

Модель		RSL-20		
Характеристики главного шпинделя	Максимальный обрабатываемый диаметр	Ø 20 мм		
	Максимальная длина обработки с люнетной цангой	205 мм		
	Максимальная длина обработки без люнетной цанги	Диаметр детали x 2.5 (Макс. 50 мм)		
	Минимальная величина перемещения	0,001 мм		
	Инструмент для наружной обработки	□12 мм x 6 шт.		
	Стационарные инструменты	Размер державки	C22-ER16 - 4 шт.	
		Максимальный диаметр отверстия для сверления	Ø 10 мм	
		Максимальный диаметр нарезаемой резьбы	M8	
	Приводные инструменты	Количество инструментов	ER11 x 2 шт ER16 x 2 шт.	
		Максимальный диаметр отверстия для сверления	Ø 5 мм (ER11) Ø 7 мм (ER16)	
		Максимальный диаметр нарезаемой резьбы	M5 (ER11) M6 (ER16)	
		Мощность двигателя приводного инструмента	1.0 кВт (продолжительный) / 1.2 кВт (5 мин. - 30%ED)	
	Максимальная частота вращения приводного инструмента	ER11 : 8000 об/мин / ER16 : 6000 об/мин		
	Мощность двигателя шпинделя	2.2 кВт (продолжительный) / 3.7 кВт (10 мин. - 25%ED)		
	Максимальная частота вращения шпинделя	10000 об/мин		
Характеристики противошпинделя	Максимальный обрабатываемый диаметр	Ø 20 мм		
	Максимальная длина обработки	80 мм		
	Макс. расстояние от торца цанги до выталкивающего штока	30 мм		
	Инструменты для обработки в противошпинделе	Количество инструментов		Стационарный инструмент 4 шт. Опц. приводной инструмент
		Максимальный диаметр отверстия для сверления	Стационарный инструмент	Ø 8 мм
			Приводной инструмент	Ø 6 мм
		Максимальный диаметр нарезаемой резьбы	Стационарный инструмент	M6
	Приводной инструмент		M5	
		Максимальная частота вращения противошпинделя	9000 об/мин	
		Мощность двигателя противошпинделя	0.55 кВт (продолжительный) / 1.1 кВт (15 мин. - 40%ED)	
		Мощность двигателя приводного инструмента	0.75 кВт	
		Максимальная частота вращения приводного инструмента	8000 об/мин	
Основные характеристики	Скорость ускоренной подачи	24 м/мин		
	Объем бака СОЖ	180 л		
	Мощность мотора насоса СОЖ	960 Вт		
	Габариты станка	2350 x 1260 x 1830		
	Вес станка	1800 кг		
	Параметры электропитания	Перем. ток / 3ф / 220В / 10 кВт		
	Система ЧПУ	FANUC Oi-F / MITSUBISHI-M80		

#### Стандартная комплектация

- Цветной LCD дисплей 10,4 дюйма
- Вращающаяся направляющая втулка
- Ось С (основной и противошпиндель)
- Зажимное устройство на главном- и противошпинделе
- Держатель инструмента
- Приводной инструмент (ER11x2, ER16x2)
- 4 держателя стационарного инструмента
- 4 инструмента для обработки в противошпинделе
- Система блокировки двери
- Датчик расхода СОЖ
- Датчик проверки отрезки детали
- Обдув воздухом направляющей вращающейся втулки
- Устройство обдува воздухом противошпинделя
- Датчик выталкивания детали
- Освещение рабочей зоны
- Пневматическая система
- Система смазки
- Конвейер для деталей

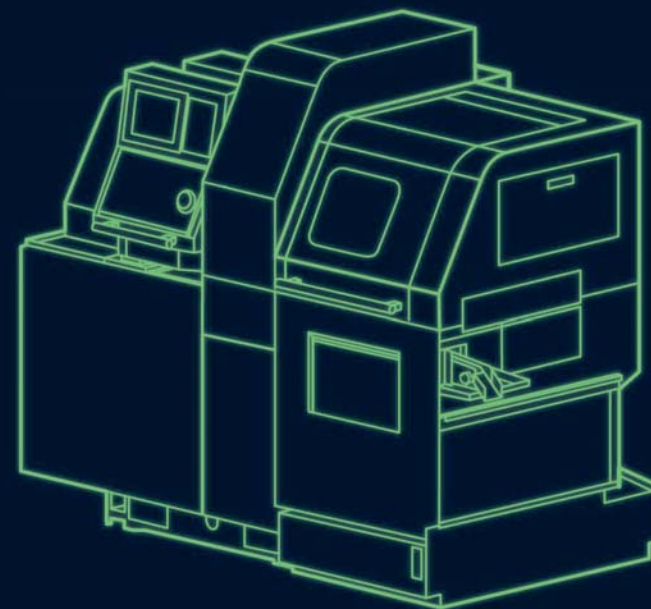
#### Опции

- Устройство для работы без люнетной цанги
- Автоматический загрузчик прутка (Барфидер)
- Конвейер для удаления стружки с тележки
- Выталкиватель длинных деталей с направляющей трубой
- Подача СОЖ с высоким давлением (30bar/70bar)
- Уловитель масляного тумана
- Автостабилизатор
- Автостабилизатор + Трансформатор
- SE версия
- 3-х шпиндельный блок приводных инструментов
- 2-х шпиндельный блок приводных инструментов
- Устройство для вихревого нарезания резьбы
- Устройство для фрезерования многогранников
- Устройство для фрезерования пазов
- Устройство для нарезания зубьев
- 3-х шпиндельный блок приводных инструментов для противошпинделя

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 RSL20



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@fmcnc.com  
http : //www.fmcnc.com

Copyright © RAY FENG MACHINE CO., LTD.



«Перитон Инжиниринг»

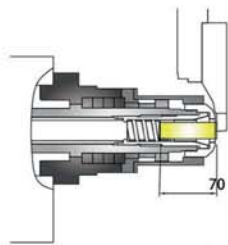
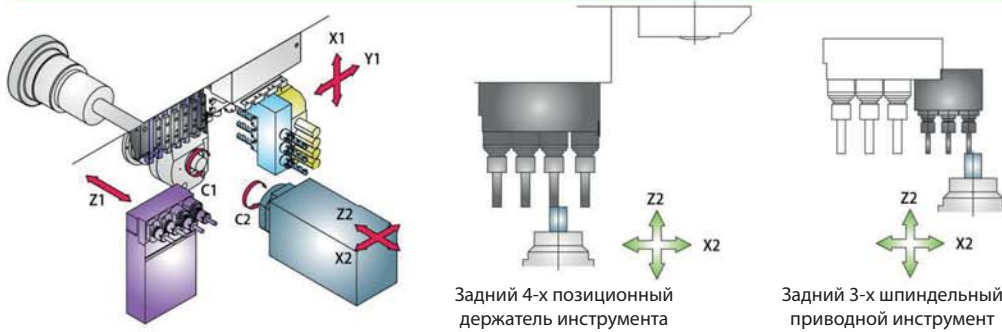
Эксклюзивный представитель RFM в России

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

**Надежный и жесткий станок «Швейцарского типа» отлично подходит для длительной обработки**

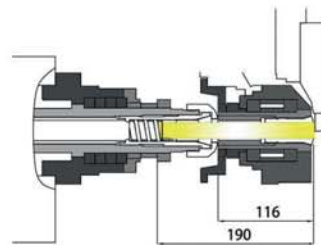


- Станок с люнетной цангой (G.B) используется для коррекции прогиба материала и достижения большей точности обработки. Станок без люнетной цанги (N.G.B) используется для уменьшения длины необрабатываемого остатка прутка (отхода) с целью снижения себестоимости продукции.
- Позволяет выбирать различные инструментальные опции. Вы можете выбрать нужный инструмент для обеспечения максимальной эффективности обработки. Например, устройство для вихревого нарезания резьбы, для фрезерования многогранников, зубьев, пазов и т.д.
- Использование мотор-шпинделя основного шпинделя позволяет снизить шум и вибрацию и повысить качество обработки. Максимальная частота вращения может составлять более 10 000 об/мин.



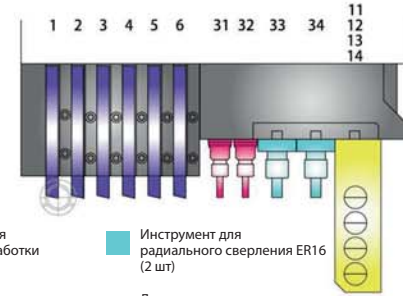
Без люнетной цанги.

Используется для уменьшения длины необрабатываемого остатка прутка (отхода).



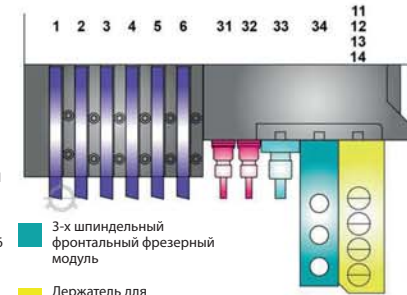
С люнетной цангой.

Используется для коррекции прогиба материала и достижения большей точности обработки.

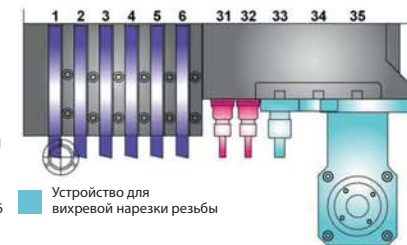
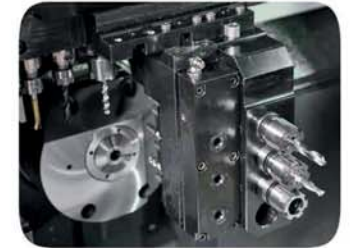


- Инструмент для наружной обработки (6 шт)
- Инструмент для радиального сверления ER11 (2 шт)
- Инструмент для радиального сверления ER16 (2 шт)
- Держатель для 4-х инструментов

RSL-20. Установка инструмента



- Инструмент для наружной обработки (6 шт)
- Инструмент для радиального сверления ER11 (2 шт)
- Инструмент для радиального сверления ER16 (2 шт)
- 3-х шпиндельный фронтальный фрезерный модуль
- Держатель для 4-х инструментов



- Инструмент для наружной обработки (6 шт)
- Инструмент для радиального сверления ER11 (2 шт)
- Инструмент для радиального сверления ER16 (2 шт)
- Устройство для вихревого нарезки резьбы



Размеры станка RSL-20

