

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Киргизия (996)312-96-26-47

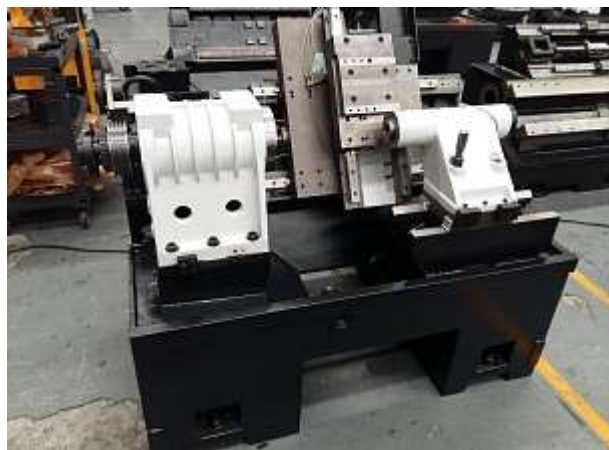
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

<https://dmtg.nt-rt.ru> || [dga@nt-rt.ru](mailto:dga@nt-rt.ru)

## Токарный станок с наклонной станиной серии CL



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Токарные станки с ЧПУ серии CL предназначены для токарной обработки наружных и внутренних поверхностей деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем, различной сложности, включая нарезания резьбы, сверление, зенкерование. Обработку, возможно, производить в один или несколько проходов в замкнутом полуавтоматическом цикле одновременно по двум координатам.

### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

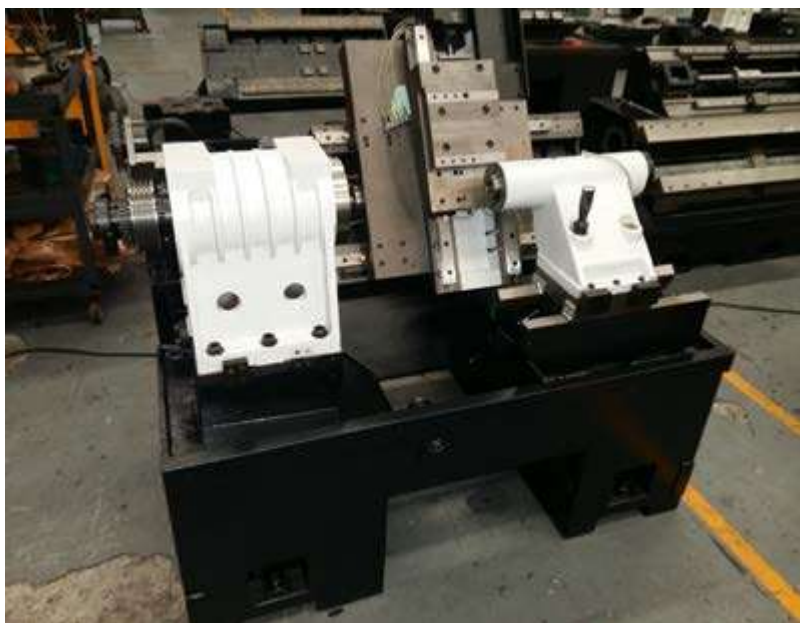
- Высокие показатели по точности и повторяемости.
- На станке установлен высокоскоростной шпиндель (5000 об / мин), который позволяет обрабатывать различные материалы и добиваться высокого качества.

- Направляющие качения обеспечивают высокоскоростное перемещение и более высокую точность позиционирования, позволяют добиться низкого коэффициента трения.
- При изготовлении станка используются комплектующие мировых лидеров: подшипники NSK (Япония), гидравлика и патроны AutoStrong (Тайвань), направляющие HIWIN или THK (Япония).
- Промышленная система ЧПУ Fanuc (Япония) самая распространённая в России, более проста в использовании, легко найти операторов. Сервис по всей России, запасные части в наличии на складах.
- Высокий уровень автоматизации производства. Автоматическая загрузка и выгрузка деталей, возможна полная роботизация.

#### **ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:**

Современные высокопроизводительные токарные обрабатывающие центры серий CL применяются во всех отраслях промышленности: автомобильной, энергетическом машиностроении, аэрокосмической, приборостроительной, а также во всех смежных областях для изготовления пресс-форм и штампов высокого качества.

#### **КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:**



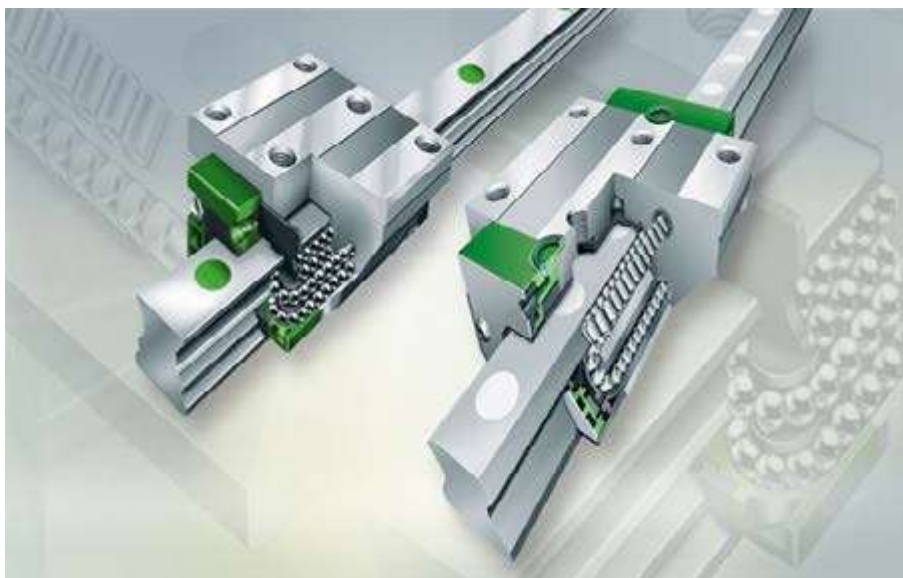
**Цельнолитая станина**

Наклонная станина отлита из чугуна. Угол наклона станины 45° и 60°. Такая конструкция станины обеспечивает лучшую устойчивость, жесткость, гашение вибраций. Так же наклонная станина занимает меньшую площадь, что позволяет легко удалять стружку и очищать станок.



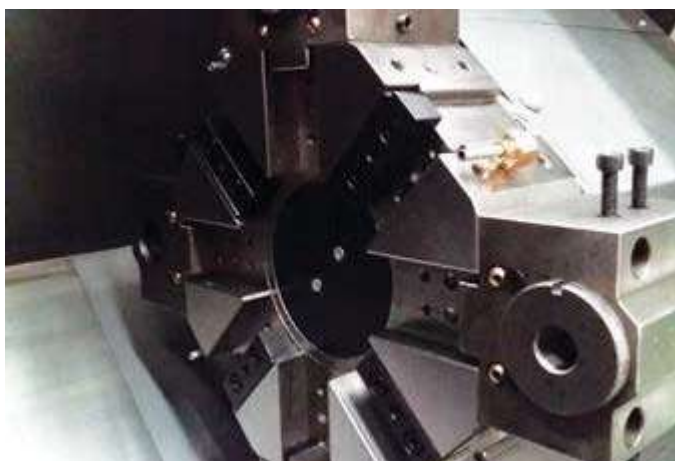
**Система ЧПУ Fanuc (Япония)**

Промышленная система ЧПУ самая распространённая в России, более проста в использовании, легко найти операторов. Сервис по всей России, запасные части в наличии на складах.



**Линейные направляющие**

Обеспечивают высокоскоростное перемещение и более высокую точность позиционирования.



**Револьверная головка**

Гидравлическая револьверная головка на 8 позиций, время смены инструмента 0,3 сек.



**Гидравлический 3-х кулачковый патрон**

Гидравлический патрон AutoStrong (Тайвань), применяется для зажатия заготовки в процессе обработки.



**Подшипники шпинделя**

Высокоточный триплекс радиально-упорных шарикоподшипников NSK (3 в одном комплекте) используется в качестве переднего подшипника шпинделя, который должен нести радиальное и осевое усилие. Высокоточный дуплекс радиальных шарикоподшипников NSK (2 в одном комплекте) используется для заднего подшипника шпинделя в качестве вспомогательного подшипника. Благодаря правильной предварительной нагрузке на обоих подшипниках, шпиндель обладает высокой жесткостью и точностью



**ШВП**

На станке установлены высокоточные ШВП с предварительным натягом, отвечающие классу точности С3.

К каждой гайке ШВП подведена трубка импульсной смазки

Модельный ряд	<b>CL15</b>	<b>CL20A</b>
Максимальный диаметр обработки, мм	400	440
Максимальный диаметр точения над револьверной головкой, мм	165	260
Максимальный диаметр точения над станиной, мм	200	300
Максимальная длина обработки, мм	250/330	500
Диаметр патрона, дюйм	6	8
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	46	62
Максимальный диаметр обрабатываемого прутка, мм	32	52
Диаметр подшипника шпинделя, мм	80	100

Угол наклона станины, град.	60	45
Перемещения по осям X/Z, мм	120/260, 340	165/510
Быстрые перемещения по осям X/Z, м/мин	15/18	16/20
Точность позиционирования, мкм	±4	±4
Повторяемость, мкм	±2,5	±2,5
Частота вращения шпинделя, об./мин.	30-5000	30-4500
Скорость подачи, мм/мин.	0-5000	0-5000
Мощность главного привода, кВт	5.5/7.5	11/15
Торец шпинделя	A2-5	A2-6
Количество инструмента	8	8
Время смены инструмента, сек.	0,3/1,85	0,35/1,2
Диаметр пиноли задней бабки, мм	80	80
Конус пиноли задней бабки	Морзе 4	Морзе 4
Ход пиноли задней бабки, мм	130	130
Габаритные размеры, мм	2085x1560x1880	2760x1500x1760
Масса, кг	2700	5000

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

<https://dmtg.nt-rt.ru> || [dga@nt-rt.ru](mailto:dga@nt-rt.ru)