

Модель		RSL-16	RSL-16A	
Основной шпиндель	Максимальный диаметр обработки	Ø 16 мм		
	Максимальная длина обработки с люнетной цангой	205 мм		
	Максимальная длина обработки без люнетной цанги	155 мм		
	Количество инструментов	□10 мм x 5 шт		
	Держатель осевого инструмента	Количество инструментов	C-22-ER16 - 4 шт	
		Максимальный диаметр сверления	Ø 8 мм	
		Максимальный диаметр метчика	M8 x P 1,25	
	Приводные инструменты	Количество инструментов	4 шт.	
		Приводные инструменты	Ø 5 мм	
		Максимальный диаметр метчика	M4 x P 0,7	
	Максимальная скорость вращения шпинделя	8000 об/мин		
	Мощность двигателя шпинделя	2,9 кВт		
	Максимальная скорость вращения приводных инструментов	6000 об/мин		
Мощность двигателя приводных инструментов	0,75 кВт			
Противошпиндель	Максимальный диаметр обработки	Ø 16 мм	-	
	Максимальная длина обработки	80 мм	-	
	Максимальное расстояние от торца цанги до выталкивающего штока	30 мм	-	
	Инструменты для обработки торца детали	Количество инструментов	4 шт.	-
		Максимальный диаметр сверления	Ø 5 мм	-
		Максимальный диаметр метчика	M4 x P 0,7	-
	Максимальная скорость вращения противошпинделя	6000 об/мин	-	
Мощность двигателя противошпинделя	1,3 кВт	-		
Основные характеристики	Скорость ускоренных перемещений	15-18 м/мин		
	Объем бака СОЖ	160 л		
	Размеры станка	2142 x 1190 x 2093 мм		
	Масса нетто станка	1650 кг		
	Потребляемая мощность	8,5 кВт		
	Система ЧПУ	SYNTEC / MITSUBISHI		

Стандартная комплектация

- Фиксированная люнетная цанга
- Комплект люнетных цанг *1
- Комплект шпиндельных цанг *1
- Комплект противошпиндельных цанг *1
- Ось С (Основной шпиндель и противошпиндель)
- Датчик остатка
- Транспортёр готовых деталей
- Держатель осевого инструмента *4
- Радиальный приводной инструмент *4
- Устройство обдува воздухом для противошпинделя
- Шток для удаления готовых деталей
- Бак СОЖ

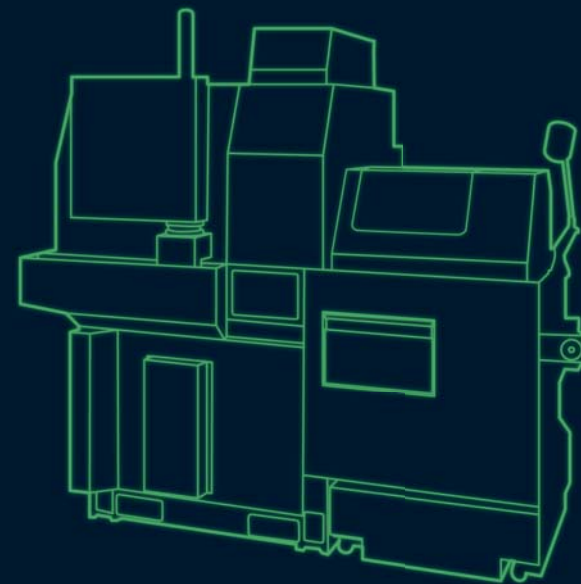
Опции

- Механизм выгрузки длинных деталей
- Вращающаяся люнетная цанга
- 2-х шпиндельные фронтальные приводные инструменты
- Устройство автоматической загрузки прутка (Bar Feeder)
- Конвейер для удаления стружки
- Автоматический стабилизатор напряжения (10 кВА)
- Автоматический стабилизатор напряжения и преобразователь (10 кВА)

Дизайн и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.
Уровень шума составляет 80 дБ (А) на расстоянии одного метра от станка.

RAY FENG MACHINE

Серия RSL16



RAY FENG MACHINE CO., LTD.

No.77, Dashun Rd., Rende Dist, Tainan City 71757, Taiwan.
Tel : 886-6-2716866
Fax : 886-6-2713678
E-mail : info@rfmcnc.com
http : //www.rfmcnc.com

Copyright © RAY FENG MACHINE CO., LTD.



«Перитон Инжиниринг»
Эксклюзивный представитель RFM в России

125130, Россия, Москва, Старопетровский проезд, 7Ас5
тел.: +7 (495) 995-55-53
e-mail: info@perytone.ru
www.perytone.ru

Токарный автомат с ЧПУ продольного точения

Автомат продольного точения имеет функцию фрезерования для обработки сложных деталей.

Данный станок оснащен всем необходимым для точения, фрезерования и нарезки резьбы, как внешней, так и внутренней с использованием основного шпинделя и протившпинделя. Он идеально подходит для автомобильной промышленности, производства электронных деталей, изготовления приборов, гидравлических соединений и т.д.

Главный шпиндель и протившпиндель работают одновременно, что позволяет экономить время и деньги. Осевой фрезерный модуль позволяет производить обработку на торце детали, как в основном, так и в протившпинделе.

Управление станком не вызывает затруднений у оператора, панель управления поворачивается в нужное положение, а отработка программы с помощью маховика сведет вероятность столкновения узлов станка до минимума.



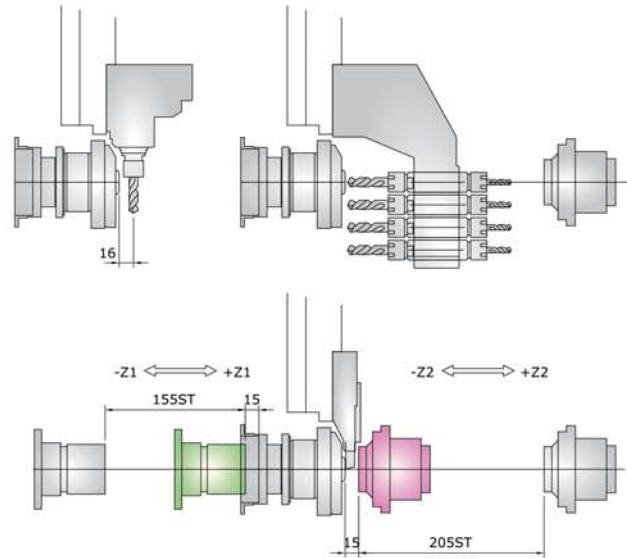
Ось С

Основной шпиндель и протившпиндель могут выполнять обработку одновременно. Так же оба шпинделя имеют функцию оси С

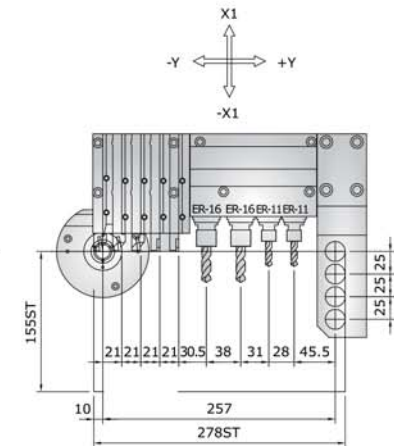


Осевой фрезерный модуль

На станок можно установить осевой фрезерный модуль, для обработки в главном и протившпинделях. Одновременно можно установить до двух модулей максимум



Рабочая зона станка RSL-16



Размеры станка RSL-16

