

Po Ly Gim

Machinery Co, Ltd



**АВТОМАТЫ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ
ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА И ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ**

О КОМПАНИИ

Компания PO LY GIM Machinery Co., Ltd была основана в 1978 году, в еще раннем государстве Тайвань. В первое время завод изготовлял обычные токарные станки. После 10 летнего развития и бесконечных новшеств PO LY GIM в состоянии был изготавливать самые разнообразные типы машин с превосходным качеством.

Компания POLYGIM никогда не останавливалась и не останавливается на достигнутом. А после Восточноазиатского финансового кризиса в 1997 году, президент компании г-н Куа создал новый «департамент исследования и развития», задачей которого было проектирование новых уникальных высокотехнологичных продуктов. В течение 3-х летних тяжелых работ и безостановочного усилия сотрудников, были оставлены старые традиционные понятия и принципы, завод начал производить совершенно новый швейцарский тип токарных станков с ЧПУ.

PO LY GIM и сейчас настойчиво продолжает исследовать потребности рынка и разрабатывать новые продукты, которые отвечают малейшим требованиям клиентов.

Станки компании PO LY GIM проходят жесточайший контроль на каждой стадии производства, начиная от проектирования, изготовления и заканчивая сдачей клиенту. Станки, за годы стабильной работы предприятия, получили очень большое распространение как в странах Америки, так Европы и Азии.

Прутковые автоматы, да и любой токарный станок, оснащаются устройством автоматической подачи прутка, это позволяет использовать станок в крупносерийном производстве в непрерывном режиме. Позиционирование шпинделя на определенный угол, противошпиндель для перехвата детали, ось "С", а также различные модификации инструментальных суппортов, все это позволяет выполнять на этих станках самую разнообразную обработку - точение, фрезерование, нарезание резьбы, сверление отверстий и т.п.

Тайванские прутковые автоматы продольного точения на данный момент вышли на лидирующие позиции в Европе и Азии, в то время, как еще совсем не давно лидерами были швейцарские станки. Это лишний раз подтверждает высокое качество выпускаемого оборудования тайванскими компаниями в целом.

При использовании оборудования такого высокого класса производство будет полностью автоматизировано и экономически выгодно по использованию обрабатываемого материала, при этом строго соблюдаются размеры деталей, которые соответствуют максимальным конструкторским требованиям. При правильном использовании одновременной работы главного шпинделя и противошпинделя время изготовления уменьшается в 1,5-2 раза, что сокращает количество необходимого оборудования. Соответственно уменьшаются: площади для размещения оборудования, затраты электроэнергии ну и конечно же количество персонала для обслуживания станков. Все это значительно удешевляет стоимость выпускаемой Вами продукции.



POLY GIM

СУПЕР КОМПАКТНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ — MINI 88



Револьверная головка с сервоприводом
Транспортер для удаления стружки
Компактный улавливатель готовых деталей
Линейный инструментальный блок



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Параметр	Ед.	Модель MINI-88	Модель MINI-88-20
Максимальный обрабатываемый диаметр	мм	60	21
Максимальная обрабатываемая длина	мм	120	100
Максимальное перемещение по оси X	мм	150	170
Максимальное перемещение по оси Z	мм	170	170
Отверстие в шпинделе	мм	34	23
Максимальный диаметр прутка, подаваемый пруткоподатчиком	мм	26	21
Диаметр шпинделя	мм	∅ 85	-
Гидравлический патрон	дюйм	4"	-
Двигатель шпинделя	кВт	2,2	2,2
Обороты шпинделя	об/мин	100-5000	100-8000
Рабочие подачи по осям (x,z оси)	м/мин	15	18
Минимально вводимый размер	мм	0,001	0,001
Размер режущего инструмента	мм	□16	□16
Максимальный диаметр инструментальной державки	мм	∅ 20	∅ 16
Двигатель насоса системы охлаждения	кВт	0,2	0,2
Габариты (Д x Ш x В)	мм	1200x1000x1500	1100x1000x1500
Вес	кг	1058	1008

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

	КОЛ. ШТ.
Цанговый патрон (161E)	1
Ножной переключатель патрона	1
Рабочая лампа	1
Инструменты и ящик с инструментами	1
Охлаждающее устройство	1
Блоки основания	4
Державка для наружной обработки	2
Державка для внутренней обработки	4
Неподвижные инструменты для внутренней обработки	
Втулка державки 5/8/10/12/16	2

ОПЦИОННАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- позиционная револьверная головка с сервоприводом 1шт
- 3х кулачковый патрон
- улавливатель деталей
- транспортер для удаления стружки
- емкость для стружки

Автоматическое устройство загрузки/разгрузки деталей экономит время и деньги

Способ А:



Действие 1: загрузка



Действие 2: разгрузка

Способ В:



Действие 1: загрузка



Действие 2: подача материала в шпиндель



Действие 3: Патрон зажимает материал для обработки



Действие 4: улавливатель деталей забирает готовые детали

СУПЕР КОМПАКТНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ОСЬЮ Y — MINI — 88Y

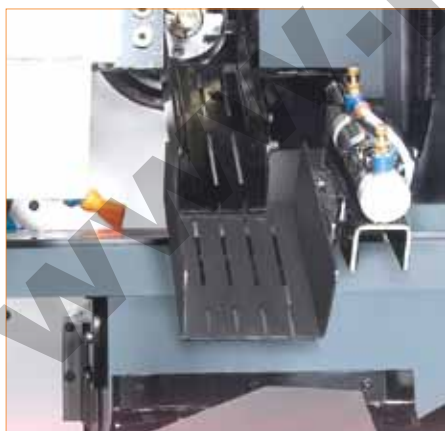


- Установка державки вместо механизированной револьверной головки

Возможна установка следующих инструментов

- шесть инструментов для внешней обработки
- четыре неподвижных инструмента для внутренней обработки
- четыре приводных инструмента для поперечной обработки
- 4 фронтальных внецентренных приводных инструмента

Цанговый патрон
Устанавливается на главный
шпиндель



Улавливатель деталей



Параметр	Ед.	MINI-88Y
Макс обрабатываемый диаметр	мм	25
Макс обрабатываемая длина	мм	диаметр прутка x 3
X ось	мм	165
Z ось	мм	150
Y ось	мм	148
Отверстие в шпинделе	мм	34
Макс диаметр прутка, подаваемый пруткоподатчиком	мм	26
Диаметр шпинделя	мм	∅ 85
Гидравлический цанговый патрон 161E	мм	25
Двигатель шпинделя	-	2.2kw / 3HP
X,Z,Y осей двигателя	кВт	0.75
Поперечный и фронтальный привод	кВт	0.4
Обороты шпинделя	об/мин	100-6000
Обороты поперечного привода	об/мин	200-6000
Обороты фронтального привода	об/мин	200-6000
Быстрые перемещения (X,Z,Y оси)	м/мин	18
Минимально вводимый размер	мм	0.001
Инструмент для наружной обработки	шт	6
Размер инструмента для наружной обработки		12 x 12 x 100
Инструмент для внутренней обработки	шт	4
Макс размер державки инструмента для внутренней обработки	мм	∅ 20
Макс диаметр сверления	мм	∅ 20
Макс диаметр резьбы		M8
Поперечный приводной инструмент	шт	4
Размер поперечного приводного инструмента	мм	10(ER16)
Макс диаметр сверления	мм	∅ 10
Макс диаметр резьбы	мм	M8
Фронтальный приводной инструмент	шт	4
Размер фронтального приводного инструмента	мм	10(ER16)
Макс диаметр сверления	мм	∅ 10
Макс диаметр резьбы	мм	M8
Насос охлаждения	кВт	0,37
Станция смазки	кВт	0,37
Габариты (Д x Ш x В)	см	142x121x171
Вес	кг	1158

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

	кол.	шт.
• Цанговый патрон	1	шт
• Ножной переключатель патрона	1	шт
• Рабочее освещение	1	шт
• Устройство охлаждения	1	набор
• Система позиционирования относительно горизонта	1	шт
• Инструменты и ящик с инструментами	1	шт
• Инструменты для внешней обработки	6	шт
• Инструменты для внутренней обработки	4	шт
• Приводные инструменты для поперечной обработки	4	шт
• Фронтальные внецентренные приводные инструменты	4	шт

ОПЦИОННАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

• Ось CF	1	шт
• Транспортёр для удаления стружки	1	шт
• Емкость для стружки	1	шт
• Улавливатель деталей	1	шт

ПОЛУГИМ



СУПЕР КОМПАКТНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ПРОТИВОШПИДЕЛЕМ — MINI 88 — 25/42



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Главный шпindel: 3х кулачковый гидравлический патрон или цанговый патрон 1шт
- Противошпindel: 4'' 3х кулачковый гидравлический патрон или цанговый патрон модель 25
- 8 позиционная револьверная головка с сервоприводом
- Ножной переключатель патрона
- Рабочая лампа
- Охлаждающее устройство 1 набор
- Втулки для державки: 6/8/10/12/16мм 2шт/каждая
- Система позиционирования станка относительно горизонта 4 шт
- Инструменты и ящик с инструментами 1 набор

ОПЦИОННАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Транспортёр для удаления стружки 1шт
- Емкость для стружки 1шт
- Улавливатель деталей 1 набор

Наименование		Основной шпindel	Противо-шпindel
Макс. обрабатываемый диаметр	MINI-88-25	Ø 80 мм	
	MINI-88-42	Ø 80 мм	
Макс обрабатываемая длина		220 мм	
Макс диаметр детали		Ø 150 мм	
Перемещение X ось		Ø 80 мм	
Перемещение Z ось		280 мм	220 мм
Быстрые перемещения		18 м/мин	
Отверстие в шпинделе	MINI-88-25	Ø 26 мм	Ø 26 мм
	MINI-88-42	Ø 45 мм	
Макс. диаметр прутка, подаваемый пруткопдатчиком	MINI-88-25	Ø 26 мм	Ø 26 мм
	MINI-88-42	Ø 45 мм	
Диаметр шпинделя	MINI-88-25	Ø 85 мм	Ø 85 мм
	MINI-88-42	A2-5	Ø 85 мм
Гидравлический патрон	MINI-88-25	4"	4"
	MINI-88-42	6"	
Двигатель шпинделя	MINI-88-25	2.2 кВт	1.5 кВт
	MINI-88-42	3.7 кВт	
Обороты шпинделя	MINI-88-25	100-6000	100-6000
	MINI-88-42	100-6000	
Инструмент для наружной обработки	MINI-88-25	□16 мм	
	MINI-88-42		
Инструмент для внутренней обработки	MINI-88-25	Ø 20 мм	
	MINI-88-42		
Насос охлаждения		0,2 кВт	
Габариты (Д x Ш x В)	MINI-88-25	2000 x 1200 x 1680 мм	
	MINI-88-42		
Вес	MINI-88-25	1380 кг	
	MINI-88-42	1480 кг	

ТОКАРНЫЙ СТАНОК СЕРИИ PLG — 25



POLY GIM

Макс обрабатываемый диаметр	мм	60
Макс обрабатываемая длина	мм	120
Макс диаметр детали	мм	160
Макс перемещение (X ось)	мм	230
Макс перемещение (Z ось)	мм	300
Отверстие в шпинделе	мм	38
Макс. диаметр прутка, подаваемого пруткоподатчиком	мм	26
Диаметр шпинделя	мм	∅ 85
Гидравлический патрон		4"
Двигатель шпинделя	кВт	2.2
Обороты шпинделя	об/мин	100-6000
Быстрые перемещения (X, Z оси)	м/мин	16
Минимально вводимый размер	мм	0.001
Диаметр инструмента	мм	16
Макс диаметр инструмента	мм	∅ 20
Насос охлаждения	кВт	0,2
Габариты (с конвейером для удаления стружки) Д x Ш x В	мм	2440 x 1490 x 1830
Габариты (Д x Ш x В)	мм	1830 x 1490 x 1830
Вес	кг	1680

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- цанговый патрон
- ножной переключатель патрона
- рабочая лампа
- инструменты и ящик с инструментами
- охлаждающее устройство
- улавливатель деталей
- блоки основания
- инструмент для внешней обработки
- инструмент для внутренней обработки
- втулки 8/10/12/16/20мм
- трансформатор

кол. шт.

1
1
1
1
1
1
4
2
2
2
1

ОПЦИОННАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон
- Транспортер для удаления стружки 1шт
- Емкость для стружки 1шт
- Задняя бабка

МНОГО-ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ — PLG — 42SL



ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Одинаковая скорость шпинделя и протившпинделя
- 12-позиционная револьверная головка с сервоприводом
- Макс. диаметр обрабатываемого прутка 42мм для обоих шпинделей
- Оба шпинделя могут быть оснащены 6'' гидравлическим патроном

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Главный шпиндель: 6'' 3х кулачковый гидравлический патрон или цанговый патрон 1шт
- Протившпиндель: 6'' 3х кулачковый гидравлический патрон или цанговый патрон
- 12 позиционная револьверная головка с сервоприводом
- Ножной переключатель патрона
- Рабочая лампа
- Охлаждающее устройство 1 набор
- Втулки для державки: 6/8/10/12/16/20мм 2шт/каждая
- Система позиционирования станка относительно горизонта 4 шт
- Инструменты и ящик с инструментами 1 набор

ОПЦИОННАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Транспортер для удаления стружки 1шт
- Емкость для стружки 1шт
- Улавливатель деталей 1 набор

Наименование	Главный шпиндель	Протившпиндель
Макс. обрабатываемый диаметр	130мм	
Макс. обрабатываемая длина	260мм	
Макс. диаметр изделия	460 мм	250 мм
Ось X	110мм	
Ось Z	200 мм	260 мм
Быстрое перемещение	18 мм/мин	
Макс. диаметр прутка	42 мм	42 мм
Отверстие в шпинделе	45 мм	
Торец шпинделя	A2-5	
Патрон	6''	
Тип цанги	173E/42 мм	
Мотор шпинделя	5,5кВт	
Мотор осей X, Z, A	1кВт	
Скорость шпинделя	100~4800 об/мин	
Инструмент для внешней обработки	□ 20 мм	
Инструмент для внутренней обработки	∅ 25 мм	
Насос охлаждения	0,5л.с.	
Гидравлический насос	1л.с.	
Габариты (Д x Ш x В)	2110x1320x1860 мм	
Вес	2120кг	

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ PLG — 42/42L/52/60



Устройство смены инструментов позволяет с легкостью менять инструменты

Опционная: 8-позиционная револьверная головка, позволяет более удобную обработку

Широкий транспортер для удаления стружки позволяет с легкостью удалять стружку

Улавливатель деталей работает автоматически



PLG-42



PLG-42L

Приводной блок может работать с многосторонними деталями



POLY GIM

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

PLG-52



Улавливатель деталей



Задняя бабка

Программируемый пиноль с шагом 100мм
и конусом МТ4

PLG-60



С ЧПУ СЕРИИ PLG 42/42L/52/60

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	PLG-42	PLG-42L	PLG-52	PLG-60
Макс обрабатываемый диаметр (мм)	130		300	380
Макс. обрабатываемая длина (мм)	160		480	480
Наибольший диаметр над поперечными салазками (мм)	160		200	220
Макс. поперечное перемещение (Ось X мм)	230	300	320	320
Макс. продольное перемещение (ось Z мм)	300		560	560
Отверстие в шпинделе (мм)	55		60	85
Макс диаметр прутка, подаваемого пруткоподачиком (мм)	42		52	75
Конус шпинделя	A2-5		A2-6	A2-6
Гидравлический патрон (дюймы)	6"		8"	10"
Двигатель шпинделя	5.5 кВт/7.5 л.с.		7.5 кВт/10 л.с.	11.5 кВт/15 л.с.
Обороты шпинделя (об/мин)	100 — 6000 об/мин		100-4000 об/мин	100-3500 об/мин
Быстрые перемещения (X, Z оси)	16 м/мин		12 м/мин	12 м/мин
Минимально вводимый размер (мм)	0.001		0.001	0.001
Диаметр инструмента	20 мм		20 мм/25 мм	25 мм
Макс диаметр инструмента	∅ 25 мм		∅ 32 мм	∅ 32 мм
Двигатель приводных инструментов (опция)	1.5 кВт		1.5 кВт	-
Двигатель насоса охлаждения	1/4 л.с.		1/4 л.с.	1/4 л.с.
Габариты (Д x Ш x В) (мм)	2440 x 1260 x 1830 2440 x 1480 x 1830		3200 x 1860 x 1850	3200 x 1860 x 1850
Вес нетто (кг)	1780		3000	3180

ВАРИАНТЫ ПРИВОДНЫХ БЛОКОВ ДЛЯ СТАНКА PLG-60

Все из ниже перечисленных гидравлических узлов являются опционной оснасткой для удовлетворения любой опции клиента.



Неподвижная державка



Вращающаяся державка



Устройство настройки высоты



Сверлильный патрон для одного отверстия

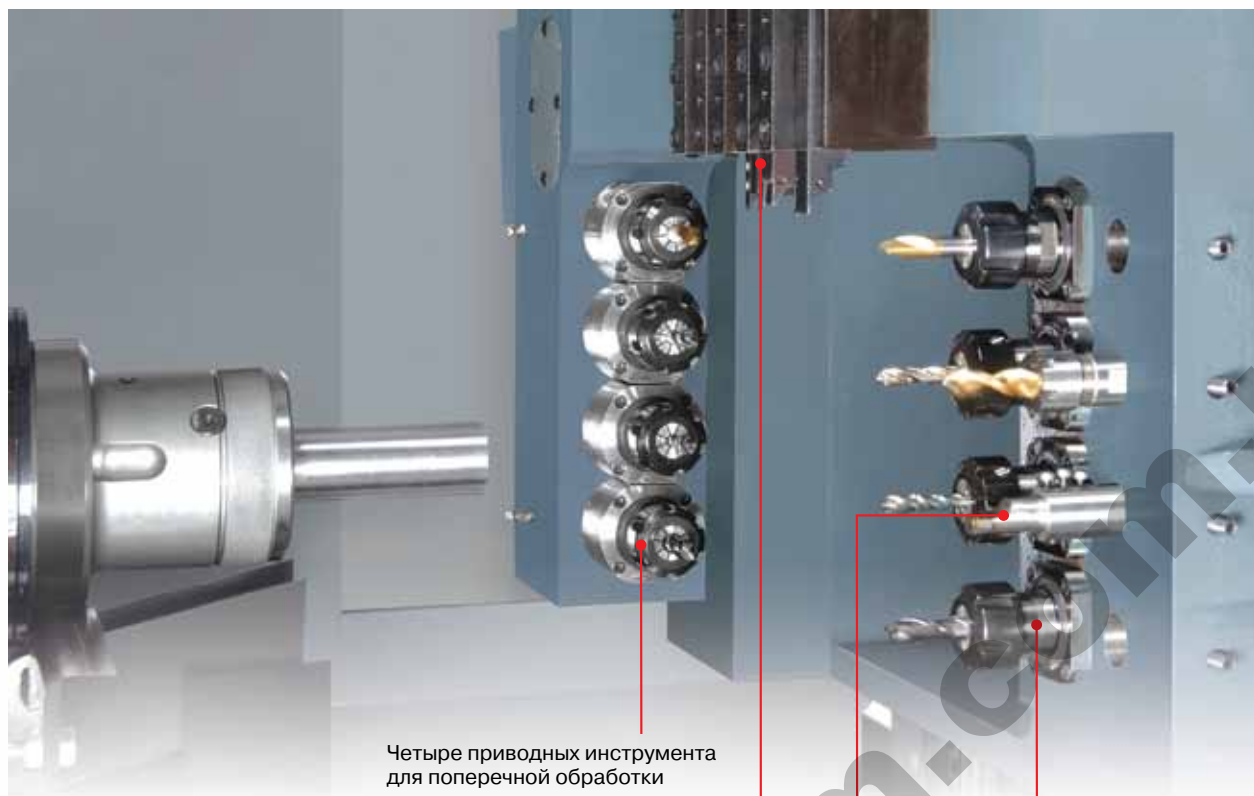


Сверлильный патрон для двух отверстий

**АВТОМАТ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ ШВЕЙЦАРСКОГО
ТИПА С Y-ОСЬЮ — PLG — 42Y/52Y/60Y**



Цанговый патрон, устанавливаемый на главный шпиндель
Улавливатель деталей с транспортером для удаления стружки



Четыре приводных инструмента для поперечной обработки

Пять инструментов для внешней обработки (Diamond 42 с шестью инструментами для внешней обработки)

Четыре неподвижных инструмента для внутренней обработки

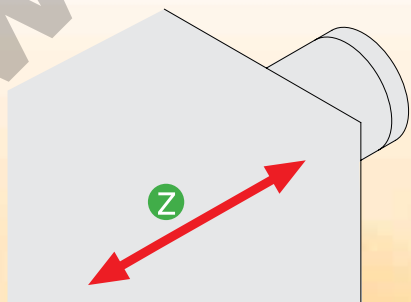
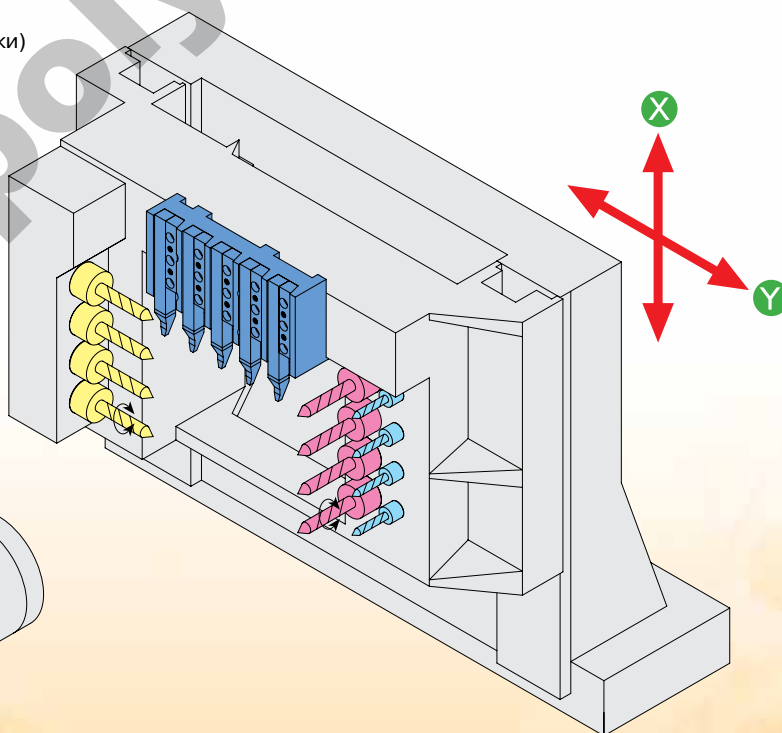
Четыре фронтальных приводных инструмента

Пять инструментов для внешней обработки (Diamond 42 с шестью инструментами для внешней обработки)

Четыре приводных инструмента для поперечной обработки

Четыре неподвижных инструмента для внутренней обработки

Четыре фронтальных приводных инструмента



Технические характеристики

Наименование	PLG-42Y	PLG-52Y	PLG-60Y
Максимальный обрабатываемый диаметр (цанговый патрон)	42мм	52	60
Максимальная обрабатываемая длина	Диаметр прутка x 3	Диаметр прутка x 3	Диаметр прутка x 3
Наибольший диаметр над поперечными салазками	200 мм	200 мм	200 мм
Максимальное перемещение по оси X	190 мм	190 мм	190 мм
Максимальное перемещение по оси Z	300 мм	300мм	300 мм
Максимальное перемещение по оси Y	300 мм	300 мм	300 мм
Отверстие в шпинделе	55 мм	60 мм	85 мм
Максимальный диаметр подаваемого прутка	42 мм	52	60
Конус шпинделя	A2-5	A2-6	A2-6
Гидравлический патрон	173E/42 мм	177E/52 мм	185E/60 мм
Двигатель шпинделя	7,5 кВт	7,5 кВт	11,5 кВт
Мощность двигателей по осям X,Z,Y	1 кВт	1 кВт	1 кВт
Мощность поперечного и фронтального приводов	0,75 кВт	0,75 кВт	0,75 кВт
Обороты шпинделя	100-5500 об/мин	100-4000 об/мин	100-3500 об/мин
Обороты поперечного привода	200-5000 об/мин	200-5000 об/мин	200-5000 об/мин
Обороты фронтального привода	200-5000 об/мин	200-5000 об/мин	200-5000 об/мин
Ускоренные перемещения по осям X,Z,Y	16 м/мин	16 м/мин	16 м/мин
Минимально вводимый размер	0,001 мм	0,001 мм	0,001 мм
Инструмент для наружной обработки	6	5	5
Размер инструмента для наружной обработки	□ 20x20x110	□ 20x20x110	□ 20x20x110
Инструмент для внутренней обработки	4	4	4
Максимальный диаметр инстр-ной державки	∅ 25 мм	∅ 25 мм	∅ 25 мм
Максимальный диаметр сверления	∅ 25 мм	∅ 25 мм	∅ 25 мм
Максимальный размер резьбы	M16	M16	M16
Поперечный приводной инструмент	4	4	4
Размер поперечного приводного инструмента	16 (ER25)	16 (ER25)	16 (ER25)
Максимальный диаметр сверления	∅ 16 мм	∅ 16 мм	∅ 16 мм
Максимальный размер резьбы	M10	M10	M10
Фронтальный приводной инструмент	4	4	4
Размер фронтального приводного инструмента	16 (ER25)	16 (ER25)	16 (ER25)
Максимальный диаметр сверления	∅ 16 мм	∅ 16 мм	∅ 16 мм
Максимальный размер резьбы	M10	M10	M10
Двигатель насоса системы охлаждения	0,73	0,73	0,73
Станция смазки	0,73	0,73	0,73
Точность позиционирования по осям X / Z	0,015 / 0,025	0,015 / 0,025	0,015 / 0,025
Повторяемость по осям X / Z	±0,003 / ±0,005	±0,003 / ±0,005	±0,003 / ±0,005
Примерные габариты станка (ДxШxВ)	2490 x 1690 x 1955	2490 x 1690 x 1955	2490 x 1690 x 1955
Примерный вес станка	3000	3000	3000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Цанговый патрон
- Ножной переключатель патрона
- Рабочее освещение
- Устройство охлаждения
- Система позиционирования относительно горизонта
- Инструменты и ящик с инструментами
- Инструменты для внешней обработки
- Инструменты для внутренней обработки
- Приводные инструменты для поперечной обработки
- Фронтальные внецентренные приводные инструменты

ОПЦИОННАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

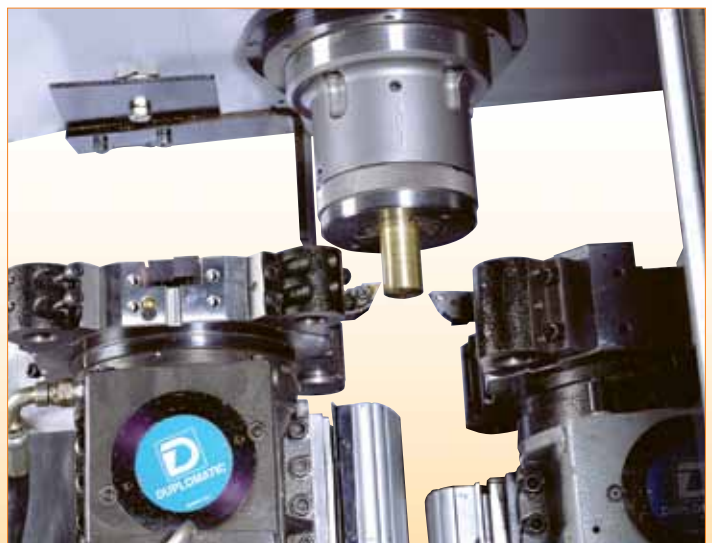
- Транспортер для удаления стружки
- Емкость для стружки
- Улавливатель деталей
- Ось CF

МНОГО-ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ – DIAMOND 42/52/60



РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА

Револьверная головка входит в стандартную комплектацию и увеличивает эффективность обработки



НАИМЕНОВАНИЕ			
Один шпиндель и одна револьверная головка	Макс обрабатываемый диаметр (мм)	Diamond 42	130 мм
		Diamond 52	300 мм
		Diamond 60	380 мм
	Макс. обрабатываемая длина		470 мм
	Наибольший диаметр над поперечными салазками		500 мм
	Ось X		200 мм
	Ось Z		510 мм
	Быстрое перемещение		16 м/мин
	Наибольший диаметр прутка	Diamond 42	42 мм
		Diamond 52	52 мм
		Diamond 60	75 мм
	Отверстие в шпинделе	Diamond 42	55 мм
		Diamond 52	60 мм
		Diamond 60	88 мм
	Конус шпинделя	Diamond 42	A2-5
		Diamond 52	A2-6
		Diamond 60	A2-8
	Патрон	Diamond 42	6"
		Diamond 52	8"
		Diamond 60	10"
	Мотор шпинделя	Diamond 42	7.5 кВт
		Diamond 52	7.5 кВт
		Diamond 60	11.5 кВт
	Скорость шпинделя (об/мин)	Diamond 42	100 ~ 6000
		Diamond 52	100 ~ 4000
		Diamond 60	100 ~ 3500
	Инструмент для внешней обработки	Diamond 42	□ 25 мм
		Diamond 52	□ 25 мм
		Diamond 60	□ 25 мм
	Инструмент для внутренней обработки	Diamond 42	∅ 32 мм
Diamond 52		∅ 32 мм	
Diamond 60		∅ 32 мм	
насос охлаждения		1/4 л.с.	
Габариты (Д x Ш x В)	Вместе с транспортером для удаления стружки	340 x 189 x 184 см	
	Без транспортера для удаления стружки	257 x 189 x 184 см	
Вес	Diamond 42	3988 кг	
	Diamond 52	4028 кг	
	Diamond 60	4189 кг	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

• 8 позиционная револьверная головка с сервоприводом	1 шт	1
• 3х кулачковый гидравлический или цанговый патрон		1
• Ножной переключатель		1
• Рабочая лампа		1
• Устройство охлаждения		1
• Система позиционирования станка относительно горизонта		1
• Инструменты и ящик с инструментами		1
• Втулки		2

ОПЦИОННАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Транспортер для удаления стружки
- Емкость для стружки
- Улавливатель деталей
- Дополнительное охлаждение электрошпинделя
- Установка протившпинделя
- Задняя бабка

ТОКАРНЫЙ СТАНОК DIAMOND 42/52/60 С ДВУМЯ ШПИНДЕЛЯМИ

НАИМЕНОВАНИЕ		Основной шпиндель	Противошпиндель	
Двухшпиндельный	Макс. обрабатываемый диаметр (мм)	Diamond 42	130 мм	
		Diamond 52	300 мм	
		Diamond 60	380 мм	
	Макс. обрабатываемая длина		380 мм	
	Наибольший диаметр над поперечными салазками		500мм	
	Ось X		130мм	
	Ось Z		260 мм	330 мм
	Быстрое перемещение		16 м/мин	
	Наибольший диаметр прутка	Diamond 42	42 мм	42 мм
		Diamond 52	52 мм	
		Diamond 60	75 мм	
	Отверстие в шпинделе	Diamond 42	55 мм	55мм
		Diamond 52	60 мм	
		Diamond 60	88 мм	
	Конус шпинделя	Diamond 42	A2-5	A2-5
		Diamond 52	A2-6	
		Diamond 60	A2-8	
	Патрон	Diamond 42	6"	6"
		Diamond 52	8"	
		Diamond 60	10"	
	Мотор шпинделя	Diamond 42	7.5 кВт	5 л.с.
		Diamond 52	7.5 кВт	
		Diamond 60	11.5 кВт	
	Скорость шпинделя (об/мин)	Diamond 42	100~6000	100~6000
		Diamond 52	100~4000	
		Diamond 60	100~3500	
	Инструмент для внешней обработки	Diamond 42	20 мм	
Diamond 52				
Diamond 60				
Инструмент для внутренней обработки	Diamond 42	Ø 25мм		
	Diamond 52			
	Diamond 60			
Насос охлаждения		1/4 л.с.		
Габариты (Д x Ш x В)	Вместе с транспортером для удаления стружки	340 x 189 x 184 см		
	Без транспортера для удаления стружки	257 x 189 x 184 см		
Вес	Diamond 42	4200 кг		
	Diamond 52	4300 кг		
	Diamond 60	4400 кг		

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Главный шпиндель: 3х кулачковый гидравлический патрон или цанговый патрон 1шт
- Противошпиндель: 6" 3х кулачковый гидравлический патрон или цанговый патрон модель 42
- 12 позиционная револьверная головка с сервоприводом
- Ножной переключатель патрона
- Рабочая лампа
- Охлаждающее устройство 1 набор
- Втулки для державки: 6/8/10/12/16/20мм 2шт/каждая
- Система позиционирования станка относительно горизонта бшт
- Инструменты и ящик с инструментами 1 набор

ОПЦИОННАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Транспортер для удаления стружки 1шт
- Емкость для стружки 1шт
- Улавливатель деталей 1 набор

ТОКАРНЫЙ СТАНОК DIAMOND 42/52/60 С ДВУМЯ РЕВОЛЬВЕРНЫМИ ГОЛОВКАМИ

Наименование		Главная револьверная головка	Дополнительная револьверная головка	
Двухревольверный	Макс. обрабатываемый диаметр	Diamond 42	130 мм	
		Diamond 52	300 мм	
		Diamond 60	380 мм	
	Макс. обрабатываемая длина		270 мм	207 мм
	Наибольший диаметр над поперечными салазками		500 мм	
	Ось X		260 мм	172 мм
	Ось Z		275 мм	210 мм
	Быстрое перемещение		16 м/мин	12 м/мин
	Наибольший диаметр прутка	Diamond 42	42 мм	
		Diamond 52	52 мм	
		Diamond 60	75 мм	
	Отверстие в шпинделе	Diamond 42	55 мм	
		Diamond 52	60 мм	
		Diamond 60	88 мм	
	Конус шпинделя	Diamond 42	A2-5	
		Diamond 52	A2-6	
		Diamond 60	A2-8	
	Патрон	Diamond 42	6"	
		Diamond 52	8"	
		Diamond 60	10"	
	Мотор шпинделя	Diamond 42	7.5 кВт	
		Diamond 52	7.5 кВт	
		Diamond 60	11.5 кВт	
	Скорость шпинделя (об/мин)	Diamond 42	100 ~ 6000	
		Diamond 52	100 ~ 4000	
		Diamond 60	100 ~ 3500	
	Инструмент для внешней обработки	Diamond 42	20 мм	20 мм
		Diamond 52	20 мм	20 мм
		Diamond 60	20 мм	20 мм
	Инструмент для внутренне обработки	Diamond 42	∅ 32 мм	∅ 25 мм
Diamond 52		∅ 32 мм	∅ 25 мм	
Diamond 60		∅ 32 мм	∅ 25 мм	
Насос охлаждения		1/4 л.с.		
Габариты (Д x Ш x В)	Вместе с транспортером для удаления стружки		340 x 189 x 184 см	
	Без транспортера для удаления стружки		257 x 189 x 184 см	
Вес	Diamond 42	4200 кг		
	Diamond 52	4300 кг		
	Diamond 60	4400 кг		

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Главная 8 позиционная револьверная головка с сервоприводом 1шт
- Дополнительная 8 позиционная револьверная головка с сервоприводом 1шт
- 3х кулачковый гидравлический или цанговый патрон
- Ножной переключатель
- Рабочая лампа
- Устройство охлаждения
- Система позиционирования станка относительно горизонта
- Инструменты и ящик с инструментами
- Втулки

ОПЦИОННАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Транспортер для удаления стружки
- Емкость для стружки
- Улавливатель деталей

POLY GIM