталей.....	30
5. Список основных дополнительных принадлежностей для станков (стандартная конфигурация)	31
1. Сопроводительная документация.....	31
6. Условия эксплуатации станка и требования к испытаниям	32
1. Рабочая среда станка	32
2. Требования к испытанию станков	33
7. Схема занимаемой площади помещения.....	34

1. Общая информация о станке

Горизонтальный токарный станок с ЧПУ серии TCK50 - это высококачественный продукт, разработанный и произведенный в соответствии с потребностями рынка и развития, основанный на многолетнем опыте нашего завода в проектировании горизонтальных токарных станков с ЧПУ. Максимальный диаметр обрабатываемого инструмента составляет $\varnothing 360$ мм, а максимальная длина обработки - 500 мм. Новая конструкция корпуса и надежная технология сборки позволили полностью модернизировать станки серии TCK50. Благодаря стабильным и надежным характеристикам продукции и инновационному эргономичному дизайну, серия TCK50, несомненно, станет лидером в отрасли.

Этот станок может обрабатывать валы и диски, точить резьбу, дуги, конусы, внутренние и внешние поверхности вращающихся тел, выполнять высокопроизводительную, крупносерийную и высокоточную обработку деталей вращающихся тел. В конструкции разумно подобрана жесткость шпинделя, станины, задней бабки и других компонентов, что значительно повышает жесткость всего станка и обеспечивает стабильность при повторной резке. Таким образом, точность внешнего круга, обрабатываемого этим станком, может достигать уровня IT6~IT7. Будучи универсальным станком, он подходит для высокопроизводительной, объемной и высокоточной обработки вращающихся корпусных деталей в автомобильной, моторной, подшипниковой, гидравлической и других отраслях промышленности.



2. Основная конструкция и технические характеристики станка

1. Станина

Станки этой серии имеют общую станину с углом скоса 30° , что обеспечивает большую стабильность при резке. Форма внутренних ребер оптимизирована с помощью программного обеспечения Ansys, что обеспечивает высокую жесткость станка. Материал станины изготовлен из чугуна высокой плотности, обладающим высокой прочностью и хорошей амортизацией. Увеличенная конструкция отверстия для удаления стружки обеспечивает плавное резание станка. В направляющей используется прецизионная линейная шариковая направляющая 35-й спецификации, которая обладает высокой точностью подачи, низким сопротивлением трению, хорошей жесткостью, высокой устойчивостью к вибрации и деформации, что позволяет пользователям получать более высокую точность обработки, более высокую скорость перемещения и производственную эффективность.

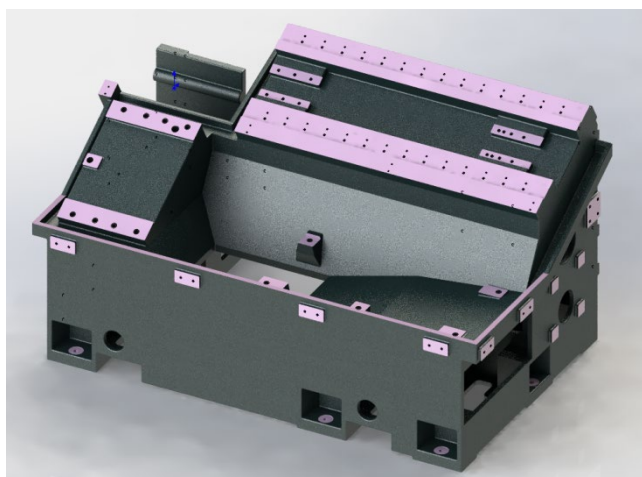


Схема станины

2. Двухосевая подача

Оси X и Z приводятся в движение серводвигателями и непосредственно соединены с шариковым винтом через эластичную муфту. Шариковый винт имеет фиксированный способ установки на обоих концах.

В направляющих обеих осей используются направляющие качения. Направляющие имеют одинаковую нагрузку в четырех направлениях, что обеспечивает высокую точность и большую нагрузку. Шарики разделены сепараторами для снижения сопротивления трению, повышения температуры и тепловой деформации при быстром перемещении, что значительно повышает точность обработки, скорость перемещения и производственную эффективность. Выдающимися преимуществами станка являются небольшие габариты, высокая точность, низкие эксплуатационные расходы. Это предпочтительная конфигурация для пользователей, стремящихся к высокой точности и экономичности, особенно подходящая для автомобильной, подшипниковой и других отраслей промышленности, где требуется высокая точность изготовления деталей.

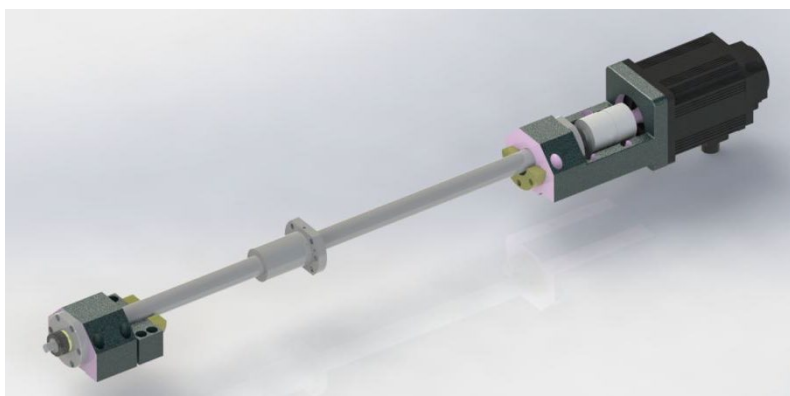
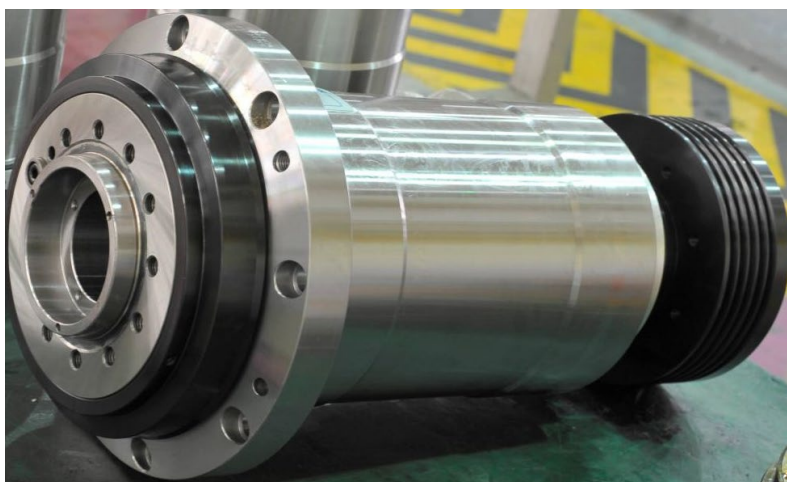


Схема двухосевого привода подачи

3. Передняя бабка

Станки этой серии представляют собой одношпиндельную бабку, в которой используется встроенный шпиндельный узел, двигатель непосредственно приводит шпиндель во вращение через шкив, что снижает потери мощности механической передачи и обеспечивает быстрый и плавный запуск. Размеры шпинделя со встроенной втулкой оптимизированы для обеспечения высокой жесткости и скорости. Шпиндель достигает идеальной точности благодаря тщательной сборке, характеризуется низким повышением температуры, малой тепловой деформацией и высокой точностью, благодаря чему сохраняет относительную стабильность оси шпинделя при длительной работе. Специальный энкодер шпинделя устраняет механизм привода зубчатого ремня, эффективно снижая частоту отказов.



Встроенный шпиндельный узел

В качестве стандартного патрона этого станка используется 8-дюймовый полый гидравлический патрон тайваньского производства со спецификацией ф210. Патрон может быть легко заменен на различные приспособления, быстро адаптируется и может удовлетворить требования пользователя к обработке различных деталей. Также доступны другие гидравлические патроны и цилиндры.



Схема цилиндра патрона

4. Седла и полозья

Седло станины этого станка целиком изготовлено из чугуна высокой плотности, а полозья и держатель инструмента размещены на седле станины. Движение полозьев и держателя инструмента на седле станины осуществляется с помощью импортной линейной шариковой направляющей 35-й спецификации. Движение в направлении оси X осуществляется серводвигателем через эластичную муфту и шариковый винт. Винт оснащен импортными высокоточными шарико-винтовыми парами, которые обладают высокой точностью и точной передачей.

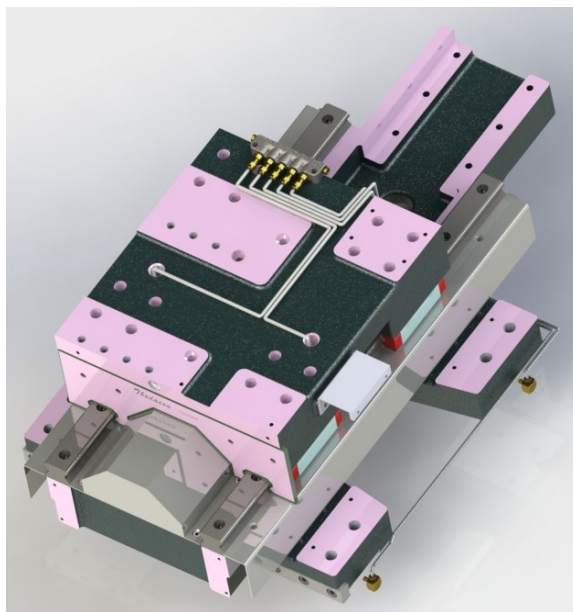


Схема деталей седла

5. Держатель инструмента

В качестве держателя инструмента этого токарного станка используется тайваньский гидравлический держатель инструмента. Револьверная головка имеет гидравлический привод, масляный двигатель от известного бренда, обеспечивает бесшумную работу, высокую скорость, высокий крутящий момент и быструю смену инструмента. Внутренний механизм револьверной головки представляет собой кулачковый механизм прерывистого действия, а фиксирующий цилиндр оснащен прецизионным вогнуто-выпуклым фиксатором зубьев. Точность позиционирования инструмента высока, инструмент можно менять как в прямом, так и в обратном направлении, и он выдерживает интенсивную резку. Благодаря использованию чувствительных и надежных бесконтактных датчиков и тщательно разработанной электронной системы считывания, считывание происходит быстро и точно, без использования ножей. Разумная оптимизация внешнего вида позволяет снизить центр тяжести, а также повысить ударопрочность. Гидравлические функциональные клапаны реверса и регулирования скорости вращения револьверной головки могут быть установлены на корпусе револьверной головки, чтобы сделать реакцию револьверной головки более быстрой и надежной.

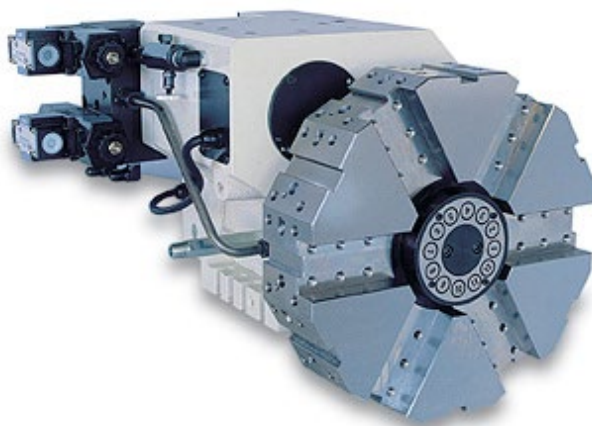


Схема держателя гидравлического инструмента

6. Задняя бабка

Корпус задней бабки протаскивается через седло станины и перемещается как единое целое по скользящей направляющей. После установки на место эксцентриковый вал блокируется вручную. Верхний наконечник устанавливается в верхней втулке корпуса задней бабки, и верхний наконечник приводится в движение гидравлическим цилиндром для перемещения втулки для достижения верхнего затягивания и ослабления. Перемещение столешницы вперед и назад осуществляется автоматически с помощью команды М системы ЧПУ или вручную с помощью кнопок на панели управления. Радиальный стопорный цилиндр удерживает верхнюю часть после того, как она оказывается затянутой на заготовке, и такая конструкция лучше подходит для обработки деталей с длинным валом.

Примечание: При использовании стандартной насадки для затяжки заготовки минимальный диаметр, который станок может отрезать вблизи верхней части, составляет $\phi 30$. Другие особые условия зависят от заготовки и условий верхней части.



Схема задней бабки

7. Гидравлическая система и система смазки

Гидравлическая система использует регулируемый лопастной насос, а гидравлический топливный бак расположен за изолированной станиной. В каждом гидравлическом контуре используется метод установки клапана с наложением, который отличается компактной конструкцией и простотой монтажа. Давление в каждом приводном цилиндре гидравлической системы регулируется отдельно и оснащено устройством защиты по давлению. Гидравлический топливный бак оснащен устройством воздушного охлаждения. В стандартной конфигурации используется централизованная количественная автоматическая система смазки, разработанная совместным китайско-иностранным предприятием.

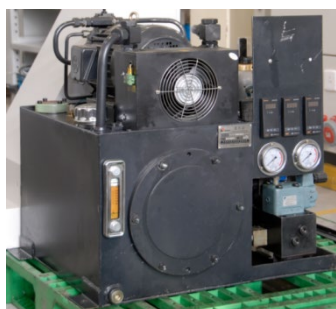


Схема гидравлической станции



Схема станции смазки

8. Система охлаждения и удаления стружки

В стандартной комплектации станок оснащен ящиком для сбора стружки, а конвейер для транспортировки стружки является опциональным в зависимости от различных материалов обрабатываемых заготовок. К типам стружкоудалителей относятся цепные пластинчатые стружкоудалители, скребковые или магнитно-скребковые стружкоудалители. Цепной пластинчатый стружкоудалитель подходит для сбора и транспортировки различной рулонной, комковатой и сыпучей стружки; скребковый стружкоудалитель подходит для транспортировки меди, алюминия, чугуна и другого мусора; магнитный скребковый стружкоудалитель используется для транспортировки чугунной стружки длиной менее 150 мм при мокрой обработке. Все устройства для удаления стружки являются автоматическими, и запуском и остановкой устройств для удаления стружки можно управлять с помощью команды M.

Охлаждающий блок и устройство для удаления стружки отделены от основного устройства, что обеспечивает защиту точности работы станка от воздействия высокой температуры резания. Используется импортный охлаждающий насос с большим расходом и высокой подъемной силой. После откачки охлаждающей воды из охлаждающего насоса он напрямую подключается к отверстию для охлаждающей воды на держателе инструмента и выбрасывается через сопло держателя инструмента, обеспечивая охлаждение и смазку деталей и инструментов для обеспечения точности обработки, заготовки и увеличения срока службы инструмента. Кроме того, в зависимости от требований пользователя к компоновке станка, транспортер стружки может быть установлен как сбоку, так и сзади.

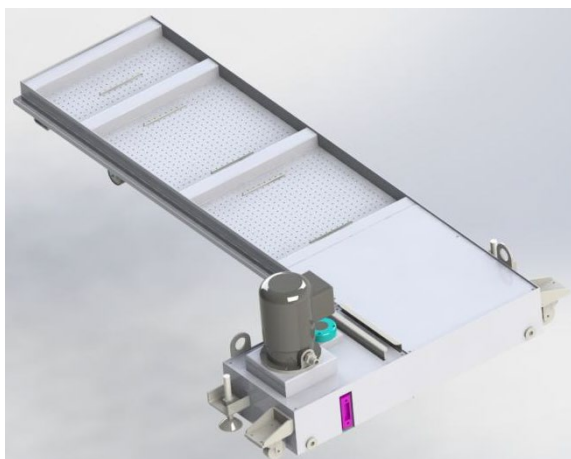


Схема охлаждающей камеры для приема стружки



Схема устройства для удаления стружки (опционально)

9. Электрическая система

11.1 Электрическая система станка

Электрическая схема станка соответствует электротехническим стандартам GB 5226.1—2008. Силовые цепи защищены от перегрузки по току и короткого замыкания, а соответствующие действия станков блокируются для обеспечения безопасности оборудования и персонала. Электрическая система имеет функцию самодиагностики, и персонал, занимающийся эксплуатацией и техническим обслуживанием, может в любое время наблюдать за рабочим состоянием каждой детали станка в соответствии с индикаторными лампочками на дисплее. Основные электрические компоненты импортируются, а другие электрические компоненты - из продукции китайско-импортного сотрудничества, обеспечивая безопасность и надежность станков.

11.2 Электрический щит

Используется закрытый электрический щит, для отвода тепла в электрическом щите используется теплообменник, обеспечивающий нормальную работу электрооборудования. Электрический щит имеет конструкцию подключения к плате с прорезями, компоновка и подключение компонентов являются разумными, аккуратными и красивыми, простыми в обслуживании. В электрическом щите предусмотрено определенное пространство для расширения функциональных возможностей.

11.3 Блок управления станком

Используется стационарный блок управления, удобный для управления одной рукой.

11.4 Обеспечение безопасности

Станок оснащен сигнализацией и кнопкой аварийной остановки, предотвращающие различные внезапные сбои, приводящие к повреждению станка. Благодаря понятному дизайну программного обеспечения, сигнал тревоги может отображать текст и номер сигнала тревоги на дисплее. Станок делит методы обработки сигналов тревоги на три категории в зависимости от различных обстоятельств: “Аварийная остановка” для аварийных сигналов тревоги; “обслуживание” для общих сигналов тревоги; “подсказка” для ошибок при эксплуатации.

3. Основные технические параметры, точность и диапазон обрабатываемых деталей станка

1. Основные технические параметры

Пункт		Единица изм.	Спецификация	Примечание
Максимальный диаметр вращения станины		мм	500	
Максимальная длина резки		мм	500	
Максимальный диаметр резки		мм	360	Горизонтальный 8-позиционный держатель инструмента
Стандартный диаметр резки		мм	240	
Максимальный диаметр вращения полозьев		мм	300	
Тип и обозначение конца шпинделя			A2-6	Встроенный шпиндельный узел
Диаметр отверстия шпинделя		мм	65	
Максимальный диаметр прутка		мм	50	
Передняя бабка	Диапазон скоростей вращения шпинделя	об/мин	50~4500	
	Максимальный выходной крутящий момент шпинделя	Нм	177	ZJY265A-11AM-B5
			177	CTB-4011ZGC10
			235	β iP22/6000
	Число ступеней скорости вращения шпинделя		Бесступенчатая трансмиссия	
	Выходная мощность главного двигателя	кВт	15 (30 минут)/11 (номинал)	ZJY265A-11AM-B5
			15 (30 минут)/11 (номинал)	CTB-4011ZGC10
			15 (15 минут)/11 (номинал)	β iP22/6000
Зажимной патрон	Диаметр/тип патрона	мм	8"полый	
Скорость по оси X		м/мин	30	
Скорость по оси Z		м/мин	30	
Перемещение по оси X		мм	200	
Перемещение по оси Z		мм	550	
Ход задней бабки		мм	450	
Ход втулки задней бабки		мм	100	
Конусность втулки задней бабки		по шкале Мосса	5#	
Стандартная форма держателя инструмента			Горизонтальная 8-позиционная	

Пункт		Единица изм.	Спецификация	Примечание
Размер инструмента	Цилиндрическая фреза	мм	25×25	
	Диаметр расточной планки	мм	Ф40/Ф32/Ф25/Ф20	
Можно ли выбирать фрезу			Можно	
Максимальная грузоподъемность	Детали дисков	кг	200 (включая принадлежности для станков, такие как патроны)	
	Детали вала	кг	500 (включая принадлежности для станков, такие как патроны)	
Вес станка		кг	3600	
Габаритные размеры станка (Д×Ш×В)		мм	2300×1700×1930	

Примечание 1: Скорость вращения шпинделя находится в диапазоне скоростей вращения в стандартной конфигурации при установке других конфигураций патронов, приспособлений или главных двигателей.

Необходимо учитывать предельную скорость выбранного патрона или приспособления.

Примечание 2: К станкам с ЧПУ предъявляются строгие требования к источнику питания. Если колебания в электросети пользователя превышают $\pm 10\%$, необходимо увеличить напряжение стабилизатора, в противном случае

станок с ЧПУ не будет работать должным образом, что приведет к непредсказуемым результатам.

Примечание 3: Максимальный крутящий момент станка постоянен, но по мере увеличения диаметра резки удовлетворительные параметры резки будут уменьшаться, поэтому

необходимо отрегулировать параметры станка в соответствии с размером обрабатываемой детали.

Примечание 4: Вес станка указан только для справки, а окончательный вес указан на упаковочном листе станка.

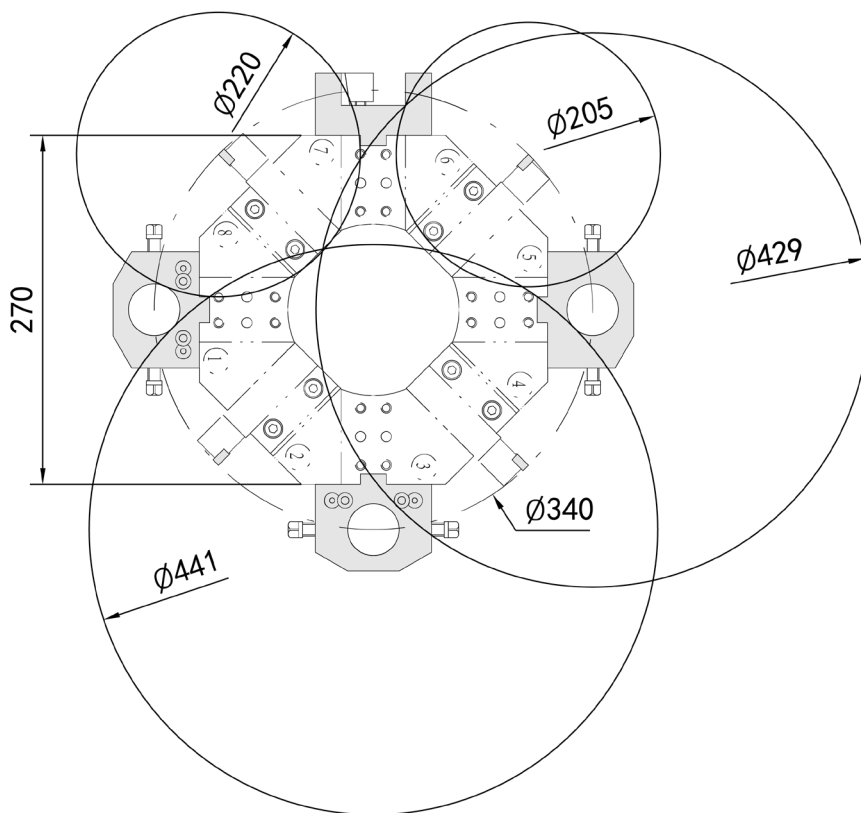
2. Основная точность

Точность станков соответствует стандарту GB/T16462-2007 "Испытание точности горизонтальных токарных станков с ЧПУ".

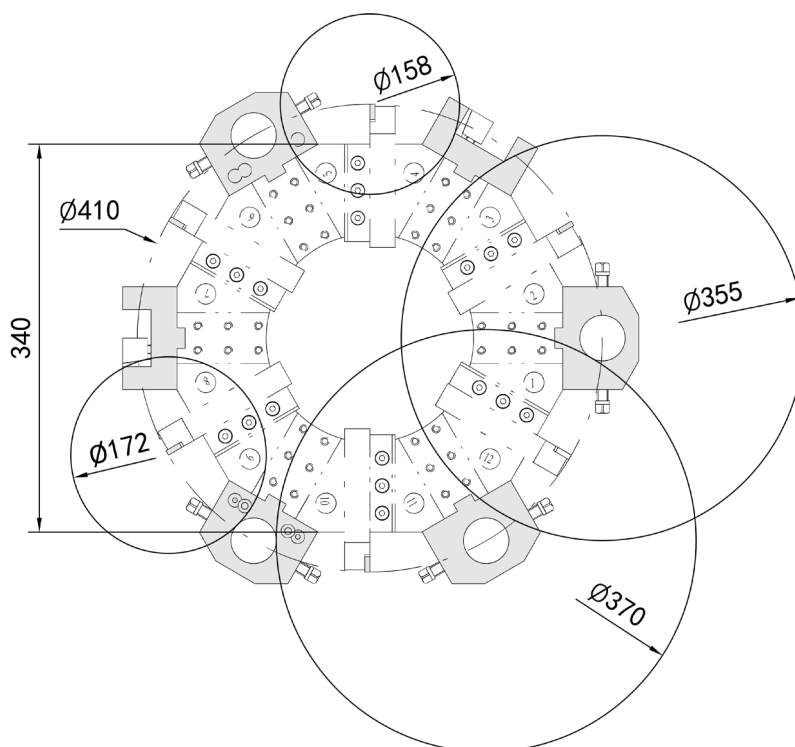
Предмет контроля	Заводской стандарт
Точность обработки	IT6
Округлость обрабатываемой детали	0.0025 мм/Ф75
Цилиндрическая степень обработки заготовки	0.010 мм / 150 мм
Плоскостность обрабатываемой детали	0.010 мм/Ф200 мм
Шероховатость поверхности обрабатываемых деталей	Ra1.25 мкм

Предмет контроля		Заводской стандарт
Точность позиционирования	Ось X	0.008 мм
	Ось Z	0.008 мм
Точность повторного позиционирования	Ось X	0.004 мм
	Ось Z	0.004 мм

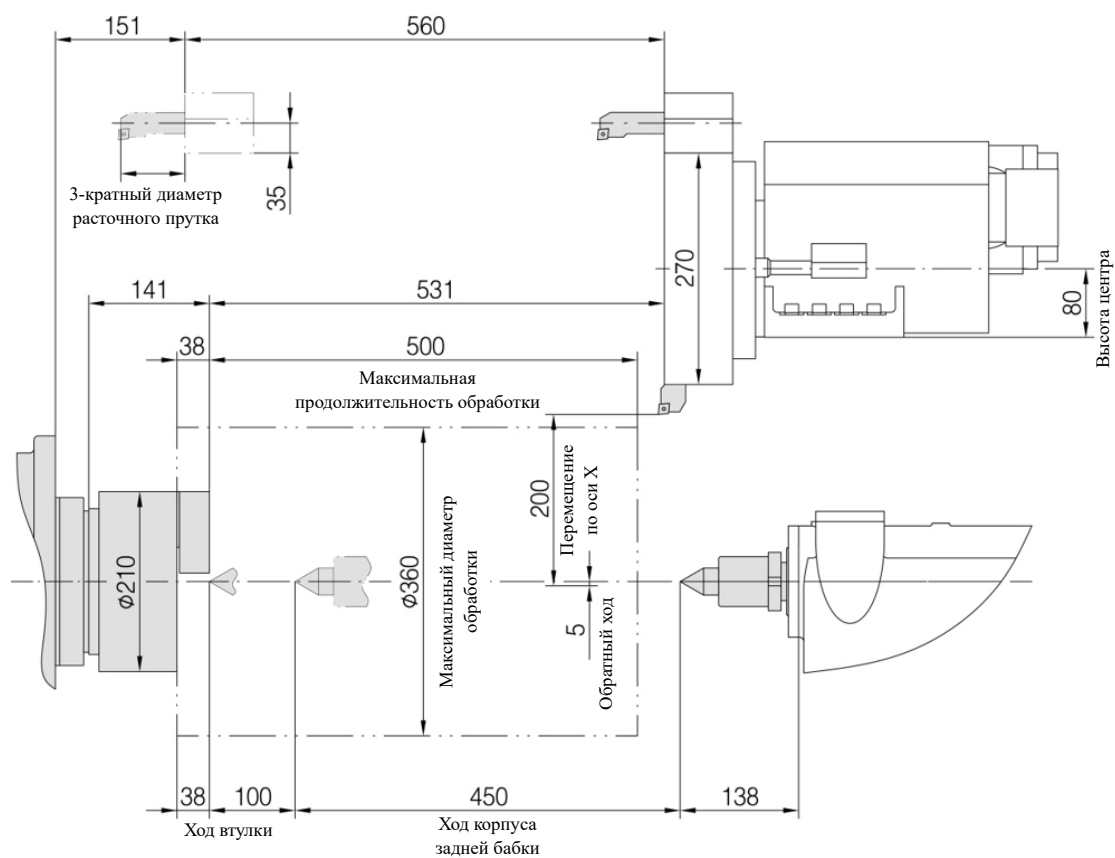
3. Диапазон обработки



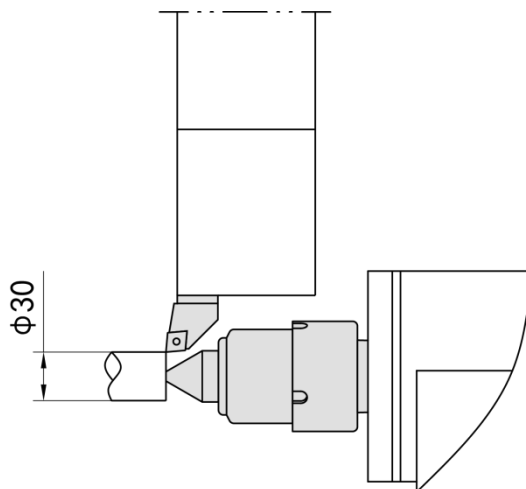
80-центровая высокогидравлическая диаграмма взаимодействия 8-позиционного держателя инструмента



80-центровая высокогидравлическая диаграмма взаимодействия 12-позиционного держателя инструмента



Шпиндель A2-6, 8-дюймовый полый, держатель инструмента высотой 80 мм по центру
SH36 Пределные размеры обрабатываемых деталей



Минимальные предельные размеры обрабатываемых деталей

4. Перечень основных конфигураций станков и покупных деталей

№ п/п	Наименование	Производитель	Модель и технические характеристики	Количество	Примечание
1	Система ЧПУ	Центральный Китай	HNC-818F	1 комплект	★
		KND	K2000TF1i-D		
2	Основной электродвигатель	Кайэнди (KND)/Ультра Sync	Мощность 11 кВт - 1000	1	★
3	Серводвигатель оси X	Кайэнди (KND)/Центральный Китай	10 Нм	1	★
4	Серводвигатель оси Z	Кайэнди (KND)/Центральный Китай	10 Нм	1	★
5	Шариковый винт оси X	Отечественное производство	φ32×12-635	1 комплект	
		Импорт			★
6	Шариковый винт оси Z	Отечественное производство	φ32×12-1042	1 комплект	
		Импорт			★
7	Направляющие оси X	Отечественное производство	Шарик 35 размера	1 комплект	
		Импорт			★
8	Направляющие оси Z	Отечественное производство	Шарик 35 размера	1 комплект	
		Импорт	Шарик 35 размера		★
9	Направляющие задней бабки	Собственное производство	Направляющая скольжения	1 комплект	★
10	Подшипник шпинделя	Импорт	Передние 100, задние 90	1 комплект	★

№ п/п	Наименование	Производитель	Модель и технические характеристики	Количество	Примечание
11	Винтовой подшипник	Импорт	25X62X15	1 комплект	★
12	Держатель инструмента	Тайвань	Горизонтальный 8-позиционный 80-центровый гидравлический	1 комплект	★
13	Зажимной патрон, цилиндр	Тайвань	8-дюймовый с сквозным отверстием	1 комплект	
			8-дюймовый полый		★
			10-дюймовый с сквозным отверстием		
			10-дюймовый полый		
14	Задняя бабка	Производство собственного завода	Гидравлическая задняя бабка	1 комплект	★
			Задняя бабка малого шпинделя		
15	Охлаждение стружки	Отечественное производство	Ящик для стружки	1 комплект	★
		Отечественное производство	Задний/боковой ряд	1 комплект	

Примечание: Отмеченные знаком «★», имеют стандартную конфигурацию, остальные - опциональную;

5. Список основных дополнительных принадлежностей для станков (стандартная конфигурация)

1. Сопроводительная документация

№ п/п	Наименование	Производитель	Модель и технические характеристики	Количество	Примечание
1	Напольный коврик	Отечественное производство		1 комплект	
2	Держатель токарного инструмента	Производство собственного завода	Цилиндрическая фреза прижимная 25X25	4 комплекта	8-позиционный держатель инструмента
			Держатель торцевого инструмента 25X25	1 шт.	

№ п/п	Наименование	Производитель	Модель и технические характеристики	Количество	Примечание
			Держатель расточного инструмента ф40	3 шт.	
			Набор фрезф32,ф25,ф20	по 1 шт.	
3	Охлаждающий ящик для улавливания стружки	Отечественное производство		1 комплект	

Примечание: Количество держателей для инструмента и технические характеристики могут быть изменены в соответствии с требованиями пользователя.

6. Условия эксплуатации станка и требования к испытаниям

1. Рабочая среда станка

Качество рабочей среды станка напрямую связано с обеспечением производительности и нормальной работы станка. Если температура слишком высокая, механизм управления в системе ЧПУ выйдет из строя или даст сбой в работе; если температура слишком низкая, условия работы системы смазки и системы управления станком ухудшатся. гидравлическая система выйдет из строя, что приведет к выходу станка из строя или повреждению его деталей. Рекомендуется использовать станок при следующих условиях:

- Станок следует размещать в сухом помещении. Основание станка изготавливается в соответствии с требованиями, предъявляемыми к основанию станка.
- Напряжение питания: номинальное напряжение питания AC380 В, диапазон колебаний напряжения -10 ~ +10%, Частота источника питания: 50 Гц±1%. За пределами данного диапазона пользователям необходимо самостоятельно приобретать стабилизатор напряжения.
- Температура окружающей среды: в диапазоне 5°C~40°C; средняя температура за 24 часа не должна превышать 35°C.
- Влажность: Максимальная температура составляет 40°C, относительная влажность не превышает 35%, а изменение влажности не должно вызывать образования конденсата.
- Концентрация пыли в воздухе не должна превышать 10 мг/м³ и не должна содержать кислот, солей и агрессивных газов.
- Атмосферное давление 86~106 кПа
- Станки следует устанавливать вдали от источников вибрации и тепла. Мощность на предприятии, где установлен станок, должна быть ниже 0,5G (G - это ускорение свободного падения).
- Уровень шума на холостом ходу: ≤83 дБ (А)

2. Требования к испытанию станков

При испытании станков испытательные приборы и приспособления для тестирования должны быть помещены в испытательную среду на достаточное время, чтобы поддерживать их в изотермическом состоянии. Во время испытаний также следует избегать попадания воздуха, солнечного света или внешнего теплового потока. Точность позиционирования машины оценивается при температуре окружающей среды 20°C, но в целом она должна соответствовать следующим условиям.

- Температура окружающей среды 15°C ~25°C.
- Перед испытанием станок должен находиться в изотермической среде не менее 12 часов.
- Произвольный температурный градиент в пространстве, занимаемом станком, не превышает 0,5°C/ч.

7. Схема занимаемой площади помещения

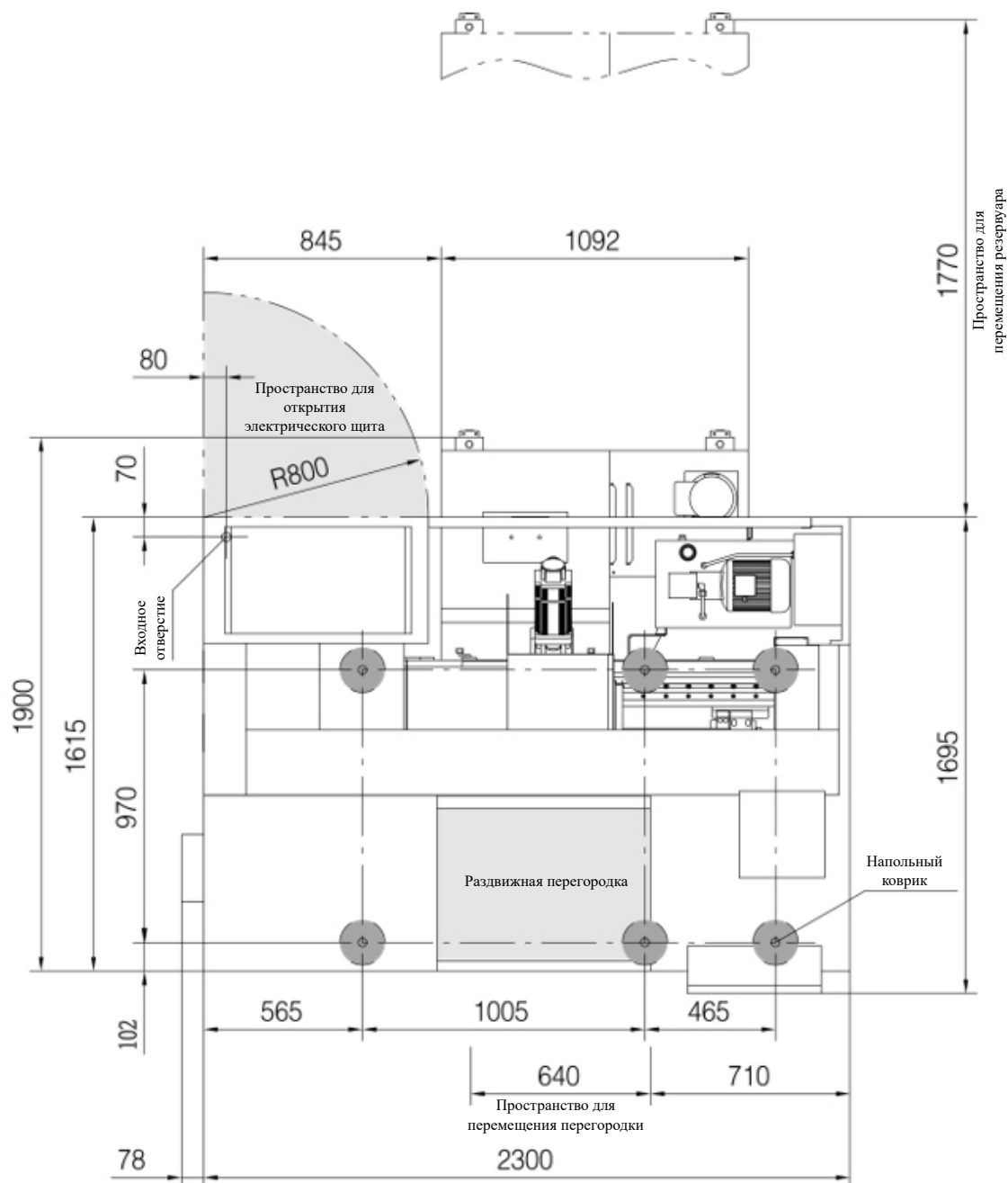


Схема станка TCK50

8. Цена с завода

155000.00 юаней (CNY) (Система управления HNC-818F или K2000TF1i-D)

233000.00 юаней (CNY) (Система управления FANAC)



✉ INFO@BHORSE.RU

📍 BHORSE@MAIL.RU

☎ 8 (499) 502-88-47
8 (916) 444-40-88

🌐 BHORSE.RU

