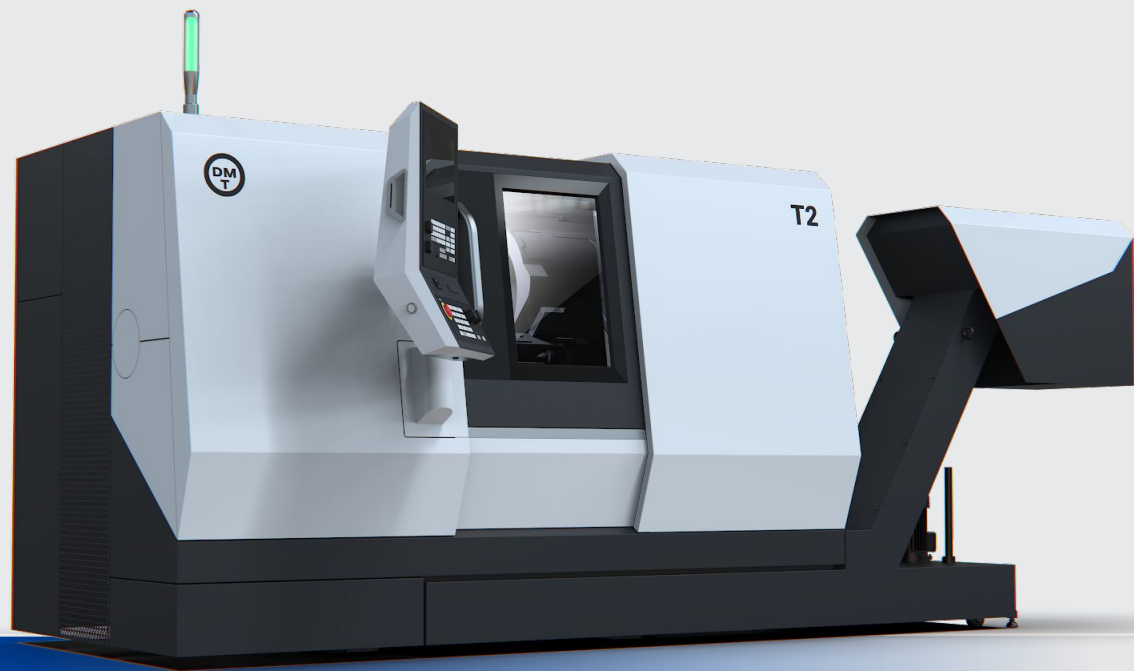




Токарный станок с ЧПУ
КОБАЛЬТ T2

СТАБИЛЬНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ

Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2

Направляющие скольжения по всем осям из легированной стали
твердостью 57 HRC, каретки из чугуна

1

Привод инструмента для фрезерной обработки на
рабочей позиции

2

Револьверная голова 12 инструментов VDI30

3

Надежный шпиндель 16 кВт 216 Нм 4500 об/мин

4

Задняя бабка с гидравлическим приводом

5

Жесткая литая станина для стабильности и
эффективного гашения вибрации

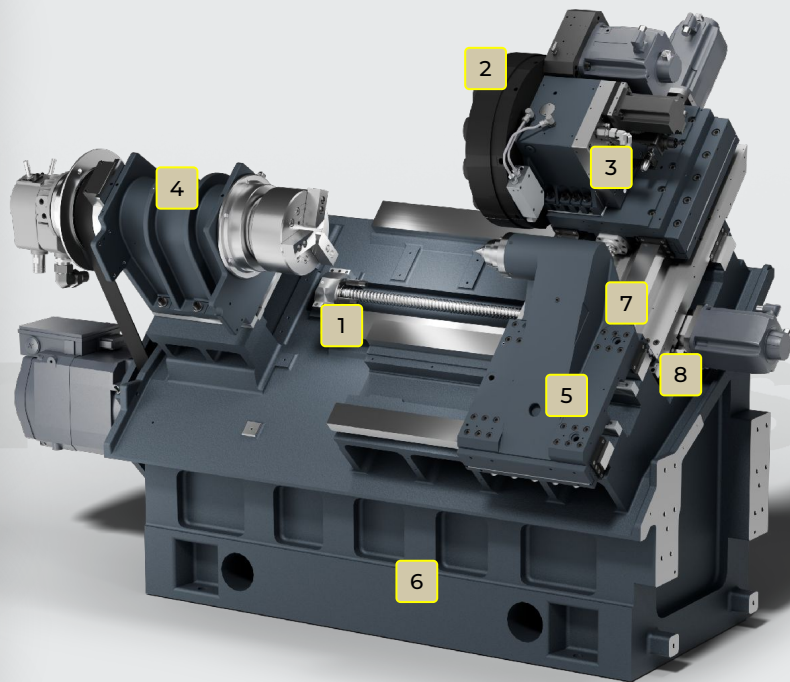
6

Автоматическая смазка направляющих

7

Усилие подачи по осям 6300 Н

8



ЭРГОНОМИКА И УДОБСТВО

Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2

Свободный доступ в рабочую зону и минимальное расстояние до патрона

1

Регулировка наклона и поворота пульта оператора

2

Бесконтактные RFID ключи уровня доступа

3

Сигнальная 3-х цветная лампа состояния

4

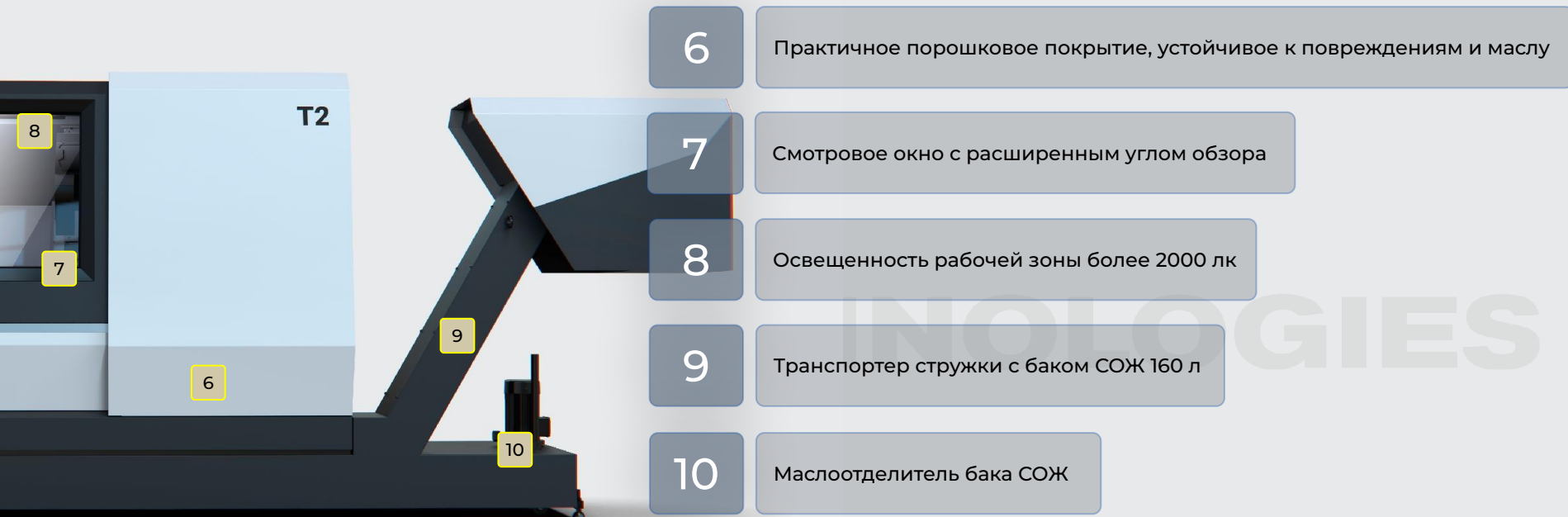
Сенсорное + кнопочное управление

5



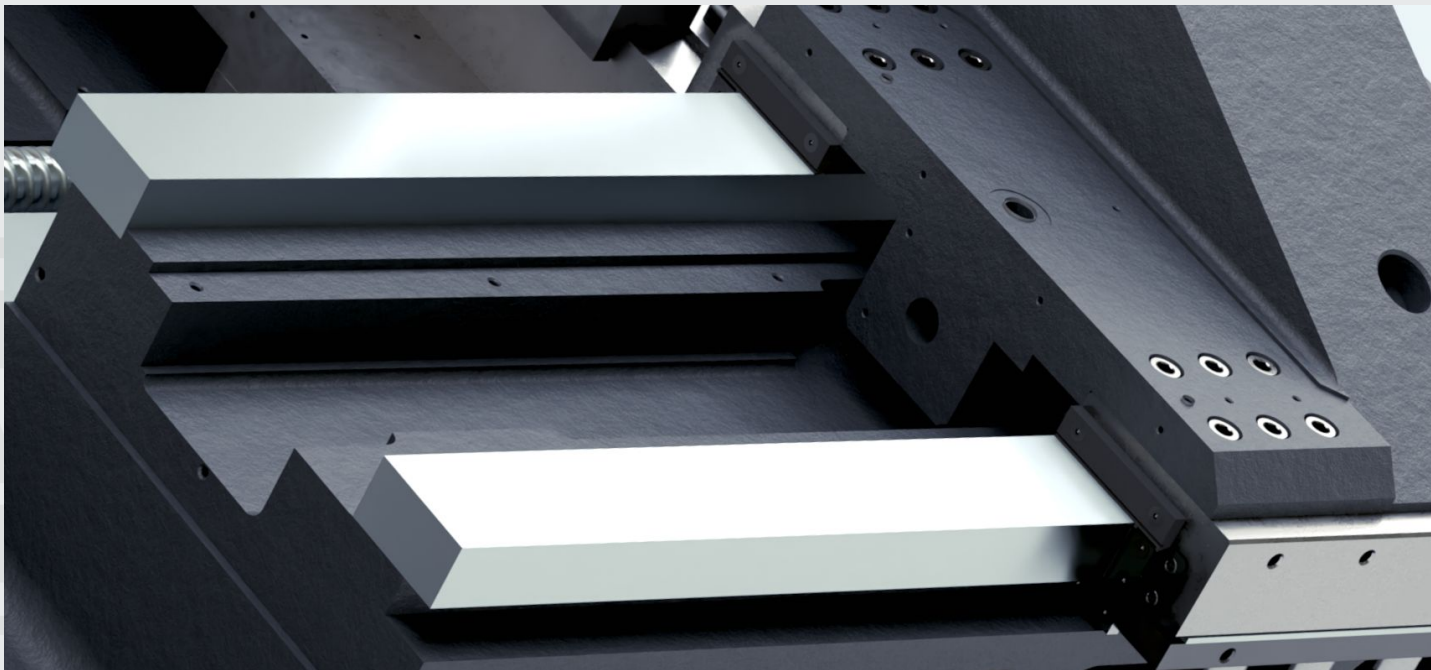
ЭРГОНОМИКА И УДОБСТВО

Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2



НАПРАВЛЯЮЩИЕ СКОЛЬЖЕНИЯ

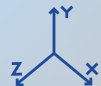
Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2



- Высокая жёсткость и эффективные демпфирующие свойства направляющих скольжения собственной разработки обеспечивают надёжное гашение вибраций
- Высокопрочная легированная сталь с твёрдостью 57 HRC - стойкость к износу и стабильность геометрии в условиях интенсивной эксплуатации
- Плавность хода пары скольжения (сталь + чугун) обеспечивается подачей специального противоскачкового масла через сеть масляных каналов.

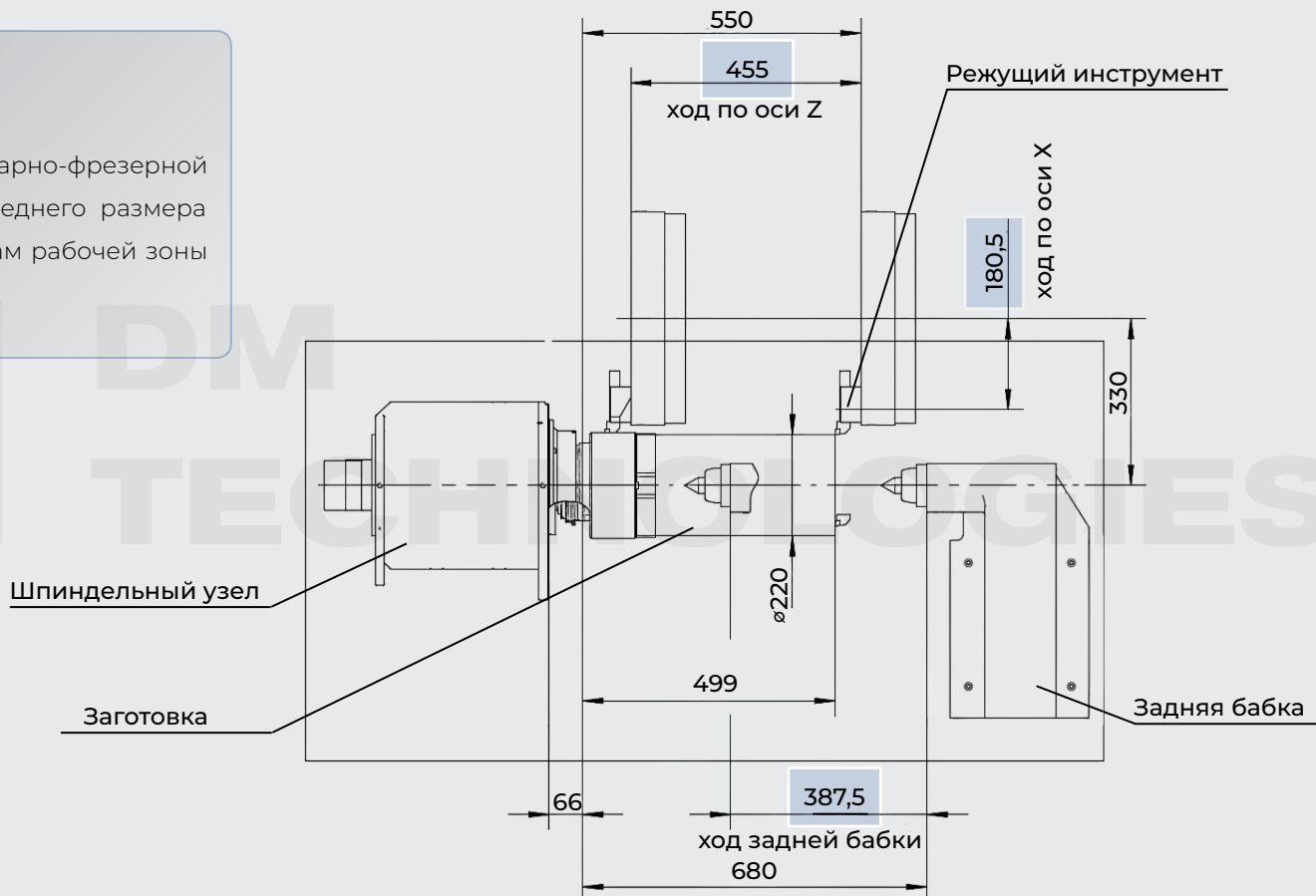
РАБОЧАЯ ЗОНА

Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2



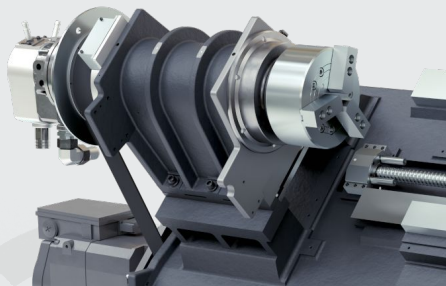
Ход по осям

- Возможность выполнения токарно-фрезерной обработки деталей малого и среднего размера благодаря оптимальным размерам рабочей зоны станка



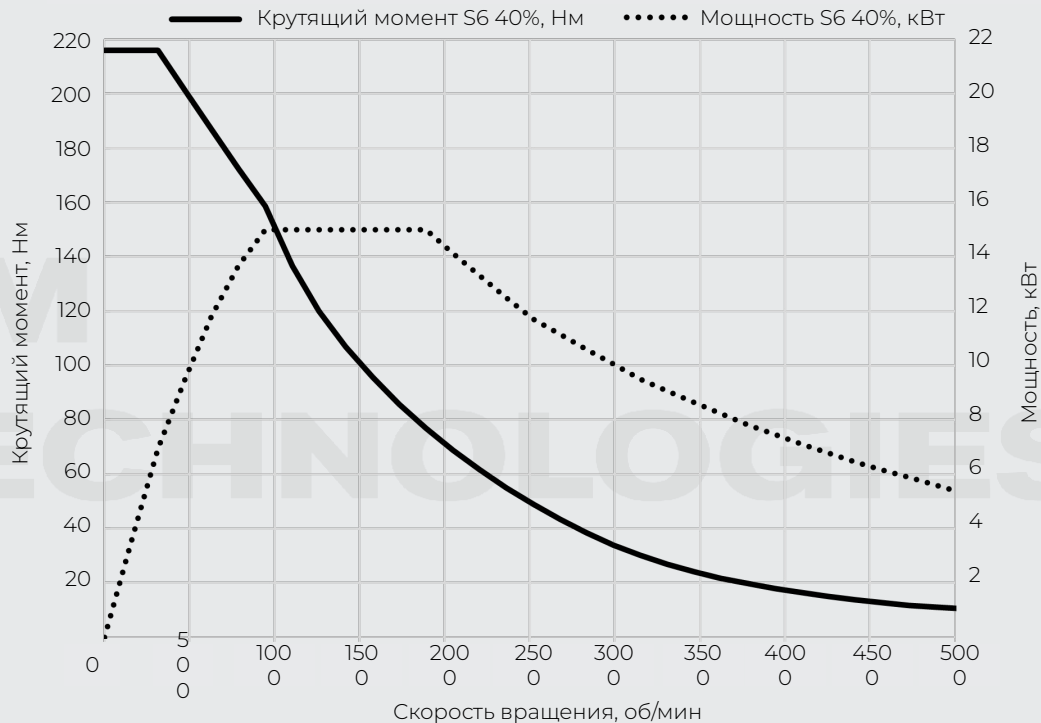
Токарный шпиндель собственного производства

Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2



Параметр	Значение
Максимальная скорость	4500 об/мин
Мощность S6	16 кВт
Мощность S1	11 кВт
Крутящий момент S6	216 Нм
Крутящий момент S1	144 Нм
Макс. давление зажима	45 Бар
Макс. проходной $\varnothing$ прутка	51 мм

Зависимость крутящего момента и мощности главного шпинделя от скорости вращения



Токарные шпиндели собственного производства имеют длительную наработку и гарантируют стабильность параметров в непрерывных циклах обработки на максимальных режимах резания

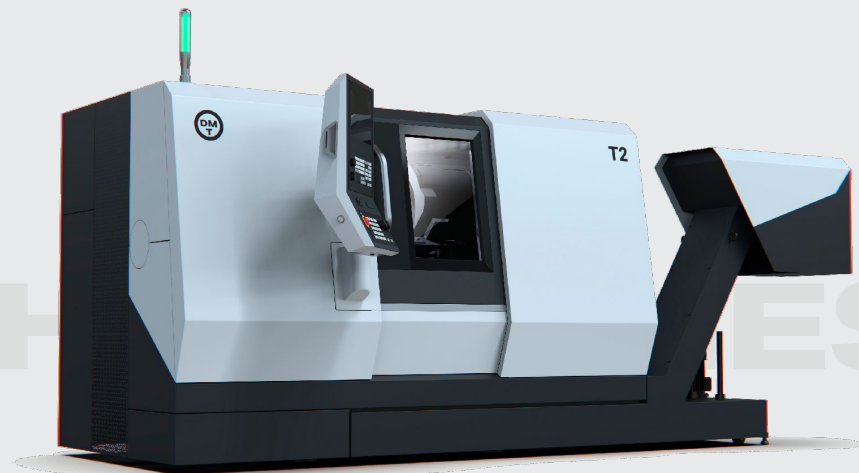
ОСНАЩЕНИЕ

Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2



Базовое оснащение

- ЧПУ Siemens 828D
- Револьверная голова VDI30 на 12 поз.
- Привод фрезерного инструмента на рабочей позиции
- Автоматический датчик измерения инструмента Renishaw
- Патрон Autogrip, тип 3H-208Z140 $\varnothing 210$ мм
- Педаль поджима патрона шпинделя
- Педаль поджима задней бабки
- 3-цветная сигнальная лампа
- Стружкоуборочный конвейер
- Насос СОЖ 12 Бар
- Маслоотделитель СОЖ
- Пистолет СОЖ
- Ручной пульт с маховиком
- Подготовка к подключению вытяжки масляного тумана



ОСНАЩЕНИЕ

Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2



Включено в базовое оснащение

- Программный пакет SW26x NC4.9
- Интерфейс на русском языке
- Программирование в ShopTurn
- Расширенные функции оператора
- Циклы трансформации TRANSMIT и TRACYL
- Функции безопасности Safety Integrated
- Измерительные циклы
- Расширенная до 100 Мб память программ
- Расширенные окна настройки узлов станка
- 3D симуляция обработки
- Запуск программ с сетевых дисков



Доступные опции

- Интерфейс подключения податчика прутка
- Ловитель-приемник готовых деталей
- Вытяжка масляного тумана
- Пакет защиты от нестабильного напряжения



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2

Наименование	Ед. изм.	Значение
Расстояние между центрами	мм	680
Высота центров	мм	190
Рабочая зона		
Макс. устанавливаемый диаметр над станиной	мм	310
Макс. устанавливаемый диаметр над направляющими оси X	мм	250
Макс. обрабатываемый диаметр	мм	200
Шпиндельная бабка		
Фланец шпинделя	мм	140 h5
Внутренний диаметр переднего подшипника	мм	100
Диаметр отверстия шпинделя	мм	74,3
Диаметр зажимного патрона	мм	210
Макс. проходной диаметр прутка	мм	51
Главный привод		
Шпиндель приводится в действие с помощью двигателя посредством ременной передачи		
Макс. мощность шпинделя (40/100 % ПВ)	кВт	15,7/10,5
Макс. крутящий момент шпинделя (40/100 % ПВ)	Нм	215,9/143,9
Макс. частота вращения шпинделя	об/мин	4 500
Ось С4 (главный шпиндель в режиме позиционирования)		
Диапазон частот вращения	об/мин	0-100

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2

Наименование	Ед. изм.	Значение
Момент удержания гидравлическим тормозом	Нм	180
Приводы подач		
Регулируемые электродвигатели с цифровым управлением		
Суппорт револьверной головки		
Ход		
Макс величина хода по оси X (поперечная)	мм	180,5
Макс. величина хода по оси Z (продольная)	мм	455
Ускоренная подача		
Скорость ускоренной подачи по оси X (поперечная)	м/мин	20
Скорость ускоренной подачи по оси Z (продольная)	м/мин	20
Усилие подачи		
Макс. усилие подачи по оси X (поперечная)	Н	6300
Макс усилие подачи по оси Z (продольная)	Н	6300
Позиционирование		
Точность (по ГОСТ ISO 230-2-2016)		
Ось X (поперечная)	мм	0,008
Ось Z (продольная)	мм	0,008
Ось С4 (главный шпиндель)	угл. с	< 20

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2

Наименование	Ед. изм.	Значение
Повторяемость (по ГОСТ ISO 230-2-2016)		
Ось X (поперечная)	мм	0,005
Ось Z (продольная)	мм	0,005
Ось С4 (главный шпиндель)	угл. с	< 12
Измерительные системы		
Точность станка зависит от внешних температурных воздействий. Максимальная точность достигается при 20 °С ± 2 градуса. Должно быть исключено попадание на станок прямого солнечного света, воздействия сильных сквозняков, вибраций и тепла, выделяемого другим оборудованием.		
Револьверная головка с приводным инструментом		
Выбор инструмента осуществляется по кратчайшей траектории.		
Количество инструментальных гнезд (всего)	шт.	12
Количество инструментальных гнезд (приводных)	шт.	12
Диаметр хвостовика	мм	30
Время смены инструмента между гнездами, расположенными под углом 30° (с фиксацией)	с	0,7
Приводной инструмент (ось С1)		
Макс. частота вращения	об/мин	4000
Макс. мощность привода (100% ПВ) при 2 000 об/мин	кВт	2,6
Макс. мощность привода (40% ПВ) при 2 000 об/мин	кВт	4
Макс. мощность привода (25% ПВ) при 2 000 об/мин	кВт	5

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2

Наименование	Ед. изм.	Значение
Макс. крутящий момент (100% ПВ) при 2 000 об/мин	Нм	12,5
Макс. крутящий момент (40% ПВ) при 2 000 об/мин	Нм	19
Макс. крутящий момент (25% ПВ) при 2 000 об/мин	Нм	23,8
Задняя бабка		
Привод	Гидравлический, автоматически	
Макс. величина хода	мм	387,5
Конус пиноли	км	4
Макс. усилие поджима	Н	3 600
Станина		
Станина станка имеет угол наклона 45° и представляет собой жесткую пространственную конструкцию, имеющую высокий коэффициент сопротивления «скручиванию».		
Направляющие		
Направляющие скольжения по всем линейным осям		
Централизованная смазка направляющих		
Автоматическая, минимально достаточная для направляющих скольжения и ШВП		
Устройства обеспечения безопасности		
Защитное ограждение (кабина)		
Компактная закрытая кабина со сдвижной дверью со стороны оператора, оснащена устройствами обеспечения безопасности в соответствии с требованиями по функциональной безопасности.		

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2

Наименование	Ед. изм.	Значение
В двери оператора имеется окно с ударопрочным защитным стеклом. Все узлы станка в достаточной мере защищены от попадания стружки и СОЖ за пределы рабочей зоны станка. Кроме того, станок оборудован кнопками аварийного останова, датчиками, реле, клапанами и прочими защитными устройствами. Также для обеспечения электробезопасности станок имеет защитное заземление.		
Система подачи СОЖ		
Производительность насоса подачи СОЖ через револьверную головку при давлении 11,3 бар	л/мин	13
Производительность насоса подачи СОЖ через промывочный пистолет при давлении 11 бар	л/мин	11,9
Мощность насоса	кВт	2,2
Стружкоуборочный конвейер		
Объем заливаемой СОЖ	л	160±5
Высота выброса стружки	мм	920
Масса стружкоуборочного конвейера без СОЖ (приблизительно)	кг	387
ПРИМЕЧАНИЕ: применение СОЖ (эмульсии) допускается только в соответствии с требованиями изготовителя станка! При содержании в эмульсии более 15% масла, возникает опасность воспламенения или взрыва; требуются дополнительные меры безопасности. Точка воспламенения эмульсии не должна находиться ниже 140 градусов Цельсия.		
Пневматическая система		
Мин. давление	бар	5
Рабочее давление	бар	6

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2

Наименование	Ед. изм.	Значение
Макс. давление	бар	7,2
Макс. потребление	л/мин	300
Гидравлический узел		
Объем заливаемого масла	л	30
Диапазон давлений	бар	50...55
Макс. потребление	л/мин	16
Освещение		
Светодиодная лампа		
Напряжение (постоянного тока)	в	24
Мощность	Вт	10
Габариты		
Станок со стружкоуборочным конвейером, с сигнальной лампой, с панелью управления, находящейся в крайнем положении, Д x Ш x В	мм	4230x2200x2095
Площадь (включая зону обслуживания)		
Станок со стружкоуборочным конвейером, Д x Ш	мм	5430x4237
Масса		
Масса станка в базовой комплектации (приблизительно)	кг	4000
Электрическое подключение		
Рабочее напряжение	В/Гц/фазы	400/50-60/3
Максимально допустимые отклонения (напряжение/частота)	%	±10/±1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Токарный станок с ЧПУ КОБАЛЬТ Т2

Наименование	Ед. изм.	Значение
Макс.ток (100% ПВ)	А	45
Потребляемая мощность (базовое исполнение)	кВА	31,5
Уровень шума	дБ(А)	<85
Нивелировочные клинья	4 штуки (с регулировкой по высоте)	
Условия эксплуатации		
Температура	°C	от +15 до +35
Относительная влажность воздуха	%	от 10 до 75
Максимальная высота над уровнем моря	м	1000
Система ЧПУ		
Панель управления с системой SIEMENS SINUMERIK 828D PPU 290.4		
Напряжение сети управления (постоянного тока)	В	24
Монитор цветной, диагональ	"	15,6
Программирование	ISO, ShopTurn	
Интерфейс	USB, Ethernet	

КОНТАКТЫ

+7 800 550 2062

Единый телефон группы компаний «ДМ Технолоджис»

+7 927 806 5077

Вопросы связанные с продажей и сервисным обслуживанием станков



<https://dmtechnologies.ru>

Официальный сайт

sales@dmtechnologies.ru

Электронная почта отдела продаж

info@ulmt.ru

Электронная почта производственного подразделения

Производитель оставляет за собой право изменять конструкцию, технические характеристики, функции, внешний вид и комплектацию оборудования без предварительного уведомления. Вся предоставленная в проспекте информация, касающаяся комплектаций, технических характеристик, функций, цветовых сочетаний носит информационный характер и ни при каких условиях не является публичной офертой.