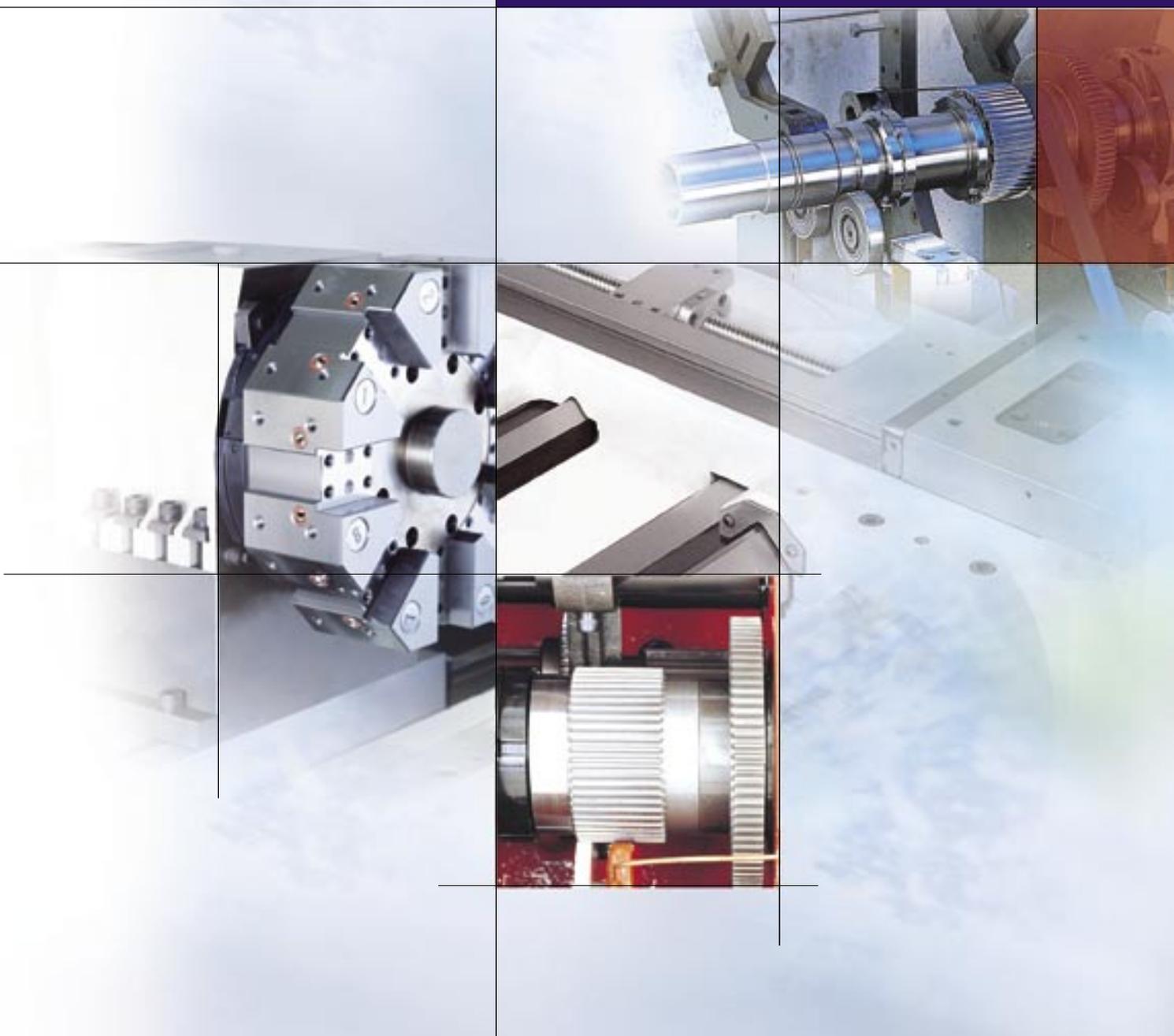




CHEVALIER®

Мультифункциональный токарный станок

FCL-18/21/25/26 СЕРИИ



МУЛЬТИФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК

1

СВОЙСТВА СТАНКА

- Свойства высокоточных ручных токарных станков
- Станок с цифровой индикацией
- Станок с автоматич. подачей и толчковыми режимами работы
- Станок с режимом обучения при токарной обработке
- Станок с полным набором автоматизированных операций



FCL-1860

Примечание: Станок показан с опциональными принадлежностями

Простые и сложные детали могут быть обработаны с использованием ручного, обучающего, ЧПУ режимов или их комбинациями. Все модели оборудованы серво- или частотным приводом, что позволяет произвольно менять скорость шпинделя и подачи. Кроме того скорость шпинделя может автоматически меняться в соответствии с различными диаметрами заготовок при постоянной скорости резания, что сохраняет высокое качество заготовок и стойкость инструмента. Конусная и контурная обработка проводится быстрее и эффективнее при отсутствии ручной наладки. Радиальные и сферические поверхности могут быть легко нарезаны без использования специального инструмента и приспособлений. Программирование выполняется также достаточно просто при использовании групповых циклов, которые исключают отдельное программирование траектории инструмента при автоматических черновых и финишных проходах (коррекция инструмента проводится автоматически)



Лазерная калибровка

После сборки допуски станка были измерены и проверены на современном лазерном калибровочном оборудовании, чтобы гарантировать строгие рекомендации допусков и обеспечить их точность и повторяемость



Проверка шпинделя

Разместите острие индикатора на внешней поверхности носовой части шпинделя с правой стороны, затем поверните шпиндель на 360 град. Отклонение индикатора должно быть не более 0.0075 мм.

СВОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ

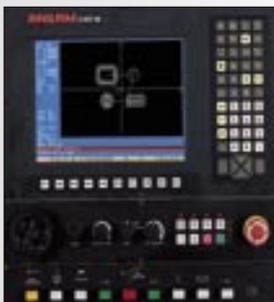


Управление FAGOR 8055TC-A

- Достаточно просто изменить существующие программы обработки детали; для этого следует сочетать операции 8055TC с подпрограммам ISO.
- Интерактивный графический интерфейс.
- ЖК цветной монитор 10.4".
- Редактор программ.
- Встроенный контроллер.
- Графический дисплей.
- Программное обеспечение ЧПУ.
- Программируемая скорость шпинделя.
- Функция постоянной скорости резания.

Управление SIEMENS-810D

- ЖК монитор 10.4".
- Серводвиг. пер. тока для 2 осей.
- Программное обеспечение ручн. настройки.



Управление ANILAM 4200T

Управление Anilam 4200T - это все, что вам нужно и даже больше. Используйте его как цифровую индикацию в ручном режиме.



Управление FANUC 0iMate-t



3 КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА

1

■ Высокоточный шпиндель

Шпиндель удерживается измеренными отобранными коническими подшипниками с предварительным натягом. Шпиндель собран в температурно регулируемом чистом помещении, чтобы обеспечить высокую точность и жесткость во всем диапазоне скоростей.



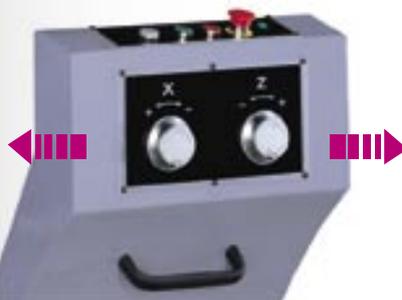
2



■ Высокоточная шариков. па

Закаленные и отгрунтованные прецизионные шариковые пары смонтированы на обеих осях X и Z; они обеспечивают высокий срок службы и точность. Их точность проверена на современном калибровочном лазерном оборудовании

3



■ Универс. управл. фартуком

Специально спроектированные маховички одновременно перемещаются по осям X и Z и имеют регулируемое разрешение.

4



■ Износостойк. направл.

Направляющие станка, суппорта и отверстия шпинделя закалены и отгрунтованы. Они отшаблены вручную и имеют автоматическую смазку. Благодаря низкому трению и износу станок имеет высокий срок службы даже в экстремальных условиях эксплуатации.

5



■ Ручная задняя бабка

В тяжелых режимах работы задней бабки закаленная и отгрунтованная пиноль легко перемещается во время резания и сверления; при этом обеспечивается высокая жесткость.

Пиноль Ø75 мм для серий 18/21/25

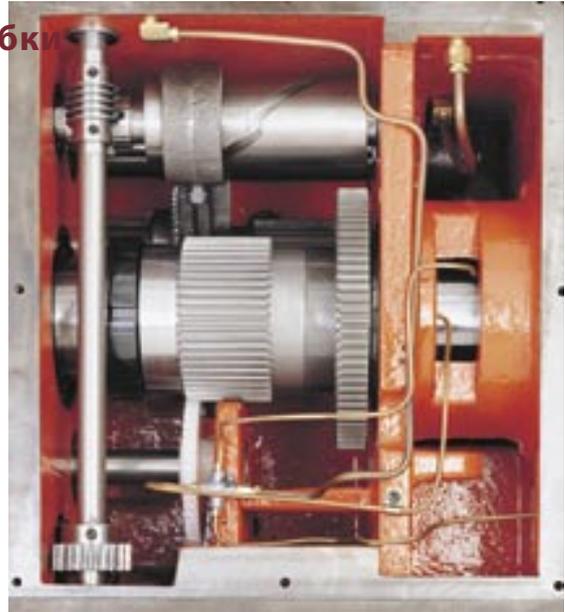
Пиноль Ø80 мм для серий 26



Примечание: Латунная трубка является опциональной принадлежностью

Тяжелый режим работы задней бабки

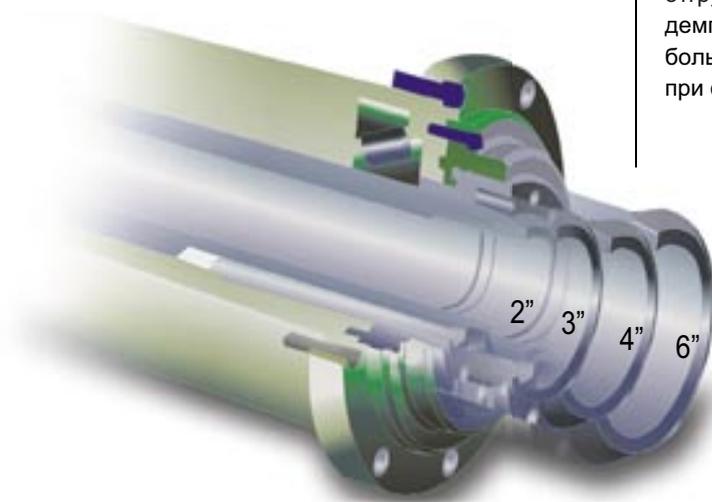
Закаленные и отгрунтованные шестерни из хромово-молибденовой стали имеют высокую долговечность и низкий шум. Шестерни удерживаются прецизионными подшипниками, допускающими передачу высоких скручивающих усилий при тяжелом резании. Механизм переключения передач является запатентованным изделием.



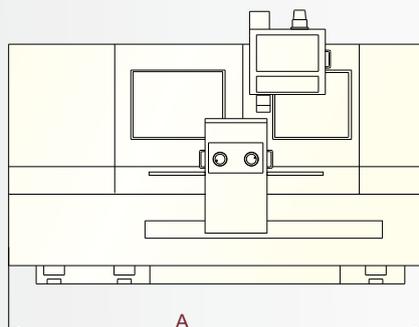
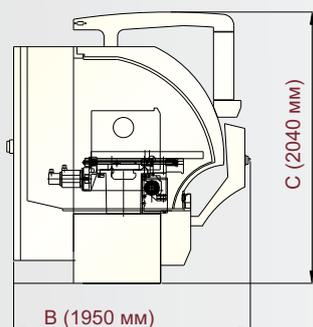
БОЛЬШОЙ ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ ШПИНДЕЛЯ

Скорость шпинделя 3100 об/мин (18 серий) **Закаленные и отгрунтованные направл.**

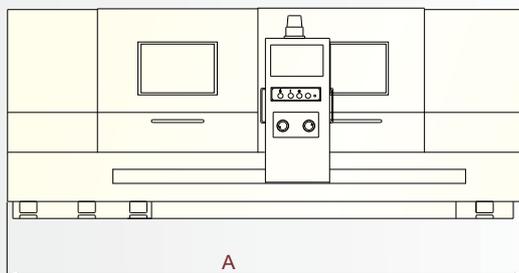
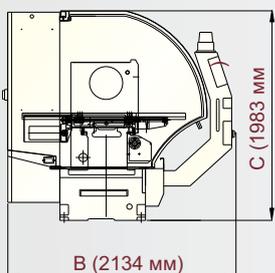
Станина станка, сделанная из механических отливок, термически обработанных и отгрунтованных, обеспечивает жесткость и демпфирующий эффект, что позволяет получить большой съем металла при черновой и тонкий - при финишной обработке.



Модель	стандарт	опция (A2-11)	опция (A2-11)
FCL-1840/1860/1880	56 мм D1-6	не определено	не определено
FCL-2540/2560/2580	85 мм D1-8	105 мм	153 мм
FCL-2660/2680/26120/26160/26200	85 мм D1-8	105 мм	153 мм



Модель	A	B	C
FCL-1840/1860/1880	2700 мм	1950 мм	2040 мм
FCL-2140/2160/2180	3200 мм	1950 мм	2040 мм
FCL-2540/2560/2580	3700 мм	1950 мм	2040 мм



Модель	A	B	C
FCL-2660	3590 мм	2134 мм	1983 мм
FCL-2680	4090 мм	2134 мм	1983 мм
FCL-26120	5090 мм	2134 мм	1983 мм
FCL-26160	6090 мм	2134 мм	1983 мм
FCL-26200	7090 мм	2134 мм	1983 мм

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

1. Неподвижный люнет
2. Ручная задняя бабка
3. Автоматическая система смазки
4. Светильник
5. Система СОЖ
6. Защитная дверца с армированным стеклом
7. Гильза (конус #5 / конус #6)
8. Центры конус #5
9. Электрический маховичок для осе X,Z
10. 4-позиционный держатель (25x25 мм)
11. Инструментальный ящик
12. Брызговик
(Для станка с 2М или меньше, между центрами)



Неподвижный люнет

ОЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

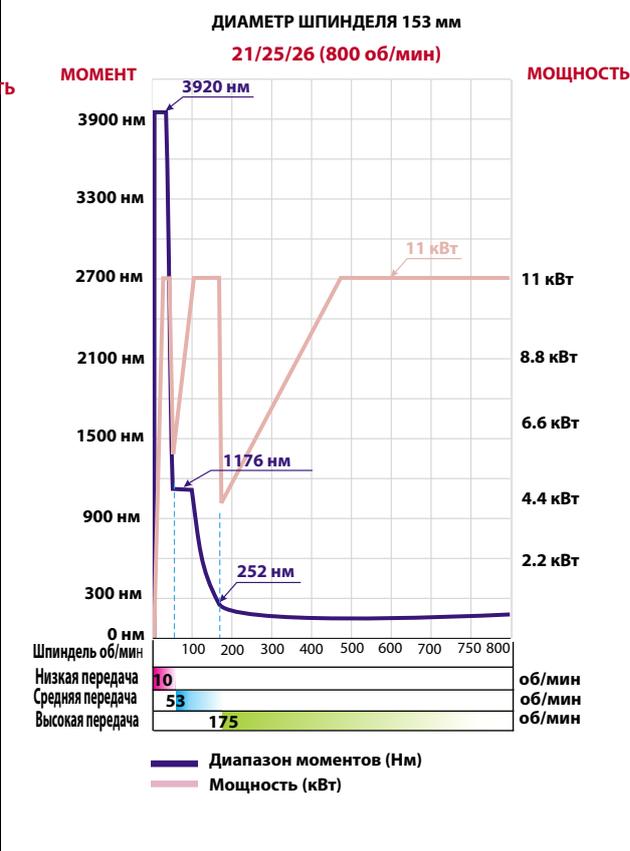
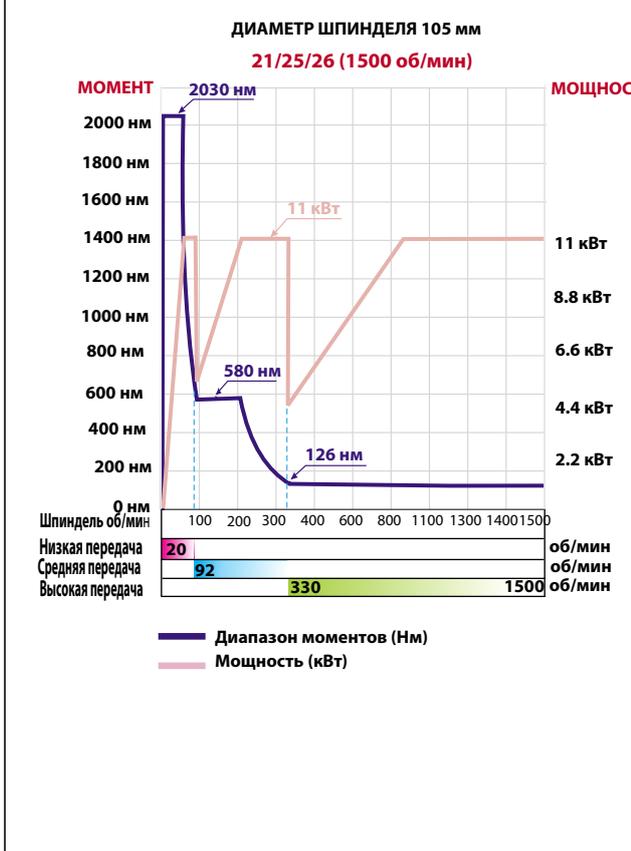
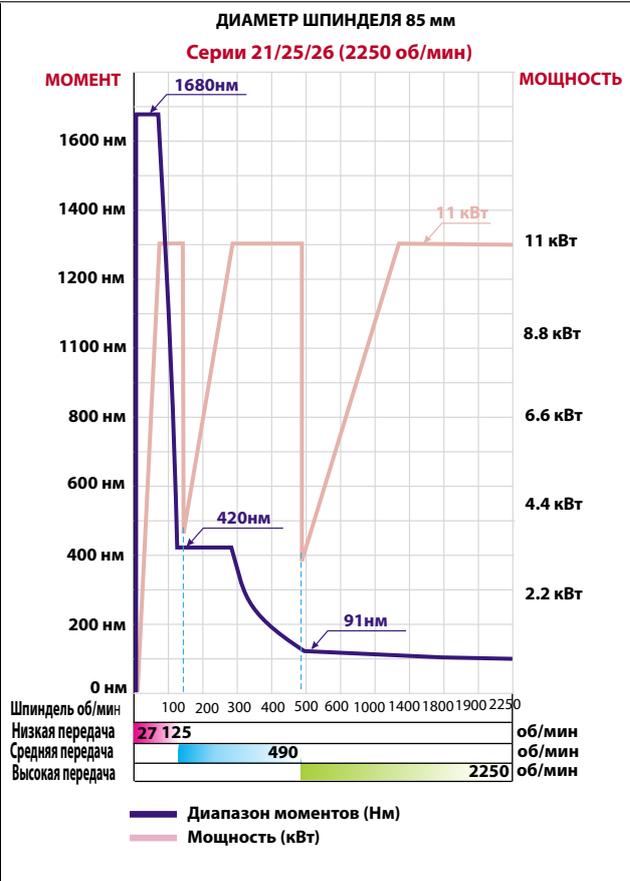
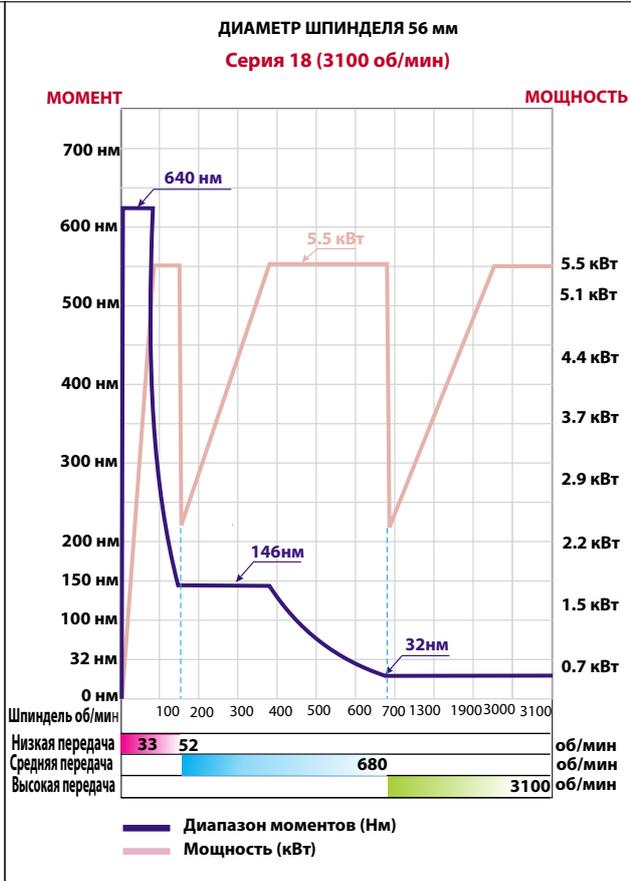
1. Подвижный люнет
2. Сменяемая каретка
3. Электр. револьвер. головка Н4
20x20 мм (18 серия)
25x25 мм (21/25/25 серии)
4. 3-захв. спир.-реечн. патрон (ручн.)
5. 4-захв. спир.-реечн. патрон (ручн.)
6. Гидравл. верт. револ. головка V8
20x20 мм (18 серия)
25x25 мм (21/25/25 серии)
7. Гидравлич. система держателя
8. Планшайба
9. Вращающийся центр (конус 6#)
10. Револьверная головка Саутера
(20x20 мм 18 серия)
(25x25 мм 21/25/25 серии)
11. Конвейер стружки
12. Гидравлическая задняя бабка
13. Управление SIEMENS 810D



Вертикальная револьв. головка V8



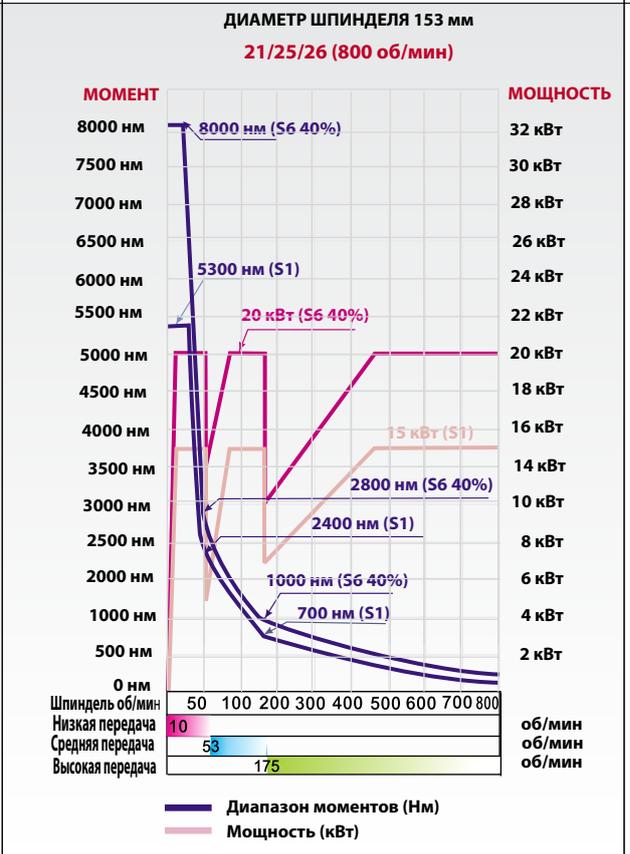
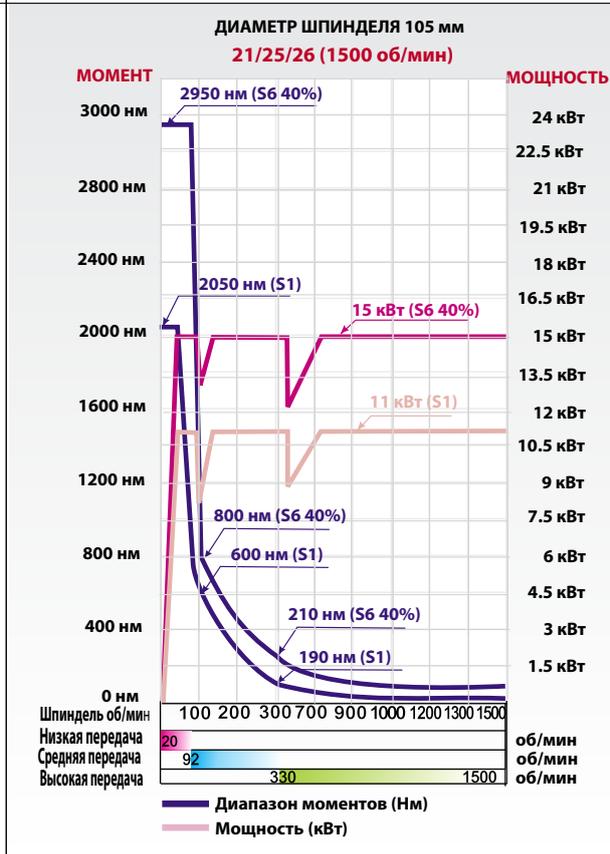
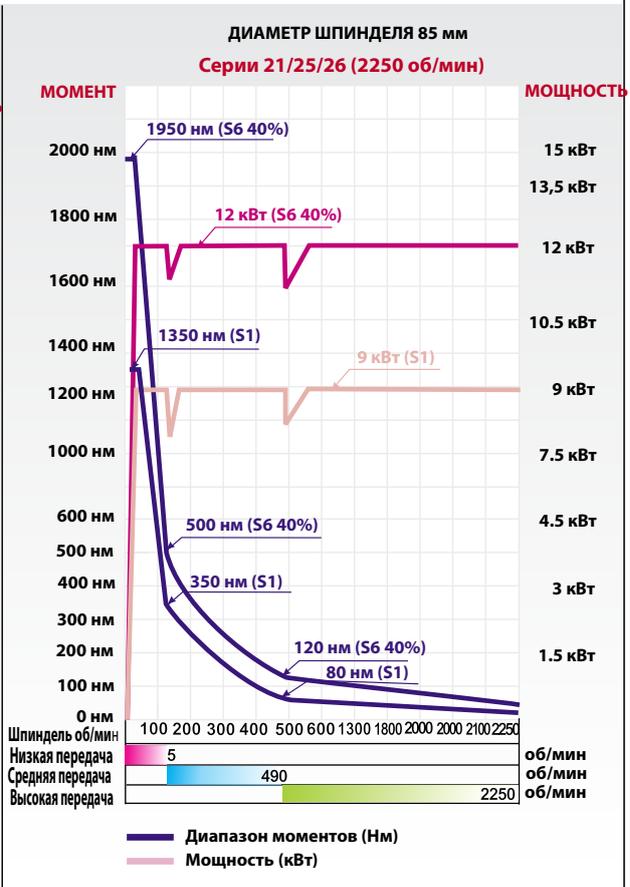
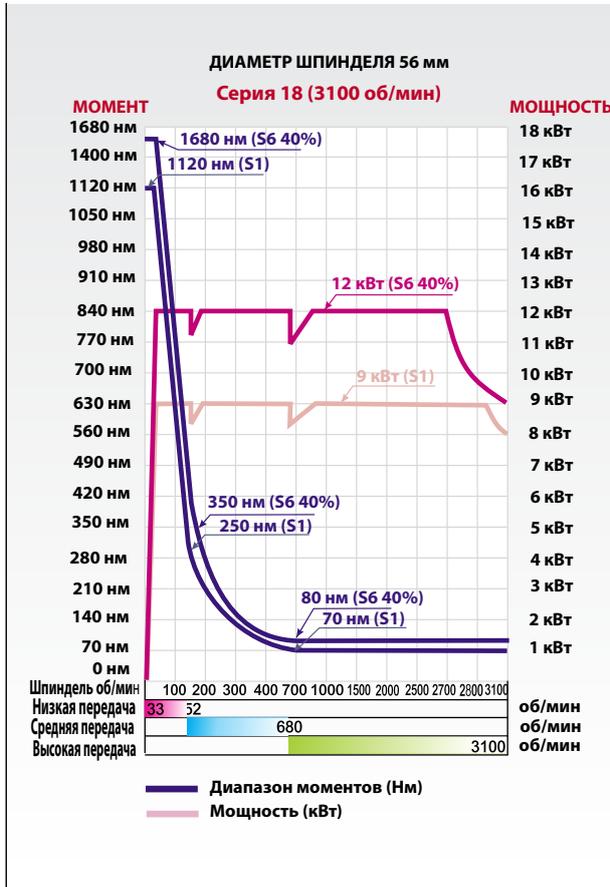
Электрич. револьверная головка Н4



FCL-18/21/25/26SERIES ЧПУ

СХЕМА МОМЕНТА И МОЩН. СТАНКА

УПРАВЛЕНИЕ SIEMENS



Описание

Наибольшая величина

	FCL- 1840/ 1860/ 1880	FCL- 2140/2160/2180	FCL- 2540/2560/ 2580	FCL-2660/ 2680/26120/26160/26200
Подъем станины	460 мм	540 мм	630 мм	660 мм
Макс. диаметр при обработке	460 мм	540 мм	630 мм	660 мм
Макс. поперечные направл.	230 мм	310 мм	400 мм	400 мм
Высота центра	230 мм	270 мм	315 мм	330 мм
Расстояние между центрами		1000/1500/ 2000 мм		1500/2000/3000/4000/5000 мм

Задняя бабка

Скорости шпинделя	33-3100 об/мин	27~2250 об/мин, 80~1500 об/мин (опц.) /10~800 об/мин (опц.)		
Носовая часть шпинделя	D1-6	D1-8, A2-11 (опц.) / A2-11(опц.)		
Отверстие шпинделя	56 мм	85 мм, 105 мм (опц.)/153 мм (опц.)		
Конус шпинделя	MT#6	1/16, 1/20(опц.) /1/20(опц.)		

Суппорт

Продольное перем. (ось Z)	900/ 1400/ 1900 мм	850/ 1350/ 1850 мм	1480/1980/2980/3980/4980 мм	
Поперечн. перемещ. (ось X)	280 мм	350 мм	450 мм	
Размер гнезда держателя		25 мм		

Задняя бабка

Диаметр		75 мм	80 мм/опц. 105 мм	
Перемещение		210 мм	220 мм	
Конус			MT#5	

Двигатель

Двигатель шпинделя	5.5 кВт/7.4 кВт (опц.) Серводвиг. пер. тока (опц.)	11 кВт /15 кВт (опц.) Серводвиг. пер. тока (опц.)
Привод шпинделя		Пер. ток и инвертор
Привод (оси X,Z)		Серводвигатель пер. тока
Двигатель насоса СОЖ		0.13 кВт

Привод (X,Z)

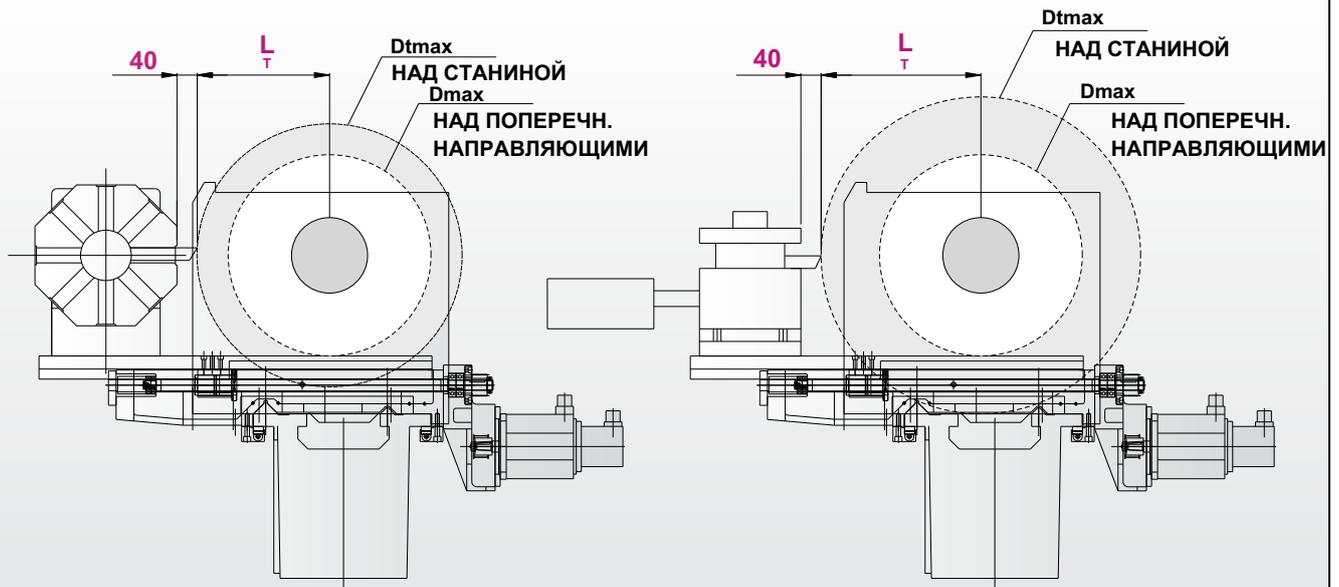
Скорость подачи (оси X,Z)	5000 мм/мин
Быстрое перемещен. (оси X,Z)	5000/8000 мм/мин

Точность

Точность позиционирования		Ниже ±0.005 мм	Ниже ±0.007 мм	
Повторяемость		Ниже ±0.005 мм	Ниже ±0.007 мм	
Ширина станины		350 мм	350 мм	
Номинал. мощность, приблиз.	11 кВт/12.5 кВт (опц.)	16 кВт/18 кВт (опц.)	17 кВт/20.6 кВт (опц.)	
Масса станка, приблизит.	2900/3400/3900 кг	3200/3700/4200 кг	3350/3850/4350 кг	4400/5100/5600/6100/6800 кг
Площадь помещения (длина x ширина x высота)		2700/3200/3700 x 1950 x 2040 мм		3590/4090/5090/6090/7090 x 2431 x 1983 мм

Примечание: Изготовитель оставляет за собой право менять конструкцию, спецификации, механизмы и т.д. станка без уведомления; все спецификации, показанные выше, даны для справок.

МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ



4-ГНЕЗДОВАЯ КАРЕТКА

Модель	D max	D t max	L t
FCL-1840/1860/1880	230 мм	460 мм	230 мм
FCL-2140/2160/2180	310 мм	540 мм	270 мм
FCL-2540/2560/2580	400 мм	630 мм	315 мм
FCL-2660/2680/26120/26160/26200	400 мм	660 мм	330 мм

8-ПОЗИЦИОННАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА

Модель	D max	D t max	L t
FCL-1840/1860/1880	230 мм	460 мм	230 мм
FCL-2140/2160/2180	310 мм	522 мм	261 мм
FCL-2540/2560/2580	400 мм	522 мм	261 мм
FCL-2660/2680/26120/26160/26200	400 мм	630 мм	330 мм

Примечание: Изготовитель оставляет за собой право менять конструкцию, спецификации, механизмы и т.д. станка без уведомления; все спецификации, указанные выше, даны для справок



Шлифовальные станки

Вертик. маш. центры

Токарные

FALCON MACHINE TOOLS CO., LTD.

No. 34, Hsing Kong Road, Shang Kang, Chang Hua
TAIWAN 509, R.O.C.
Tel. 886-4-7991126 Fax. 886-4-7980011
TA-YA Tel. 886-4-25673266
http://www.chevalier.com.tw
E-Mail: overseas@chevalier.com.tw

U.S.A. OFFICE

CHEVALIER MACHINERY INC.

9925 Tabor Place
Santa Fe Springs, CA 90670 U.S.A
Tel. 562-903-1929
FAX. 562-903-3959
E-mail: info@chevalierusa.com

000 «Шевалье.ру»

129626, г. Москва, ул. 2-я
Мытищинская, д.2, стр.1, оф.502
Тел.: (495) 7557731, 7555810,
9675562
Факс: (495) 7557731
www.stanki-chevalier.ru
info@stanki-chevalier.ru