

КАТАЛОГ

РЕВОЛЬВЕРНІ ГОЛОВКИ ТА ПРИВІДНИЙ ІНСТРУМЕНТ



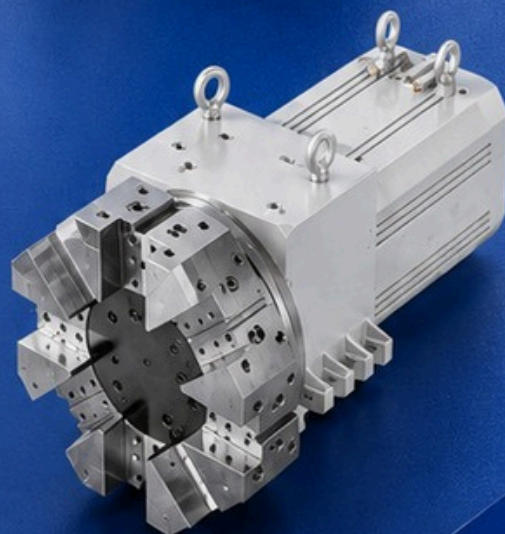
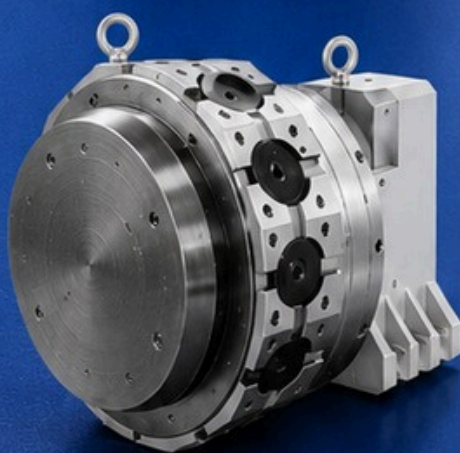
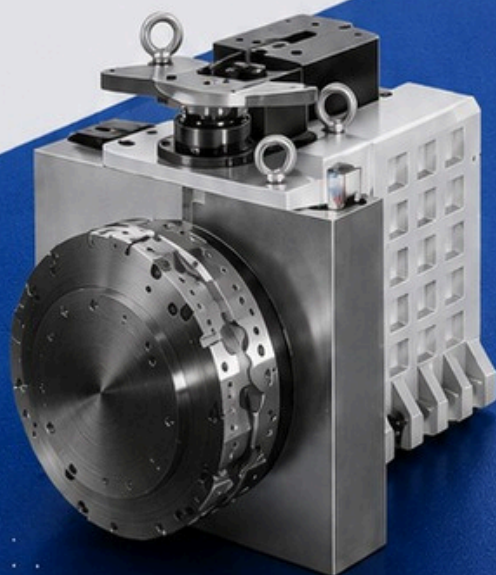
ВИСОКА ТОЧНІСТЬ
та стабільність



НАДІЙНІСТЬ
у кожній деталі



РІШЕННЯ ПІД ВАШІ
виробничі завдання



ПІДВИЩЕНА ТОЧНІСТЬ
обробки



ДОВГИЙ ТЕРМІН
експлуатації

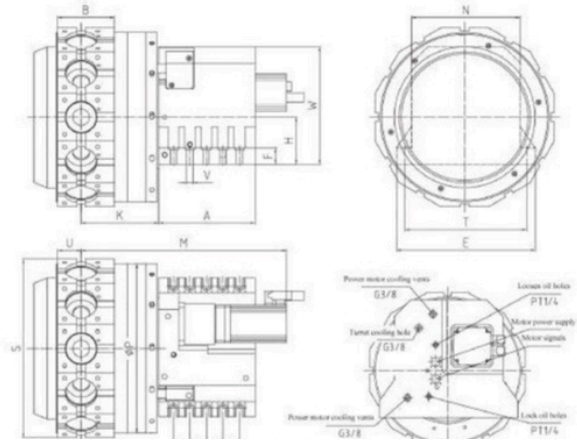
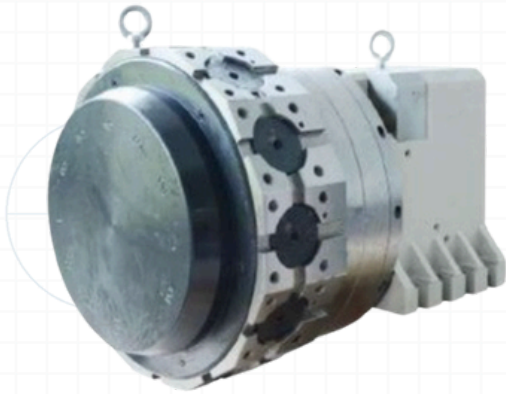


ШИРОКИЙ ВИБІР
моделей



ТЕХНІЧНА ПІДТРИМКА
та сервіс

ЧПК-револьверна головка з приводним інструментом



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Як джерело приводу використовується вбудований привід прямого обертання, інтегрований у диск револьверної головки, що забезпечує компактну конструкцію вузла.
2. Вихідний вал приводу безпосередньо передає обертання на приводний інструментальний блок, забезпечуючи мінімальний люфт передачі та досягнення високих швидкостей роботи.
3. Система водяного охолодження приводу підвищує перевантажувальну здатність, збільшує крутний момент та відповідає вимогам токарно-фрезерних центрів ЧПК щодо високої точності, швидкості та низького рівня шуму.
4. Спеціально розроблений гідравлічний механізм фіксації забезпечує високу жорсткість і тривалий ресурс роботи револьверної головки.
5. Завдяки прямому приводу значно збільшено строк служби, знижено витрати на обслуговування, забезпечено мікронний зазор передачі, відсутність зносу та високу надійність роботи.

Технічні характеристики

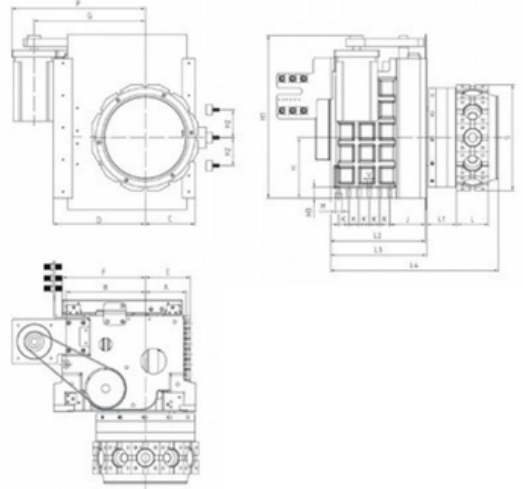
Параметр	Од.	НАК38070	НАК38080	НАК38100	НАК38125	НАК38160
Висота центру	мм	70	80	100	125	160
Кількість позицій (інструментальних місць)	N	12/16	12/16	12/16	12/16	12/16
Тип інструментального тримача	BMT	40/45	45/55	55/65	65/75	75
Номінальна потужність приводу інструменту	кВт	2	4	10	18	18
Витрата води для охолодження приводу інструменту	л/хв	15	18	20	25	30
Максимальна швидкість обертання приводного інструменту	об/хв	8000	8000	8000/4000	4000	4000
Максимальний крутний момент інструменту	Н·м	18	30	80	150	150
Номінальна потужність приводу револьверної головки	кВт	1	1	1	2	2
Номінальна швидкість обертання приводу револьверної головки	об/хв	3000	3000	2000	2000	2000
Номінальна напруга приводу револьверної головки	В	220	220	220	220	220
Передаточне число револьверної головки	i	52.5	60	65	75	96
Час зміни сусіднього інструменту	с	0.33	0.4	0.47	0.5	0.65
Максимальний час індексації позиції інструменту	с	0.8	0.9	1	1.2	1.5
Час розблокування / фіксації диска	с	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6
Гідравлічний тиск	МПа	2.0-2.5	2.0-2.5	2.0-2.5	2.0-2.5	2.0-2.5
Точність повторюваності позиціонування	—	±2	±2	±2	±2	±2
Маса нетто (включно з диском)	кг	97	118	139	165	186

Габаритні розміри

Модель	A	B	C	D	E	F	H	K	M	N	P	S	T	U	V	W
НАК38070-BMT45	175	85	157	30	225	26	70	129	400	173	270	290	195	41	11	180
НАК38080-BMT55	185	100	172	32	255	30	80	141	440	199	308	330	225	50	13	205
НАК38100-BMT65	205	120	196	35	295	35	100	165	478	231	360	380	259	50	13	250
НАК38125-BMT65	200	120	208	45	360	35	125	165	493	290	360	380	322	50	18	280
НАК38160-BMT75	255	120	238	45	380	40	160	195	551	320	440	470	352	56	18	320

НАК38-У (вісь У)

Револьверна головка ЧПК з приводним інструментом



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Револьверна головка ЧПК серії НАК38-У (вісь У) розроблена на базі револьверної головки прямого приводу серії НАК38. Конструкція виконана з використанням коробчатої станини та лінійних напрямних підвищеної жорсткості, оснащена сервоприводом, ремінною та гвинтовою передачею, а також механізмом затиску і фіксації.
2. Відрізняється високою жорсткістю та здатністю працювати при значних навантаженнях. Револьверна головка з віссю У значно розширює можливості обробки складних деталей та відповідає вимогам токарно-фрезерних центрів ЧПК щодо високої точності, високої швидкості та низького рівня шуму. Забезпечує виконання токарної, фрезерної, свердильної, різьбонарізної та інших операцій.
3. Є ключовим вузлом висококласних токарно-фрезерних обробних центрів ЧПК та центрів комплексної обробки.

Технічні характеристики

Параметр	Од.	НАК38070-Y axis	НАК38080-Y axis	НАК38100-Y axis
Кількість позицій	N	12	12	12
Тип інструментального тримача	BMT	40/45	45/55	55/65
Номінальна потужність приводу інструменту	кВт	2	4	10
Витрата води для охолодження приводу інструменту	л/хв	15	18	20
Час зміни сусіднього інструменту	с	0.3	0.32	0.35
Максимальна швидкість обертання приводного інструменту	об/хв	8000	8000	8000/4000
Максимальний крутний момент інструменту	Н·м	18	30	80
Номінальна потужність приводу револьверної головки	кВт	1	1	1
Номінальна швидкість приводу револьверної головки	об/хв	3000	3000	2000
Номінальна напруга приводу револьверної головки	В	220	220	220
Передаточне число револьверної головки	i	52.5	60	65
Максимально допустиме незбалансоване навантаження	Н·м	30	35	45
Точність повторюваності позиціонування	—	±2	±2	±2
Точність індексації	—	±4	±4	±4

Вісь У

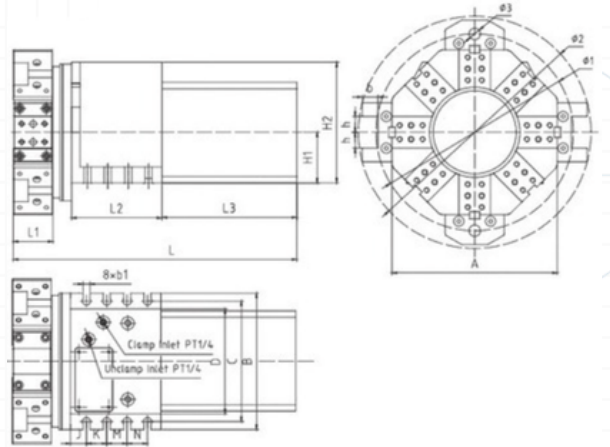
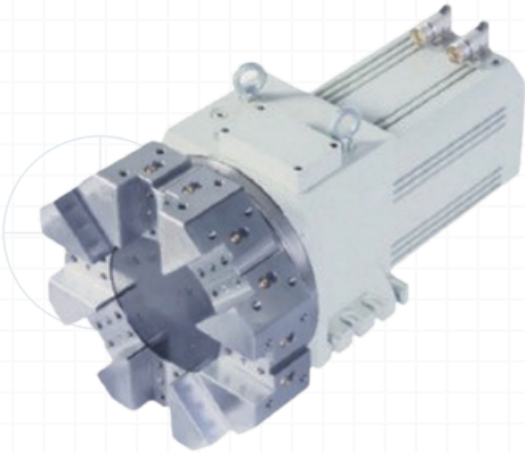
Параметр	Од.	НАК38070-Y axis	НАК38080-Y axis	НАК38100-Y axis
Діаметр та крок ходового гвинта	мм	10	10	10
Передаточне число	—	1:2	1:2	1:2
Максимальна лінійна швидкість подачі	мм/хв	10	10	10
Хід осі У	мм	±45	±60	±75
Точність позиціонування осі У	мкм	10	10	10

Габаритні розміри

Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	H1	H2	H3	J	K	L	L1	L2	L3	L4	P	S	T	V	M
НАК38070-Y axis	111	234	138	255	123	245	332	135	409	45	35	102	35	83	84/82	267	271	508	402	290	290(BMT45) / 240(BMT40)	11	Ø17g6/7.5
НАК38080-Y axis	128	243	156	287	140	260	347	175	507	60	35	112	32	100	93	296	301	523.5	417	330	330(BMT55) / 290(BMT45)	11	Ø17g6/7.5
НАК38100-Y axis	144	263	177	310	158	276	362	205	565	75	35	122	35	120	93	325	330	565	433	380	380(BMT65) / 330(BMT55)	13	Ø20g6/7.5

НАК37

Револьверна головка ЧПК з двигуном прямого приводу



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Револьверна головка ЧПК серії НАК37 з прямим приводом забезпечує обертання за рахунок безпосереднього приводу. Індексація та позиціонування виконуються за допомогою високоточного триплощинного зубчастого з'єднання, а затиск / розтиск інструментального диска здійснюється гідравлічним приводом.
2. Відзначається високою жорсткістю, швидкою реакцією, високою точністю затиску та плавною роботою в усьому діапазоні швидкостей — від низьких до високих. Забезпечує інтелектуальну двонаправлену індексацію по найкоротшому шляху, велику кількість інструментальних позицій та вбудовану систему охолодження.
3. Є оптимальним вибором для висококласних токарних верстатів з ЧПК.

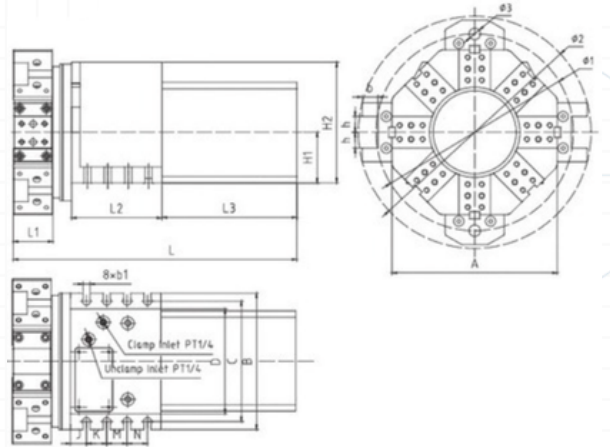
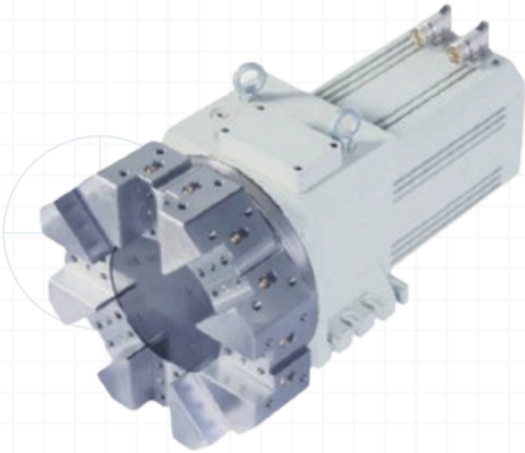
Технічні характеристики

Параметр	Од.	НАК37063	НАК37080	НАК37100	НАК37125
Висота центру	мм	63	80	100	125
Кількість позицій	N	8/10/12	8/10/12	8/10/12	8/12
Допустиме навантаження (включаючи диск)	кг	40	60	120	180
Максимальний тангенціальний крутний момент	Н·м	750	1600	3500	4800
Максимальний згинальний момент (позицентоване навантаження)	Н·м	10	15	40	60
Час зміни сусіднього інструменту	с	0.22	0.25	0.31	0.35
Максимальний час індексації позиції інструменту	с	0.51	0.52	0.65	0.70
Час розблокування / фіксації диска	с	0.15	0.20	0.20	0.25
Гідравлічний тиск	МПа	2.5–3.0	2.5–3.0	2.5–3.0	2.5–3.0
Точність повторюваності позиціонування	—	±2	±2	±2	±2
Номинальний крутний момент приводу	Н·м	25	35	85	90
Номинальна швидкість обертання приводу	об/хв	100	80	120	120
Номинальна напруга приводу	В	220	95	260	260
Маса нетто (без інструментального диска)	кг	40	58	110	148

Габаритні розміри

Модель	A	B	C	D	E	F	H	K	M	N	P	S	T	U	V	W
НАК38070-BMT45	175	85	157	30	225	26	70	129	400	173	270	290	195	41	11	180
НАК38080-BMT55	185	100	172	32	255	30	80	141	440	199	308	330	225	50	13	205
НАК38100-BMT65	205	120	196	35	295	35	100	165	478	231	360	380	259	50	13	250
НАК38125-BMT65	200	120	208	45	360	35	125	165	493	290	360	380	322	50	18	280
НАК38160-BMT75	255	120	238	45	380	40	160	195	551	320	440	470	352	56	18	320

Револьверна головка ЧПК з двигуном прямого приводу



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Револьверна головка ЧПК серії НАК37 з прямим приводом забезпечує обертання за рахунок безпосереднього приводу. Індексація та позиціонування виконуються за допомогою високоточного триплощинного зубчастого з'єднання, а затиск / розтиск інструментального диска здійснюється гідравлічним приводом.
2. Відзначається високою жорсткістю, швидкою реакцією, високою точністю затиску та плавною роботою в усьому діапазоні швидкостей — від низьких до високих. Забезпечує інтелектуальну двонаправлену індексацію по найкоротшому шляху, велику кількість інструментальних позицій та вбудовану систему охолодження.
3. Є оптимальним вибором для висококласних токарних верстатів з ЧПК.

Технічні характеристики

Параметр	Од.	НАК37063	НАК37080	НАК37100	НАК37125
Висота центру	мм	63	80	100	125
Кількість позицій	N	8/10/12	8/10/12	8/10/12	8/12
Допустиме навантаження (включаючи диск)	кг	40	60	120	180
Максимальний тангенціальний крутний момент	Н·м	750	1600	3500	4800
Максимальний згинальний момент (позицентоване навантаження)	Н·м	10	15	40	60
Час зміни сусіднього інструменту	с	0.22	0.25	0.31	0.35
Максимальний час індексації позиції інструменту	с	0.51	0.52	0.65	0.70
Час розблокування / фіксації диска	с	0.15	0.20	0.20	0.25
Гідравлічний тиск	МПа	2.5–3.0	2.5–3.0	2.5–3.0	2.5–3.0
Точність повторюваності позиціонування	—	±2	±2	±2	±2
Номинальний крутний момент приводу	Н·м	25	35	85	90
Номинальна швидкість обертання приводу	об/хв	100	80	120	120
Номинальна напруга приводу	В	220	95	260	260
Маса нетто (без інструментального диска)	кг	40	58	110	148

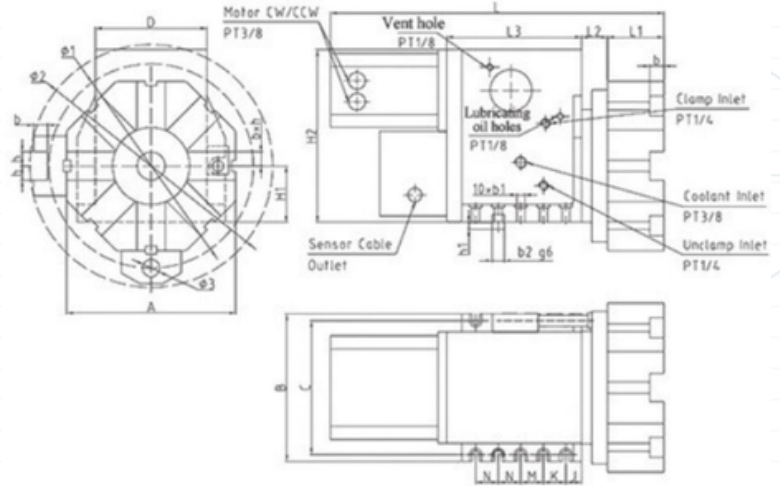
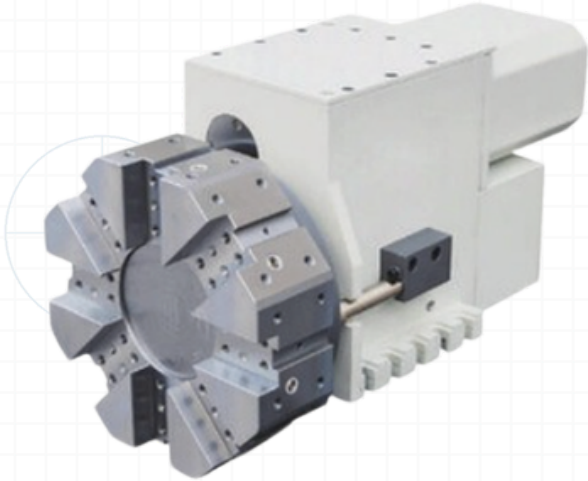
Характеристики та оснащення револьверної головки

Параметр	Од.	НАК37063	НАК37080	НАК37100	НАК37125
Диск на 8 позицій	мм	230/260	270/320	300/330	420
Диск на 10 позицій	мм	270	290	380	—
Диск на 12 позицій	мм	285	320/340	410	440
Інструмент для зовнішньої обробки	мм	20	25	25	32
Торцевий інструмент	мм	20	25	25	32
Розточувальний інструмент	мм	25	40	40	50

Габаритні розміри

Модель	A	B	C	D	H ₁	H ₂	H ₃	b	b ₁	h	L	L ₁	L ₂	L ₃	J	K	M	N	Φ ₁	Φ ₂	Φ ₃
НАК37063	230	185	165	133	63	138	173	11	20	20	420	65	126	188	19.5	30	30	30	286	338	25
НАК37080	270	215	190	165	80	190.5	216	11	25	25	445.5	76	135	212	25	32	32	32	340	406	40
НАК37100	300	255	220	200	100	227.5	253	13	25	25	547	90	155	252	32	40	30	30	364	426	40
НАК37125	420	310	280	230	125	247	290	18	32	32	604	100	198	252	30	44	43	42	500	572	50

Гідравлічна револьверна головка з ЧПК



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Оснащена спряженим кулачковим механізмом індексації, що забезпечує плавне обертання інструментального диска, компактну конструкцію, швидку зміну інструменту та високий ресурс роботи.
2. Привід, індексація та затиск / розтиск інструментального диска здійснюються гідравлічно, що забезпечує точну та стабільну роботу, високий крутний момент і придатність для важких режимів обробки.
3. Інтелектуальний вибір найближчої інструментальної позиції здійснюється за допомогою датчиків наближення та логічної системи керування, що виключає помилки при зміні інструментального диска.

Технічні характеристики

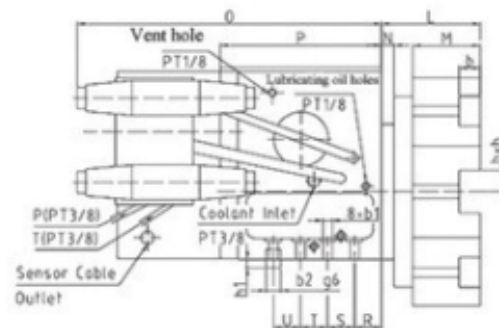
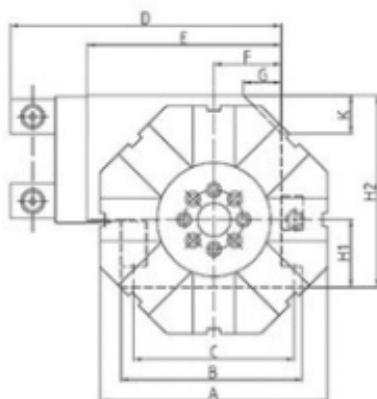
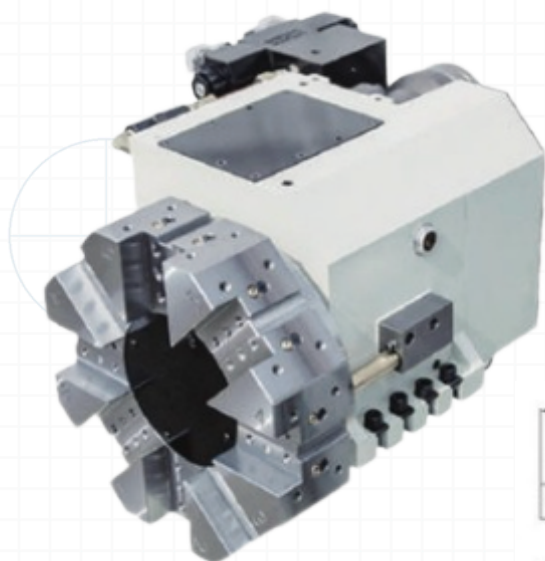
Параметр	Од.	НАК36050	НАК36063	НАК36063А	НАК36080	НАК36080А	НАК36100	НАК36125	НАК36160
Висота центру	мм	50	63	63	80	80	100	125	160
Кількість інструментів	N	8T	8T	8T	8T	8T/10T/12T	8T/10T/12T	8T/10T/12T	8T/12T
Допустиме навантаження (включаючи диск)	кг	25	40	40	60	60	120	180	280
Максимальний тангенціальний крутний момент	Н·м	500	1000	1200	2200	3200	5200	11000	18000
Максимальний згинальний момент (позацентричне навантаження)	Н·м	6	10	10	15	15	40	60	120
Час індексації (включаючи фіксацію)	с	0.5	0.6	0.6	0.6	0.8	0.8	0.8	1.2
Повний час індексації на 180° (включаючи фіксацію)	с	1.2	1.6	1.6	1.6	1.8/2.2/2.5	1.8/2.2/2.5	2.0/2.4/2.8	3.0/3.8
Тип гідравлічного двигуна	—	32	50	50	50	80	100	100	200
Електромагнітний (соленоїдний) клапан	—	—	—	—	—	AC 110V / DC 24V	AC 110V / DC 24V	AC 110V / DC 24V	—
Датчик наближення	—	PNP	PNP	PNP	PNP	PNP	PNP	PNP	PNP
Робочий гідравлічний тиск	МПа	2	3	3	3	30	35	40	45
Витрата рідини	л/хв	12	12	12	12	20	30	40	40
Точність повторюваності позиціонування	—	±2	±2	±2	±2	±2	±2	±2	±2
Маса нетто (без інструментального диска)	кг	30	40	55	55	95	125	155	250

Характеристики та оснащення револьверної головки

Параметр	Од.	НАК36050	НАК36063	НАК36063А	НАК36080	НАК36080А	НАК36100	НАК36125	НАК36160
Диск на 8 позицій	мм	180/190	228	228	240	270/320	300/330/380	420	480
Диск на 10 позицій	мм	—	—	—	—	330	380	420	—
Диск на 12 позицій	мм	—	—	—	—	330/340	380/410	440	520
Інструмент для зовнішньої обробки	мм	16/20	20	20	20	20/25	25	25/32	32/40
Торцевий інструмент	мм	16/20	20	20	20	20/25	25	25/32	32/40
Розточувальний інструмент	мм	20	25	25	25	32/40	40	40/50	50

НАК36

Гідравлічна револьверна головка з ЧПК



Габаритні розміри

Модель	A	B	C	D	H ₁	H ₂	b	b ₁	b ₂	h	h ₁
НАК36063	228	185	165	148	63	228	20	11	Φ15	20	10
НАК36080	240	210	190	158	80	245	20	11	Φ17	20	10

Габаритні розміри

Модель	L	L ₁	L ₂	L ₃	J	K	M	N	Φ ₁	Φ ₂	Φ ₃
НАК36063	443	65	38	175	19.5	30	30	30	Φ272	Φ316	Φ25
НАК36080	473	80	37	191	22	32	32	32	Φ290	Φ345	Φ25

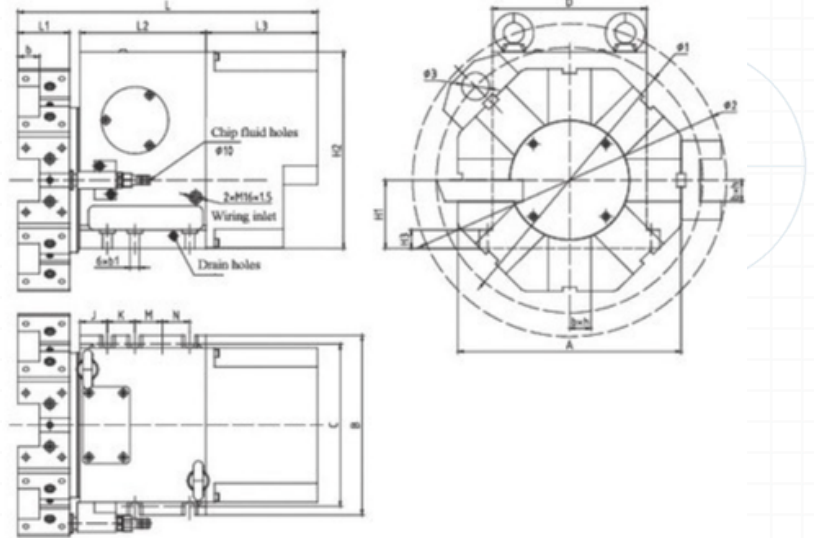
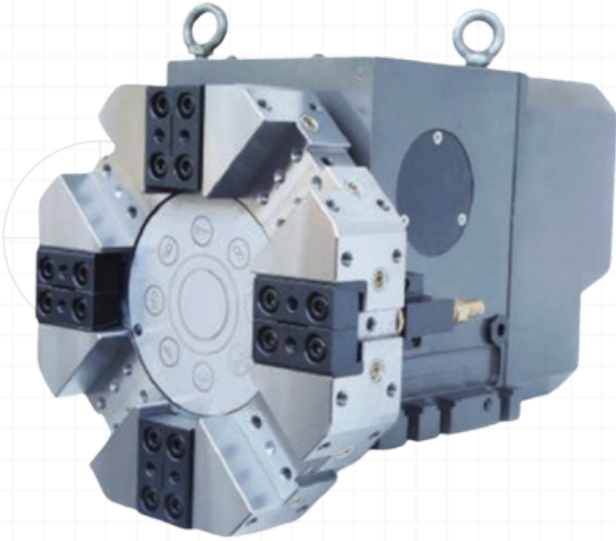
Габаритні розміри

Модель	A	B	C	D	E	F	G	K	H ₁	H ₂	L	M
НАК36050	180	150	133	/	168	59	41	41	50	155	94	45
НАК36063A	228	185	165	/	200	75	20	20	63	190	103	65
НАК36080A	270	215	190	330	235	80	45	45	80	227	117	80
НАК36100	300	250	220	365	272	95	50	50	100	290	133	90
НАК36125	420	310	280	360	270	125	/	/	125	325	137	103
НАК36160	480	390	352	/	400	160	45	45	160	420	154	110

Модель	N	O	P	R	S	T	U	b	b ₁	b ₂	h	h ₁
НАК36050	10	300	153	20	30	30	30	16	9	15	16	10
НАК36063A	15	332	175	20	30	30	30	20	11	15	20	10
НАК36080A	15	365	191	32	32	32	32	25	11	17	25	12
НАК36100	19	380	206	34	40	30	30	25	13	20	25	18
НАК36125	19	403	226	30	44	43	43	32	17	26	32	10
НАК36160	19	418	210	45	48	56	48	32	22	32	32	12

НАК31

Револьверна головка ЧПК



Конструктивні особливості револьверної головки

- Горизонтальна револьверна головка ЧПК серії НАК31 працює за принципом черв'ячного приводу. Високоточне триплощинне зубчасте з'єднання використовується як механізм індексації, а затиск інструментального диска здійснюється за допомогою гвинтового механізму. Передача сигналу виконується через датчик Холла. Конструкція забезпечує індексацію без підйому інструментального диска, плавне обертання, низький рівень шуму, високу жорсткість, велику кількість інструментальних позицій та вбудовану систему охолодження.
- Є оптимальним рішенням для обробки складних деталей.

Технічні характеристики

Параметр	Од.	НАК31063	НАК31080	НАК31100	НАК31125	НАК31160
Висота центру	мм	63	80	100	125	160
Кількість позицій	N	6/8	6/8	6/8	6/8	6/8
Допустиме навантаження (включаючи диск)	кг	27	40	80	120	200
Максимальний тангенціальний крутний момент	Н·м	600	1000	1500	2500	4000
Максимальний згинальний момент (позацентрове навантаження)	Н·м	7	15	40	60	120
Час зміни сусіднього інструменту	с	2.6/2.8	2.8/3.0	3.6/3.8	4.0/4.2	4.3/4.5
Точність повторюваності позиціонування	—	±2	±2	±2	±2	±2
Потужність приводу	Вт	120	120	4 Н·м	4 Н·м	6 Н·м
Номінальна напруга приводу	В	380	380	380	380	380
Маса нетто (без інструментального диска)	кг	45	60	75	130	300

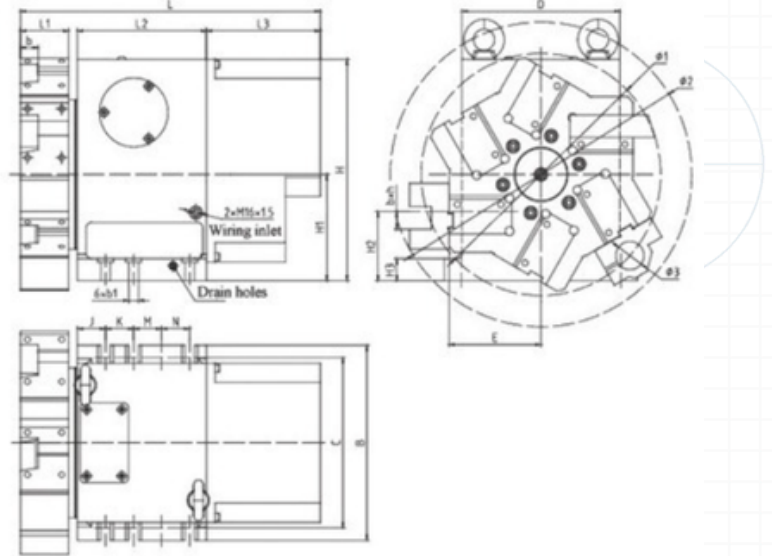
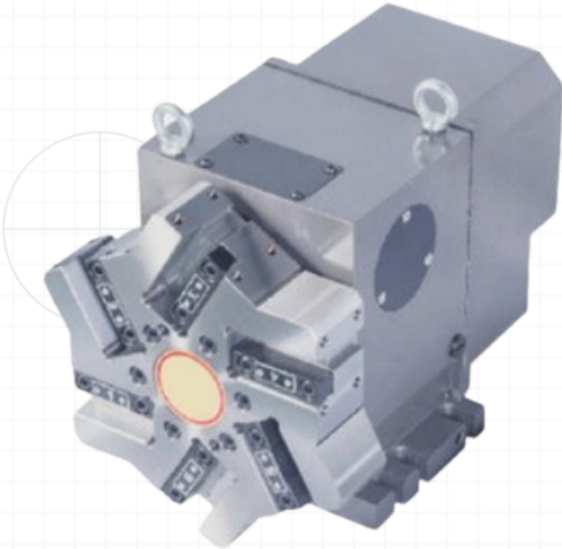
Характеристики та оснащення револьверної головки

Параметр	Од.	НАК31063	НАК31080	НАК31100	НАК31125	НАК31160
Диск на 6 позицій	мм	230	260	300	340	460
Диск на 8 позицій	мм	230	260	300	340	460
Інструмент для зовнішньої обробки	мм	20	25	25	25/32	32/40
Торцевий інструмент	мм	20	25	25	25/32	32/40
Розточувальний інструмент	мм	25	32	40	40	50

Таблиця розмірів

Модель	A	B	C	D	H ₁	H ₂	b ₁	b	h	L	L ₁	L ₂	L ₃	J	K	M	N	Φ	Φ ₁	Φ ₂	Φ ₃
НАК31063	230	205	185	165	63	210	11	20	20	329	55	138	130	25	30	30	30	8	274	322	25
НАК31080	260	210	190	180	80	230	11	25	25	350	60	147	130	32	32	32	32	8	310	366	25
НАК31100	300	240	220	200	100	260	13	25	25	384	72	164	140	25	40	30	30	10	364	431	32
НАК31125	340	288	260	230	125	300	18	32	32	459	85	204	150	32	44	43	43	12	420	492	40
НАК31160	460	380	345	306	160	380	22	40	40	564	115	265	160	40	48	56	48	22	560	640	50

Револьверна головка ЧПК



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Горизонтальна револьверна головка ЧПК серії НАК34 працює за принципом черв'ячного приводу. Високоточне триплощинне зубчасте з'єднання використовується як механізм індексації, а затиск інструментального диска здійснюється за допомогою гвинтового механізму. Передача сигналу виконується через датчик Холла.
2. Конструкція забезпечує індексацію без підйому інструментального диска, плавне обертання, низький рівень шуму, високу жорсткість та велику кількість інструментальних позицій.
3. Є оптимальним рішенням для обробки складних деталей.

Технічні характеристики

Параметр	Од.	НАК34-СК6132	НАК34-СК6140	НАК34-СК6163
Висота центру	мм	78	78	136
Кількість позицій	N	6/8	6/8	6/8
Допустиме навантаження (включаючи диск)	кг	40	40	80
Максимальний тангенціальний крутний момент	Н·м	1000	1000	1500
Максимальний згинальний момент (позацентрове навантаження)	Н·м	15	15	40
Час зміни сусіднього інструменту	с	2.8/3.0	2.8/3.0	3.6/3.8
Точність повторюваності позиціонування	—	±2	±2	±2
Потужність приводу	Вт	120	120	4 Н·м
Номінальна напруга приводу	В	380	380	380
Маса нетто (без інструментального диска)	кг	60	60	75

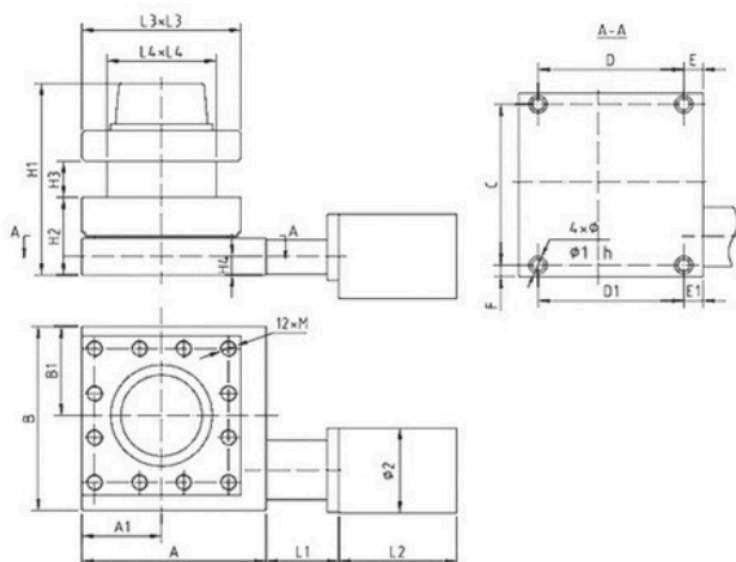
Характеристики та оснащення револьверної головки

Параметр	Од.	НАК34-СК6132	НАК34-СК6140	НАК34-СК6163
Диск на 6 позицій	мм	210	210	260
Диск на 8 позицій	мм	210	220	300
Інструмент для зовнішньої обробки	мм	20	25	32
Торцевий інструмент	мм	20	20	32
Розточувальний інструмент	мм	32	32	40

Таблиця розмірів

Модель	B	C	D	E	H ₁	H ₂	H	L ₁	L ₂	L ₃	L	J	K	M	N	b ₁	b	h	Φ ₁	Φ ₂	Φ ₃
НАК34-СК6132	220	182	180	105	120	78	250	55	147	130	352	30	32	32	32	11	20	20	Φ274	Φ345	Φ32
НАК34-СК6140	220	182	180	105/110	120	78	250	55	147	130	352	30	32	32	32	11	20	25	Φ274/284	Φ345/354	Φ32
НАК34-СК6163	240	220	200	130/150	130	136	280	72	164	140	390	25	40	30	30	13	32	32	Φ312/353	Φ380/418	Φ40

Револьверна головка ЧПК



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Револьверні головки ЧПК серії НАК21 є модернізованою версією револьверних головок серії LD4B. Вони відрізняються покращеною герметичністю, підвищеною жорсткістю конструкції та можливістю оснащення вбудованою системою охолодження (опційно).

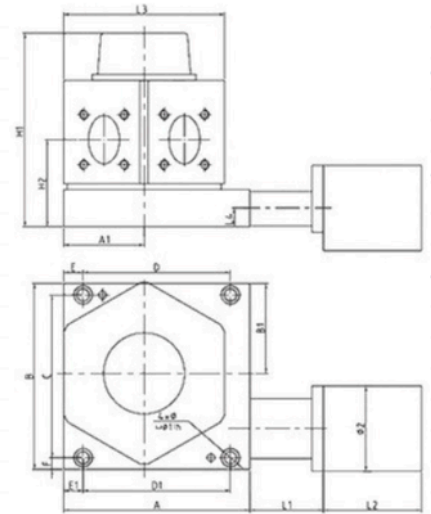
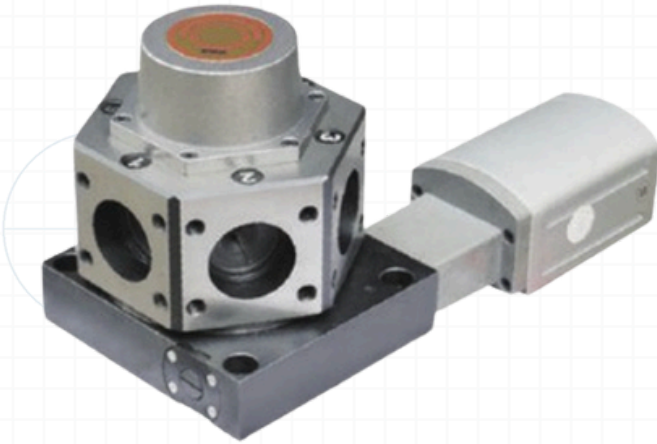
Технічні характеристики

Модель	Висота центру, мм	Точність повторюваності	Потужність двигуна, Вт	Час зміни інструменту та фіксації, 90°, с	Макс. тангенціальний крутний момент, Н·м
НАК21162	70	±2	120	2	500
НАК21170	81	±2	120	2	600
НАК21180A	110	±2	150	2.2	700
НАК21192	110	±2	150	2.2	750
НАК21200	112/120	±2	180	2.5	800
НАК21240	120	±2	250	3.7	1200
НАК21250	133	±2	250	3.8	1300
НАК21280	120	±2	250	4.1	1500
НАК21300	145	±2	250	4.5	1900
НАК21350	155	±2	8 Н·м	4.8	2800
НАК21400	160	±2	8 Н·м	5	3200

Таблиця розмірів

Модель	Висота центру, мм	Точність повторюваності	Потужність двигуна, Вт	Час зміни інструменту та фіксації, 90°, с	Макс. тангенціальний крутний момент, Н·м
НАК21162	70	±2	120	2	500
НАК21170	81	±2	120	2	600
НАК21180A	110	±2	150	2.2	700
НАК21192	110	±2	150	2.2	750
НАК21200	112/120	±2	180	2.5	800
НАК21240	120	±2	250	3.7	1200
НАК21250	133	±2	250	3.8	1300
НАК21280	120	±2	250	4.1	1500
НАК21300	145	±2	250	4.5	1900
НАК21350	155	±2	8 Н·м	4.8	2800
НАК21400	160	±2	8 Н·м	5	3200

Револьверна головка ЧПК



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Вертикальна револьверна головка ЧПК серії LD6 працює за принципом черв'ячної передачі (черв'як — черв'ячне колесо). Високоточне торцеве зубчасте з'єднання використовується як механізм індексації, затиск інструментального диска здійснюється гвинтовим механізмом, а передача сигналу — через датчик Холла.
2. Відзначається високою точністю повторюваності позиціонування, плавним обертанням та великою кількістю інструментальних позицій.
3. Є популярним рішенням для економічних токарних верстатів з ЧПК.

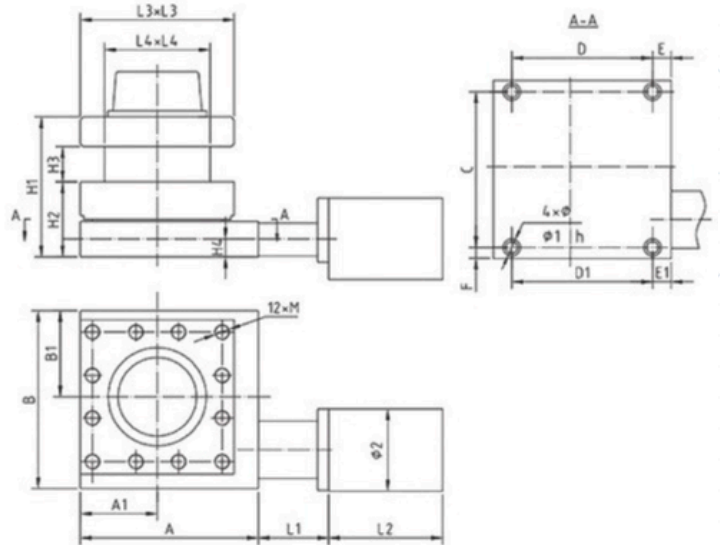
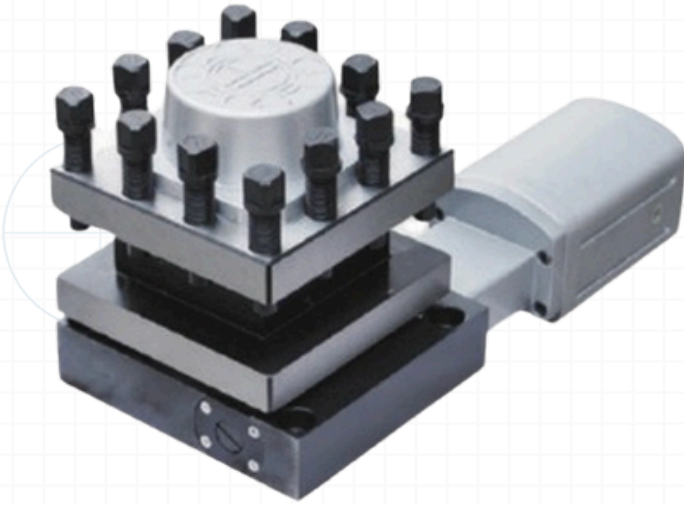
Технічні характеристики

Модель	Потужність двигуна, Вт	Швидкість двигуна, об/хв	Макс. тангенціальний крутний момент, Н·м	Точність повторюваності позиціонування	Час зміни інструменту та фіксації, 60°, с
LD6-CK6132	120	1400	500	±2	2
LD6-CK6140	120	1400	600	±2	2
LD6-CK6163	180	980	800	±2	3.8

Таблиця розмірів

Модель	A	A ₁	B	B ₁	C
LD6-CK6132	161	76	171	76	146
LD6-CK6140	192	81	192	93	168
LD6-CK6163	200	100	200	100	177

Револьверна головка ЧПК



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Вертикальна револьверна головка ЧПК серії LD4B працює за принципом черв'ячної передачі (черв'як — черв'ячне колесо). Триплощинне торцеве зубчасте з'єднання використовується як високоточний механізм індексації, затиск інструментального диска здійснюється гвинтовим механізмом, а передача сигналу — через датчик Холла.
2. Конструкція забезпечує плавне обертання та індексацію без підйому інструментального диска.
3. Є популярним рішенням для токарних верстатів з ЧПК.

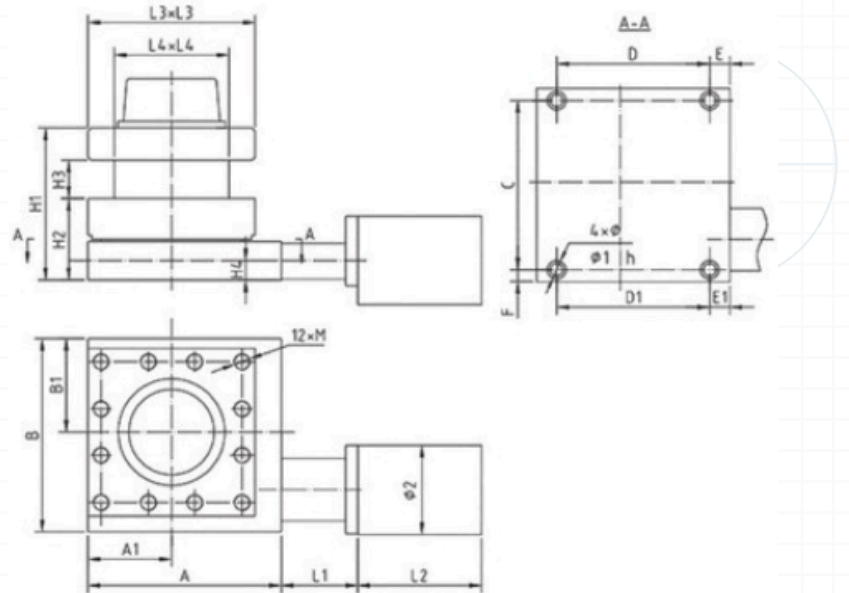
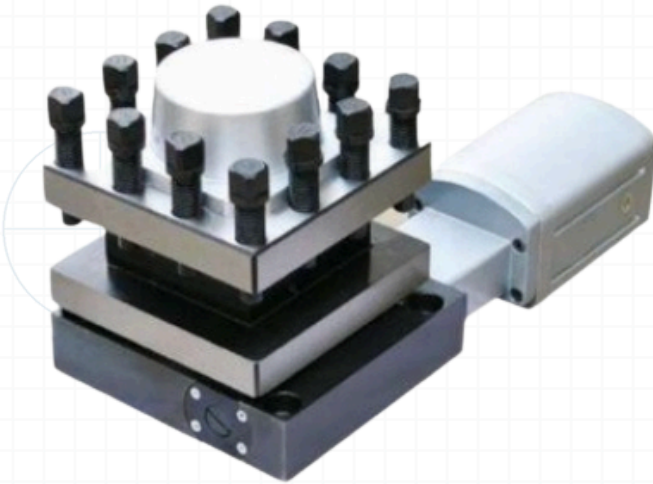
Технічні характеристики

Модель	Висота центру, мм	Точність повторюваності	Потужність двигуна, Вт	Швидкість двигуна, об/хв	Час зміни інструменту та фіксації, 90°, с	Макс. тангенціальний крутний момент, Н·м
LD4B-CK0620	51	±2	50	1400	1.5	200
LD4B-CK0625	51	±2	90	1400	1.7	300
LD4B-CK6125	57	±2	90	1400	1.7	400
LD4B-CK6132	70	±2	120	1400	2	500
LD4B-CK6132D	70	±2	120	1400	2	500
LD4B-CK6140	81	±2	120	1400	2.2	600
LD4B-CK6150	121	±2	120	1400	2.2	600
LD4B-CK6163	120	±2	180	1400	2.5	800
LD4B-CK6172	120	±2	250	980	3.7	1200
LD4B-CK6180	120	±2	250	980	4.1	1500
LD4B-CK61100	145	±2	250	980	4.5	1900

Таблиця розмірів

Модель	H ₁	H ₂	H ₃	H ₄	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	A	A ₁	B	B ₁	C	D	D ₁	E	E ₁	F	Φ	Φ ₁	Φ ₂	h	M
LD4B-CK0620	146	51	26	15.5	60	100	100	72	114	50	114	50	100	100	70	7	18	7	Φ7	Φ11	Φ78	6.5	M8
LD4B-CK0625	152	51	30	17	78/114	118	130	99	130	65	138	65	120	100	90	15	20	9	Φ9	Φ14	Φ88	10.5	M10
LD4B-CK6125	159	57	31	16.5	78/114	118	136	104	136	68	148	68	126	108	108	14	14	11	Φ11	Φ17	Φ88	11	M10
LD4B-CK6132	187	70	40	20	76	128	158	114	161	79	171	79	146	126	126	23	23	12	Φ13	Φ19	Φ88	13	M16
LD4B-CK6132D	187	70	40	20	76	128	158	114	166	79	180	79	156	130	130	18	18	12	Φ13	Φ19	Φ88	13	M16
LD4B-CK6140	200	81	38	19.5	76	128	166	116	192	83	192	93	168	152	152	20	20	12	Φ13	Φ19	Φ88	13	M16
LD4B-CK6150	240	121	38	37	76	128	166	116	192	83	192	93	168	152	152	20	20	12	Φ13	Φ19	Φ88	13	M16
LD4B-CK6163	234	120	42	31	110	132	200	120	200	100	200	100	177	150	130	25	35	11.5	Φ13	Φ19	Φ98	13	M16
LD4B-CK6172	255	120	50	30	103	140	240	160	240	120	240	120	210	210	160	15	40	15	Φ18	Φ27	Φ104	17	M16
LD4B-CK6180	245	120	55	25	103	140	280	200	280	140	280	140	240	240	240	20	20	20	Φ18	Φ27	Φ104	17	M16
LD4B-CK61100	285	145	65	30	103	140	300	192	300	150	300	150	260	260	260	20	20	20	Φ18	Φ27	Φ104	17	M16

Револьверна головка ЧПК



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Вертикальна револьверна головка ЧПК серії LD4 працює за принципом черв'ячної передачі (черв'як — черв'ячне колесо). Торцеве зубчасте з'єднання використовується як високоточний механізм індексації, затиск інструментального диска здійснюється гвинтовим механізмом, а передача сигналу — через датчик Холла.
2. Конструкція забезпечує швидку зміну інструменту, високу точність повторюваності позиціонування та підвищену жорсткість.
3. Є популярним рішенням для економічних токарних верстатів з ЧПК.

Технічні характеристики

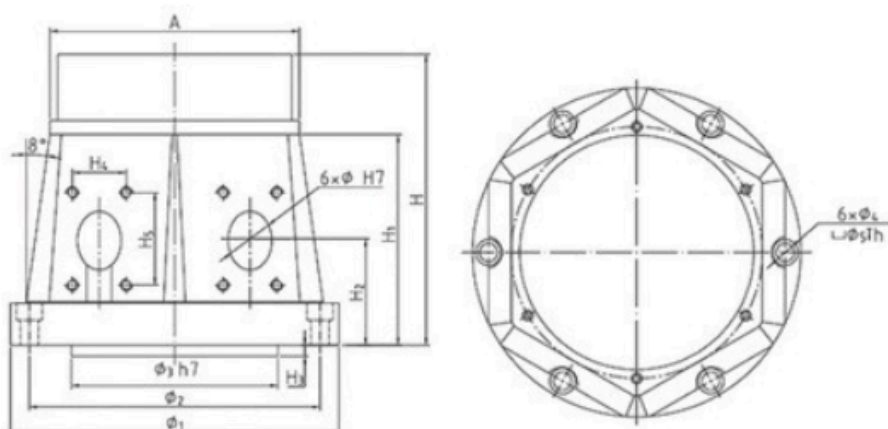
Модель	Висота центру, мм	Точність повторюваності	Потужність двигуна, Вт	Швидкість двигуна, об/хв	Час зміни інструменту та фіксації, 90°, с	Макс. тангенціальний крутний момент, Н·м
LD4-CK0610	40	±2	40	1400	1	100
LD4-CK0620	48	±2	50	1400	1.2	150
LD4-CK0625	51	±2	90	1400	1.7	300
LD4-CK6125	57	±2	90	1400	1.9	400
LD4-CK6132	70	±2	120	1400	2	500
LD4-CK6136	77	±2	120	1400	2	500
LD4-CK6140	81	±2	120	1400	2	600
LD4-CK6150	121	±2	120	1400	2	600
LD4-CK6163	112/120	±2	180	1400	2.5	800

Таблиця розмірів

Модель	H ₁	H ₂	H ₃	H ₄	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	A	A ₁	B	B ₁	C	D	D ₁	E	E ₁	F	Φ	Φ ₁	Φ ₂	h	M
LD4-CK0610	86	40	15	11	57.5	86	70	50	70	35	87	36	74	57	50	6.5	10	6.5	Φ7	Φ11	Φ68	6.5	M6
LD4-CK0620	116	48	19	16	58	100	80	56	80	40	110	55	94	64	52	8	13	8	Φ9	Φ14	Φ78	9	M8
LD4-CK0625	128	51	22	16	86	118	110	80	120	55	126	56	110	90	80	15	20	8	Φ9	Φ14	Φ88	9	M10
LD4-CK6125	162	57	35	16.5	110	118	136	96	136	68	148	68	126	108	108	14	14	11	Φ11	Φ17	Φ88	11	M12
LD4-CK6132	187	70	40	21	76	127	152	104	161	76	171	76	146	126	126	23	23	12	Φ13	Φ19	Φ88	13	M16
LD4-CK6136	194	77	33	21	76	127	152	104	161	76	171	76	146	126	126	23	23	12	Φ13	Φ19	Φ88	13	M16
LD4-CK6140	202	81	40	23	76	127	162	112	192	81	192	105	168	152	152	20	20	12	Φ13	Φ19	Φ88	13	M16
LD4-CK6150	242	121	40	47	76	127	162	112	192	81	192	105	168	152	152	20	20	12	Φ13	Φ19	Φ88	13	M16
LD4-CK6163	232	112	51	40	110	132	200	124	200	100	200	100	177	150	130	25	35	11.5	Φ13	Φ19	Φ98	13	M16
LD4-CK6163	253	120	51	40	110	132	200	124	200	100	200	100	177	150	130	25	35	11.5	Φ13	Φ19	Φ98	13	M16

НАК25

Револьверна головка ЧПК



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Револьверна головка ЧПК серії НАК25 оснащена триплощинним торцевим зубчастим з'єднанням, яке використовується як високоточний механізм індексації. Затиск здійснюється гвинтовим механізмом, а конструкція з вбудованим електроприводом забезпечує компактність, високу точність і здатність сприймати значні навантаження різання.
2. Дозволяє виконувати декілька технологічних операцій за одну установку деталі.
3. Є ключовим вузлом для вертикальних токарних верстатів з ЧПК та великогабаритних токарних верстатів з ЧПК.

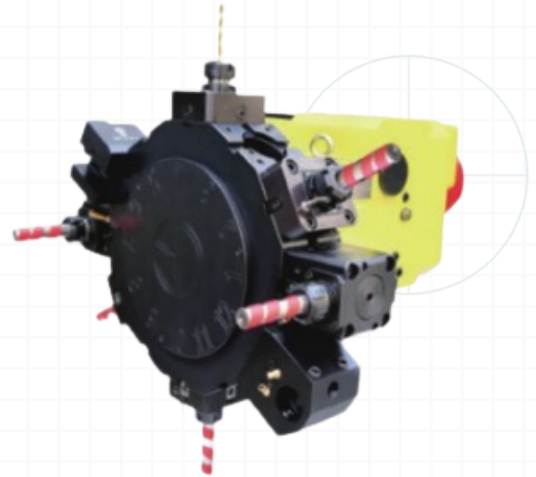
Технічні характеристики

Модель	Кількість позицій	Крутний момент приводу, Н·м	Максимальний тангенціальний крутний момент, Н·м	Точність повторюваності позиціонування	Час зміни інструменту та фіксації, 60°, с	Час зміни інструменту та фіксації, 90°, с
НАК25320	4 / 6	4	2000	±2	6.8	7

Габаритні розміри

Модель	A	H	H ₁	H ₂	H ₃	H ₄	H ₅	Φ	Φ ₁	Φ ₂	Φ ₃	Φ ₄	Φ ₅	h
НАК25320	280	305	210	95.5	10	92	92	Φ55	Φ340	Φ310	Φ180	Φ18	Φ26	17

Радіальна сервопривідна револьверна головка ЧПК з приводним інструментом



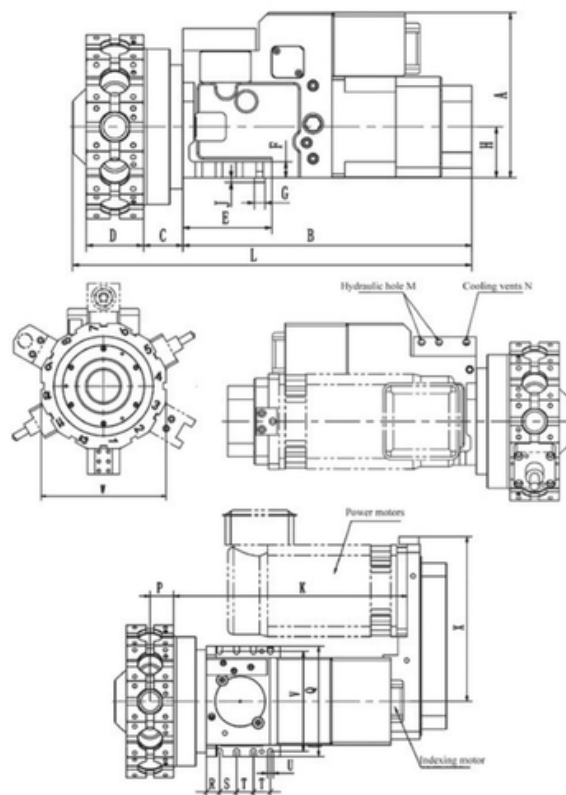
Конструктивні особливості револьверної головки

1. Радіальна сервопривідна револьверна головка серії R розроблена на базі сервопривідної револьверної головки SLT та доповнена радіальним приводним модулем комбінованої конструкції, що забезпечує компактне компонування та раціональну будову вузла.
2. Триплощинний високоточний зубчастий диск із гідравлічним механізмом фіксації забезпечує високу точність позиціонування, підвищену жорсткість і високу надійність роботи.
3. Привід інструменту здійснюється незалежним електроприводом із високим крутним моментом і низьким рівнем шуму. Модульний інтерфейс забезпечує сумісність із різними типами сервоприводів.
4. Кожна робоча позиція може оснащуватися приводним інструментальним блоком, що забезпечує подачу потужності безпосередньо в робочій позиції.
5. Підтримуються інструментальні блоки стандарту BMT, сумісні зі стандартами Doosan, а з'єднувальний інтерфейс відповідає стандарту DIN 1809.

Технічні характеристики

Параметр	Од.	R63A	R80A	R100A	R125A
Висота центру	мм	63	80	100	125
Кількість робочих позицій	—	8:12	8:12	12	12
Швидкість обертання приводного інструменту	об/хв	6000	5000	4000	3500
Час повороту (включаючи фіксацію)	с	0.23	0.35	0.42	0.84
Повний час індексації на 180° (включаючи фіксацію)	с	0.55	0.76	0.83	1.56
Зусилля затиску	кг	1700	2600	3500	5200
Робочий гідравлічний тиск	МПа	3.5 ± 0.5	3.5 ± 0.5	3.5 ± 0.5	3.5 ± 0.5
Витрата рідини	л/хв	18	20	25	30
Момент інерції рухомих мас	кг·м²	0.5	1.5	4	7
Незбалансований крутний момент	Н·м	10	15	40	60
Точність індексації	—	±4	±4	±4	±4
Точність повторюваності позиціонування	—	±1.6	±1.6	±1.6	±1.6
Розмір інструментального тримача	мм	Φ40; Φ45	Φ45; Φ55	Φ55; Φ65	Φ65
Тип інструментального тримача	—	BMT (Doosan)	BMT (Doosan)	BMT (Doosan)	BMT (Doosan)
Тип з'єднання хвостовика інструменту	—	DIN1809	DIN1809	DIN1809	DIN1809
Максимальна потужність (режим S3 — 40% / 10 хв)	кВт	2.2	3.7	5.5	7.5
Двигун FANUC — не передбачено	—	α1.5/10000i	α2/10000i	α3/10000i	α6/10000i
Передавальне число приводу інструменту	—	01:01	01:01	01:01	01:01
Маса (без двигуна)	кг	103	120	185	245

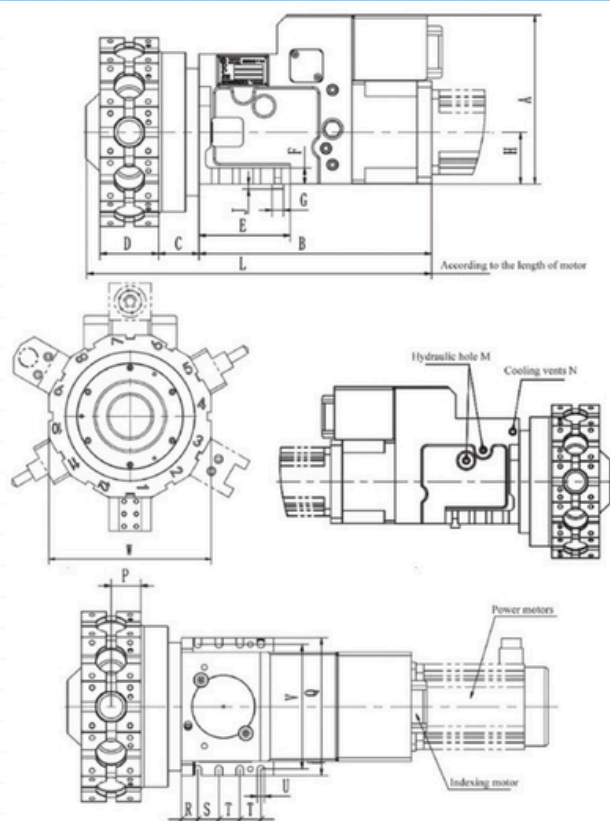
КРЕСЛЕННЯ



Габаритні розміри

Модель	H	ВМТ	A	B	C	D	E	F	G	J	L	M	N	P	Q	R	S	T	U	V	W
R63A-**C	63	40	225	350	75	75	135	20	Φ15	7.5	520	PT1/4	PT1/4	37.5	185	24	30	30	8-11	165	240
R63A-**C	63	45	225	350	62.5	90	135	20	Φ15	7.5	520	PT1/4	PT1/4	45	185	24	30	30	8-11	165	290
R80A-**C	80	45	260	357	62	90	140	25	Φ17	7.5	530	PT1/4	PT1/4	45	210	25	32	32	8-11	190	290
R80A-**C	80	55	260	357	71	100	140	25	Φ17	7.5	543	PT1/4	PT1/4	50	210	25	32	32	8-11	190	340
R100A-**C	100	55	300	378	68	100	170	30	Φ20	9	559	PT3/8	PT3/8	50	250	34	40	30	8-13	220	340
R100A-**C	100	65	300	378	80	110	170	30	Φ20	9	597	PT3/8	PT3/8	55	250	34	40	30	8-13	220	380
R125A-**C	125	65	330	392	84	110	190	35	Φ26	9	615	PT3/8	PT3/8	55	310	30	44	43	8-17	280	380

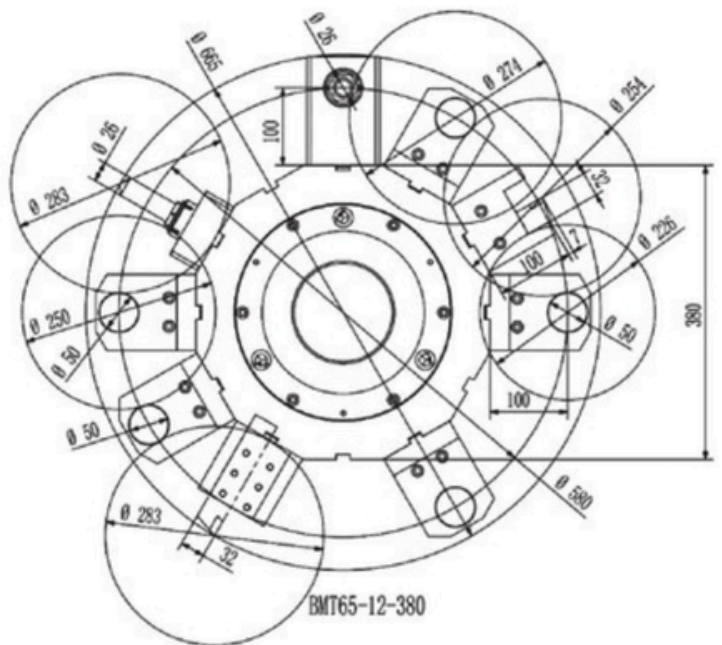
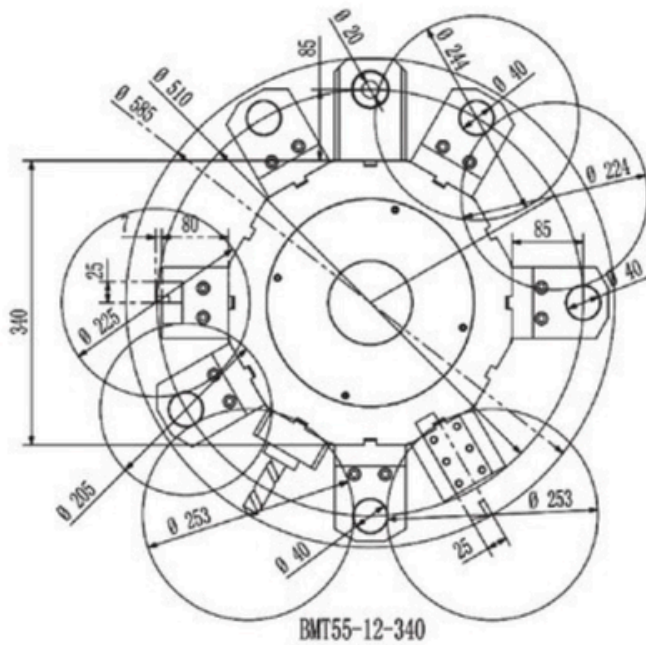
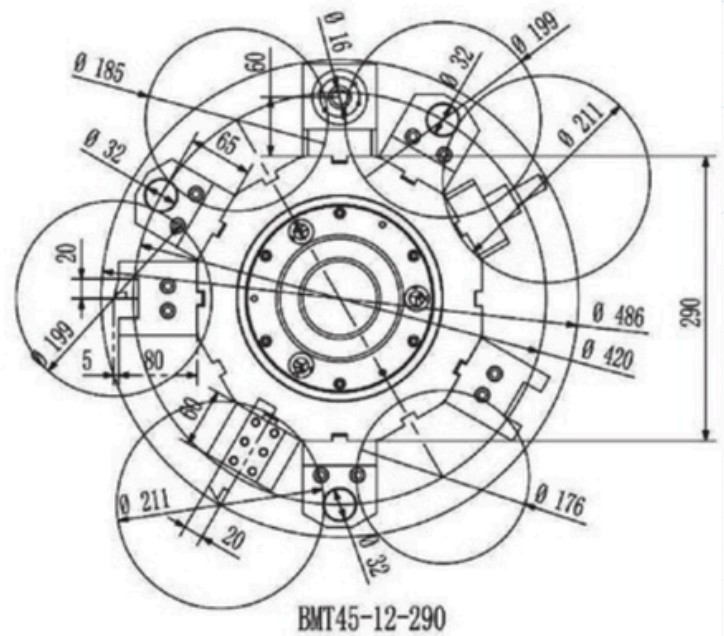
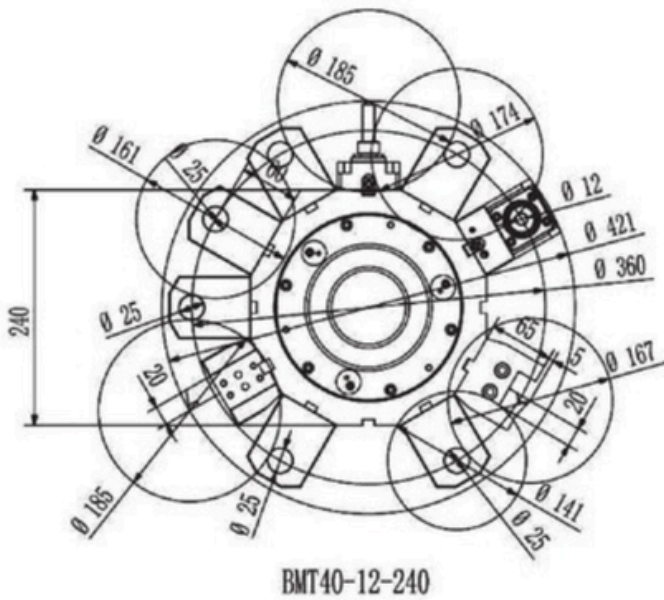
КРЕСЛЕННЯ



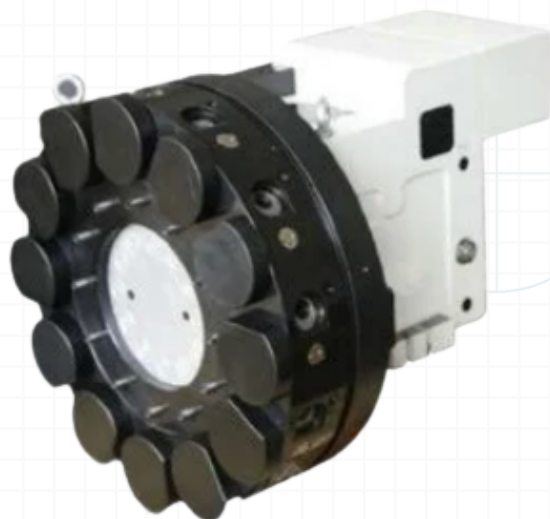
Габаритні розміри

Модель	H	BMT	A	B	C	D	E	F	G	J	K	L	M	N	P	Q	R	S	T	U	V	X	W
R63A-**U	63	40	225	290	75	75	135	20	Φ15	7.5	305.5	452	PT1/4	PT1/4	37.5	185	24	30	30	8-11	165	243	240
R63A-**U	63	45	225	290	62.5	90	135	20	Φ15	7.5	293	452	PT1/4	PT1/4	45	185	24	30	30	8-11	165	243	290
R80A-**U	80	45	260	455	62	90	140	25	Φ17	7.5	443	629	PT1/4	PT1/4	45	210	25	32	32	8-11	190	313	290
R80A-**U	80	55	260	455	71	100	140	25	Φ17	7.5	432	640	PT1/4	PT1/4	50	210	25	32	32	8-11	190	313	340
R100A-**U	100	55	300	483	68	100	170	30	Φ20	9	473	665	PT3/8	PT3/8	50	250	34	40	30	8-13	220	323	340
R100A-**U	100	65	300	483	80	110	170	30	Φ20	9	506	702	PT3/8	PT3/8	55	250	34	40	30	8-13	220	323	380
R125A-**U	125	65	330	511	84	110	190	35	Φ26	9	524	734	PT3/8	PT3/8	55	310	30	44	43	8-17	280	350	380

КОНОСКОПІЧНЕ ІНТЕРФЕРЕНЦІЙНЕ ЗОБРАЖЕННЯ



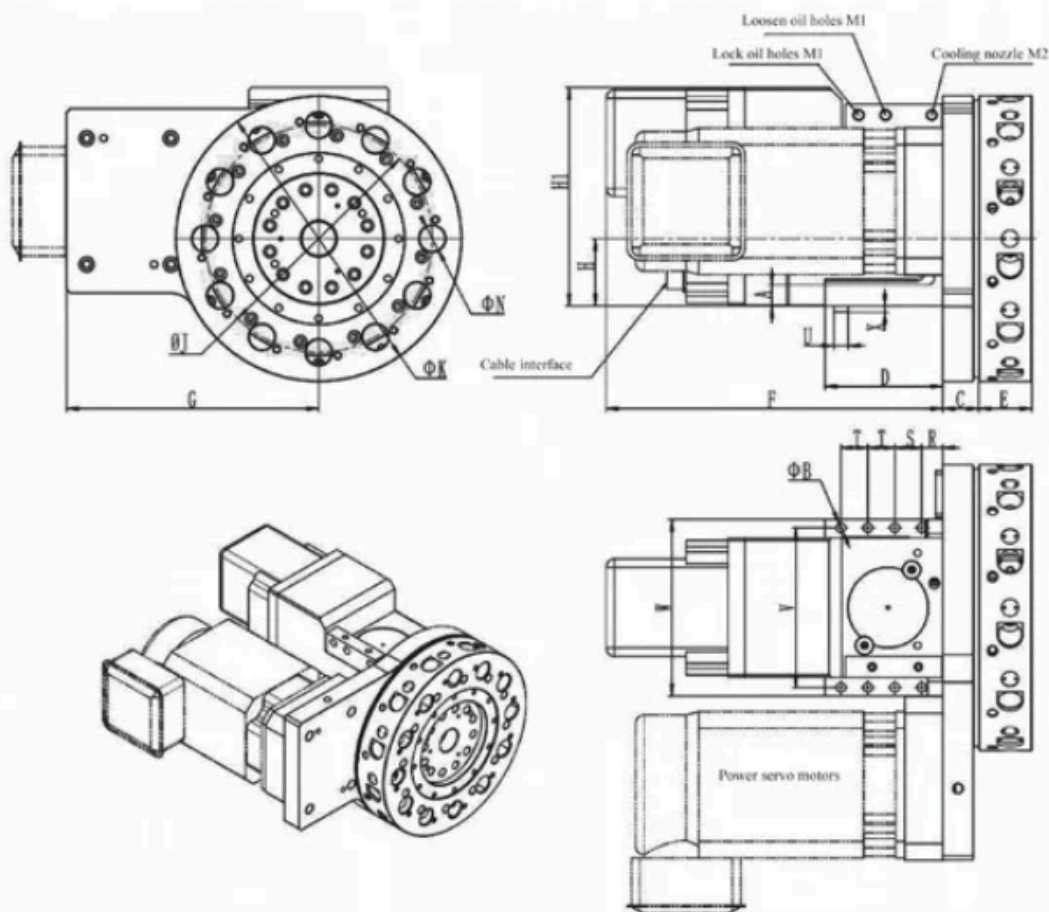
Аксiальна серворевольверна головка з приводним інструментом



Конструктивні особливості револьверної головки

1. За основу використовується серворевольверна головка серії D, до якої додано зовнішній силовий модуль, що формує аксiальну револьверну головку з приводним інструментом серії SLTA з компактною та раціональною конструкцією.
2. Використовується високоточне потрійне зубчасте з'єднання Hirth coupling та гiдравлічна система затиску/розтиску приводної головки, що забезпечує високу точність iндексації та надійну фіксацію.
3. Окремий серводвигун шпинделя під простим керуванням забезпечує привід інструменту. Модульний інтерфейс дозволяє застосовувати різні типи шпиндельних двигунів із максимальною потужністю до 11 кВт.
4. Кожна позиція револьверної головки може оснащуватися приводним інструментом, при цьому привід подається лише на робочу позицію. Інструментальний блок відповідає міжнародним стандартам DIN 69880 та DIN 1809.

Креслення



Технічні характеристики

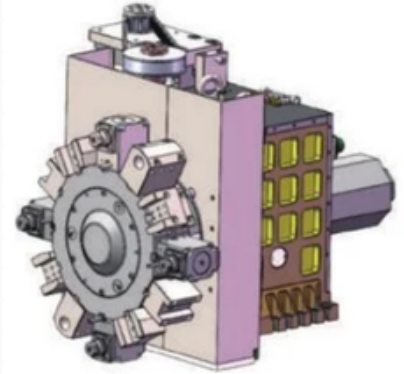
Параметр	Од.	D63A	D80A	D100A	D125A
Висота центру	мм	63	80	100	125
Робоча позиція (кількість позицій)	—	08:12	08:12	08:12	08:12
Швидкість обертання приводного інструменту	об/хв	6000	5000	4000	3500
Час повороту (включаючи фіксацію)	с	0.9	1.1	1.4	1.8
Повний час індексації на 180° (включаючи фіксацію)	с	1.2	1.4	1.9	2.5
Зусилля затиску	кг	1700	2600	3500	5200
Робочий гідравлічний тиск	МПа	3.5 ± 0.5	3.5 ± 0.5	3.5 ± 0.5	3.5 ± 0.5
Витрата рідини	л/хв	18	20	25	30
Момент інерції переміщуваних мас	кг·м²	0.5	1.5	4	7
Момент дисбалансу	Н·м	10	15	40	60
Точність позиціонування (індексації)	—	±4	±4	±4	±4
Повторюваність позиціонування	—	±1.6	±1.6	±1.6	±1.6
Розмір інструментального блока	мм	Φ20	Φ30	Φ40	Φ50
Тип інструментального блока	—	DIN69880	DIN69880	DIN69880	DIN69880
Тип приєднання хвостовика інструменту	—	DIN1809; DIN5480	DIN1809; DIN5480	DIN1809; DIN5480	DIN1809; DIN5480
Максимальна потужність (режим S3 — 40% / 10 хв)	кВт	2.2	3.7	5.5	7.5
Двигун FANUC — не передбачено	—	α1/10000i	α2/10000i	α3/10000i	α6/10000i
Передаточне число приводу інструменту	—	01:01	01:01	01:01	01:01
Маса (без двигуна)	кг	95	135	195	350

Габаритні розміри

Модель	H	A	B	C	D	E	F	G	H1	J	K
D63A	63	20	8–11	41	135	49	380	223	225	240	300
D80A	80	25	8–11	43	140	63	390	298	260	270	340
D100A	100	30	8–13	53	170	70	400	313	300	340	410
D125A	125	35	8–17	71	210	85	415	371	330	400	480

Модель	M1	M2	N	R	S	T	U	V	W	X
D63A	PT1/4	PT1/4	20	24	30	30	15	165	185	7.5
D80A	PT1/4	PT1/4	30	25	32	32	17	190	210	7.5
D100A	PT3/8	PT3/8	40	34	40	30	20	220	250	9
D125A	PT3/8	PT3/8	50	30	44	43	26	280	310	9

Револьверна головка ЧПК з приводним інструментом та віссю Y



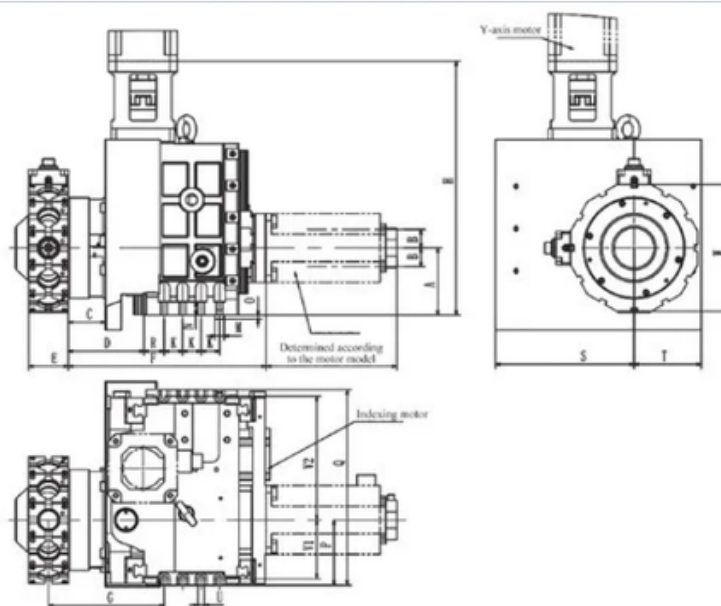
Конструктивні особливості револьверної головки

1. Револьверна головка з віссю Y оснащена плоским серводвигуном осі Y, який через кулькову гвинтову передачу переміщує приводний інструмент уздовж осі Y. Підходить для свердління, фрезерування, точіння, розточування та нарізання різьби.
2. Конструкція виконана у вигляді вбудованого корпусного блоку з передніми та задніми чотирирядними напрямними, що забезпечує компактні габарити та високу жорсткість.
3. Серводвигун осі Y приводить у рух високоточний кульковий гвинт, забезпечуючи переміщення револьверної головки по осі Y з високою точністю позиціонування.
4. Індикація револьверної головки здійснюється сервоприводом із двонаправленою зміною інструменту по найкоротшому шляху, що забезпечує швидку зміну інструмента та високу продуктивність.
5. Можливе різання у прямому та зворотному напрямку, що підходить для верстатів із прямим компонуванням.
6. Наявність приводного модуля дозволяє виконувати обробку складних деталей: свердління, фрезерування, точіння, розточування та нарізання різьби.
7. Трикомпонентна високоточна зубчаста муфта забезпечує точне позиціонування інструмента.
8. Гідравлічне затискання інструментального диска гарантує високу жорсткість та надійність роботи.

Технічні характеристики

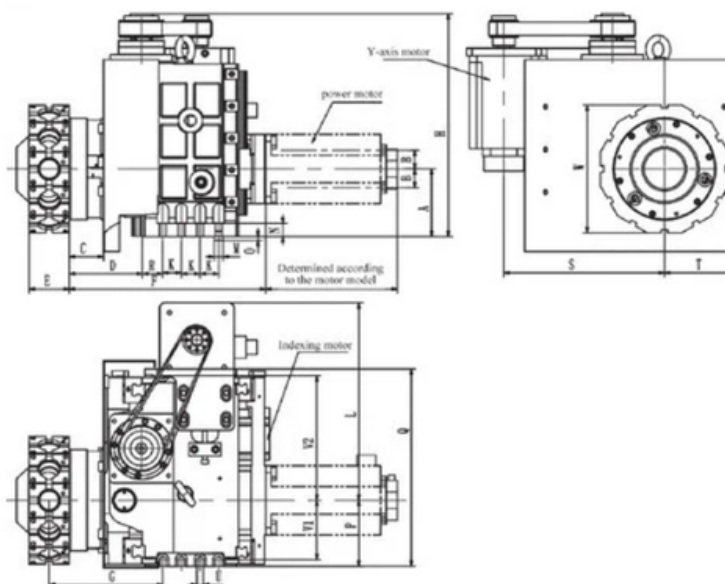
Параметр	Од.	Y12	Y16
Кількість інструментальних позицій	—	12/15	12
Допустиме тангенціальне зусилля затиску	кН·м	0.75	1.7
Точність позиціонування при індексації	—	±4"	±4"
Повторюваність позиціонування	—	±1.6"	±1.6"
Час повороту та гальмування на 30°	с	0.1	0.12
Час одного кроку без урахування розгону та гальмування	с	0.06	0.07
Час гідравлічного затиску/розтиску інструмента	с	0.11	0.12
Допустима частота зміни інструмента	раз/хв	25	20
Допустимий момент дисбалансу під час обробки	Н·м	16	32
Тиск подачі СОЖ ±10%	МПа	5	5
Номінальний тиск СОЖ	МПа	2.5	2.5
Маса (без інструмента)	кг	150	250
Передавальне число приводу інструмента	—	1:1	1:1
Тип / стандарт інструментального тримача	—	BMT40	BMT45/BMT55
Гранична швидкість обертання інструмента	об/хв	6000	5000
Передавальне число редуктора осі Y	—	1:1.5	1:2
Максимально допустима швидкість подачі	м/хв	10	10
Допустимий хід подачі по осі Y	мм	±35	±50
Точність позиціонування	мкм	10	10

КРЕСЛЕННЯ



Габаритні розміри

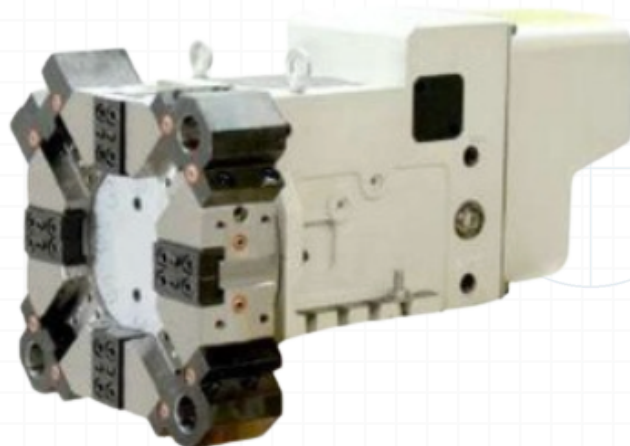
Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	K	M	N	O	P	R	S	T	U	V1	V2	W
Y12-BMT40	127	35	70	137.5	75	368.5	213	480	35	Φ17	25	7.5	123.5	38	262	127	8-12	111	234	240 / 300
Y16-BMT45	170	50	70	153.5	90	396	258.5	580	32	Φ17	30	7.5	141	60	300	148	10-12	132	293	290
Y16-BMT55	170	50	70	151.5	100	394	261.5	580	32	Φ17	30	7.5	141	60	300	148	10-12	132	293	340



Габаритні розміри

Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	K	M	N	O	P	R	S	T	U	V1	V2	W
Y12H-BMT40	127	35	70	143	75	374	218.5	419	35	370	Φ17	25	7.5	123.5	38	301	8-12	111	234	240 / 300
Y16H-BMT45	170	50	61	153.5	90	396	258.5	519	32	430	Φ17	30	7.5	141	60	360	10-12	132	293	290
Y16H-BMT55	170	50	59	151.5	100	394	261.5	519	32	430	Φ17	30	7.5	141	60	360	10-12	132	293	340

Револьверна головка SLT з сервоприводом (NC)



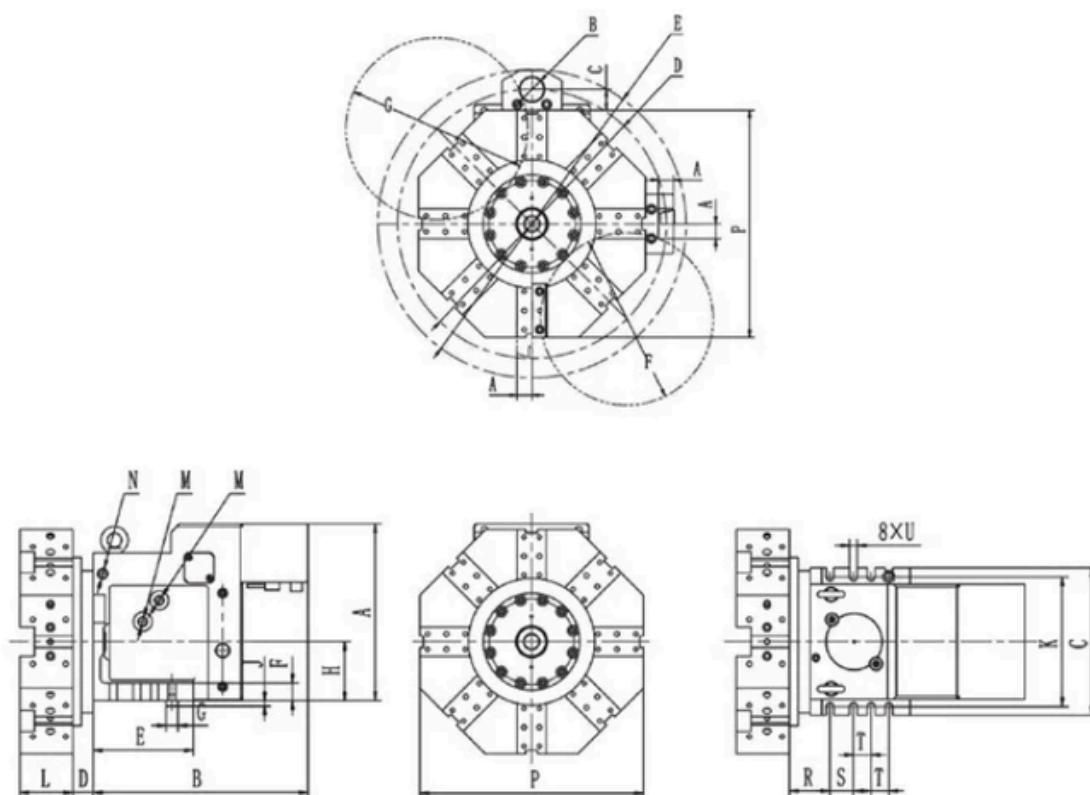
Конструктивні особливості револьверної головки

1. Для позиціонування інструментального диска використовується сервопривід, що забезпечує високу точність індексації, швидку зміну інструменту та підтримує двонаправлене переміщення з вибором найближчої позиції інструмента.
2. Високоточне потрійне зубчасте з'єднання Hirth у поєднанні з гідравлічною системою затиску забезпечує високу точність позиціонування, надійну фіксацію та стабільну роботу при важких режимах обробки.
3. Спеціально розроблена система плавного гальмування знижує рівень шуму та дозволяє працювати при високих крутних навантаженнях.
4. Револьверна головка може виготовлятися з 4, 6, 8, 12 або більшою кількістю позицій відповідно до індивідуальних вимог.
5. Інструментальний диск і тримачі інструменту можуть бути виконані за індивідуальним замовленням відповідно до технічних потреб.

Технічні характеристики

Параметр	Од.	SLT63A	SLT80A	SLT100A	SLT125A
Висота центру	мм	63	80	100	125
Допустима кількість інструментальних позицій	—	8	8/12	8/12	8/12
Час повороту на 45° із фіксацією	с	0.9	1.1	1.4	1.8
Час повороту на 180° із фіксацією	с	1.2	1.4	1.9	2.5
Зусилля затиску	кг	1200	2800	3200	5200
Робочий гідравлічний тиск	МПа	3.5 ± 0.5	3.5 ± 0.5	3.5 ± 0.5	3.5 ± 0.5
Витрата робочої рідини	л/хв	20	22	25	30
Точність індексації	—	±4	±4	±4	±4
Повторюваність позиціонування	—	±1.6	±1.6	±1.6	±1.6
Маса нетто (без інструментального диска)	кг	50	68	88	150

КРЕСЛЕННЯ



Технічні характеристики та комплектуючі

Кількість позицій	SLT63A	SLT80A/ST80	SLT100A/ST100	SLT125A
8 позицій	228	270	330	390
8 позицій	248	300	350	450
8 позицій	—	330	380	—
12 позицій	—	340	380	450
12 позицій	270	320	370	—
12 позицій	—	330	420	480

Інструмент

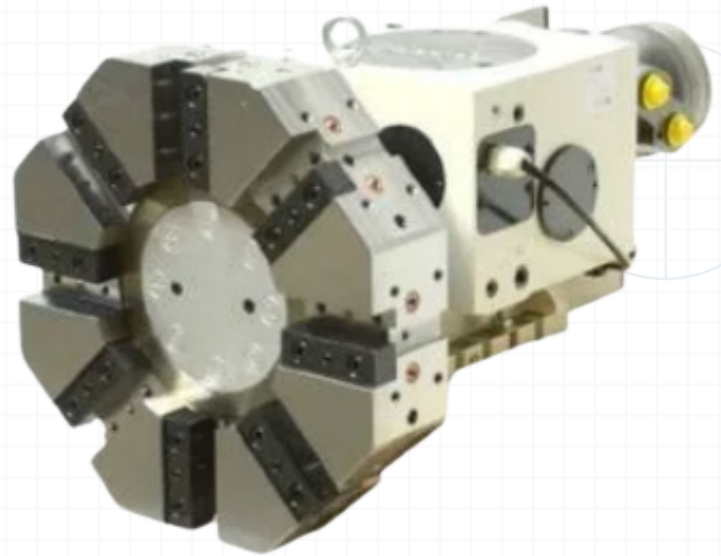
Параметр	SLT63A	SLT80A/ST80	SLT100A/ST100	SLT125A
Розточувальний інструмент	Φ20 / Φ25 / Φ32	Φ32 / Φ40	Φ32 / Φ40 / Φ50	Φ40 / Φ50
Інструмент для зовнішнього точіння	20	25	25	32
Відрізний інструмент	20	25	25	32

Габаритні розміри

Модель	Кількість позицій	P — протилежний край інструментального диска	A — розмір інструменту	B — розмір отвору	C — висота центру розточування	D — центр обертання	E — макс. діаметр обертання	F — безпечний діаметр обертання	G — безпечний діаметр обертання
SLT63A	8	228	20	Φ25	25	Φ278	Φ325	Φ172	Φ187
SLT63A	12	270	20	Φ25	25	Φ320	Φ366	Φ120	Φ140
SLT80A/ST80	8	270	25	Φ40	35	Φ340	Φ406	Φ204	Φ220
SLT80A/ST80	12	340	25	Φ40	30	Φ400	Φ466	Φ154	Φ167
SLT100A/ST100	8	330	25	Φ40	30	Φ390	Φ456	Φ277	Φ258
SLT100A/ST100	12	380	25	Φ40	30	Φ440	Φ506	Φ175	Φ187
SLT125A	8	450	32	Φ50	40	Φ530	Φ606	Φ327	Φ355
SLT125A	12	450	32	Φ50	40	Φ530	Φ606	Φ207	Φ244

Модель	H	A	B	C	D	E	F	G	J	K	L	M	N	R	S	T	U
SLT63A	63	225	380	185	34	135	20	Φ15	7.5	165	55/65	PT1/4	PT1/4	24	30	30	11
SLT80A	80	260	390	210	35	140	25	Φ17	7.5	190	80/90	PT1/4	PT1/4	25	32	32	11
SLT100A	100	300	400	250	43	170	30	Φ20	9	220	90	PT3/8	PT3/8	34	40	30	13
SLT125A	125	330	415	310	52	190	35	Φ26	9	280	90	PT3/8	PT3/8	30	44	43	17

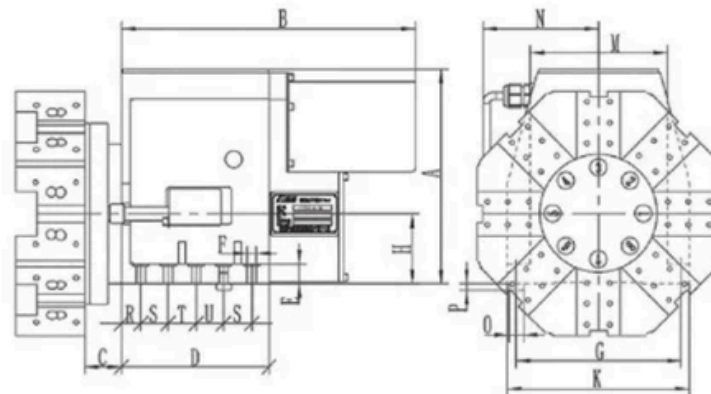
Гідравлічна револьверна головка кулачкового типу (NC)



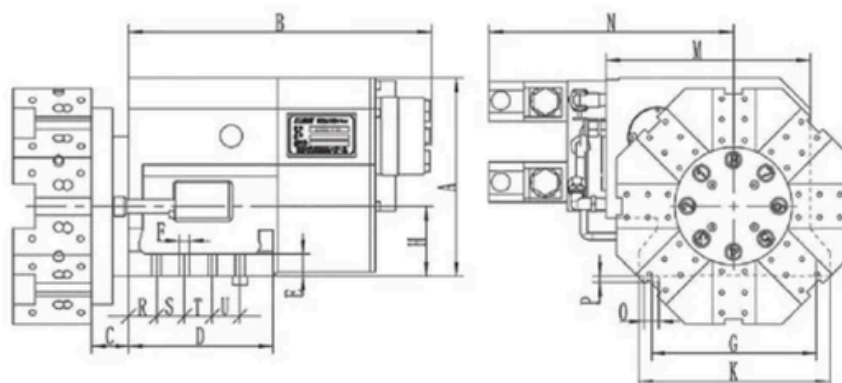
Конструктивні особливості револьверної головки

1. Внутрішній кулачковий механізм забезпечує високу точність індексації та швидку зміну інструменту.
2. Привід від гідравлічного двигуна забезпечує високий крутний момент і стабільність зміни інструменту.
3. Система затиску револьверної головки виконана на базі гідравлічного вузла, що гарантує надійну роботу та придатність для важких режимів обробки.
4. Керування здійснюється за допомогою датчика наближення та PLC-контролера, що забезпечує інтелектуальний вибір найближчої позиції інструменту.

Креслення



CLT63-8/CLT80-8 (Without hydraulic valve)



CLT80A-8/CLT100-8 (With hydraulic valve)

Технічні характеристики

Параметр	Од.	Значення
Модель	—	CLT63 / 80 / 80A / 100A
Висота центру	мм	63 / 80 / 80 / 100
Допустима кількість інструментальних позицій	—	8, 12
Час повороту	с	0.35 / 0.35 / 0.4 / 0.65
Час повороту та фіксації (затиску)	с	0.45 / 0.45 / 0.5 / 0.8
Час повороту	с	1.5 / 1.5 / *1.7 / 1.8
Час повороту та фіксації	с	1.6 / 1.6 / 1.8 / 1.95
Повторюваність позиціонування	—	±1.6
Точність індексації	—	±4
Робочий тиск	МПа	3.5
Модель	—	CLT63 / 80 / 80A / 100A
Робоча витрата рідини	л/хв	18 / 22 / 25 / 30
Максимальний допустимий момент дисбалансу	Н·м	15 / 20 / 25 / 50
Максимальний тангенціальний крутний момент	Н·м	1500 / 2000 / 2500 / 3500
Максимальний осьовий крутний момент	Н·м	1500 / 2000 / 2500 / 3500
Маса нетто (без інструментального диска)	кг	35 / 43 / 65 / 100
Двигун FANUC — не передбачено	—	α1/10000i
Передаточне число приводу інструменту	—	01:01
Маса (без двигуна)	кг	95

Габаритні розміри

Модель	H	A	B	C	D	E	F	G	K	M	N	O	P	R	S	T	U
CLT63-8	63	228	326	36	155	18	9-11	165	185	146	99	Φ15	8	19.5	30	30	30
CLT80-8	80	245	339	42	170	22	10-11	190	210	158	106	Φ17	7.5	22	32	32	32
CLT80A-8	80	227	349	43	166	25	8-11	190	220	235	286	Φ17	7.5	32	32	32	32
CLT100-8	100	293	370	43	175	30	8-13	220	250	272	307	Φ20	9	34	40	30	30

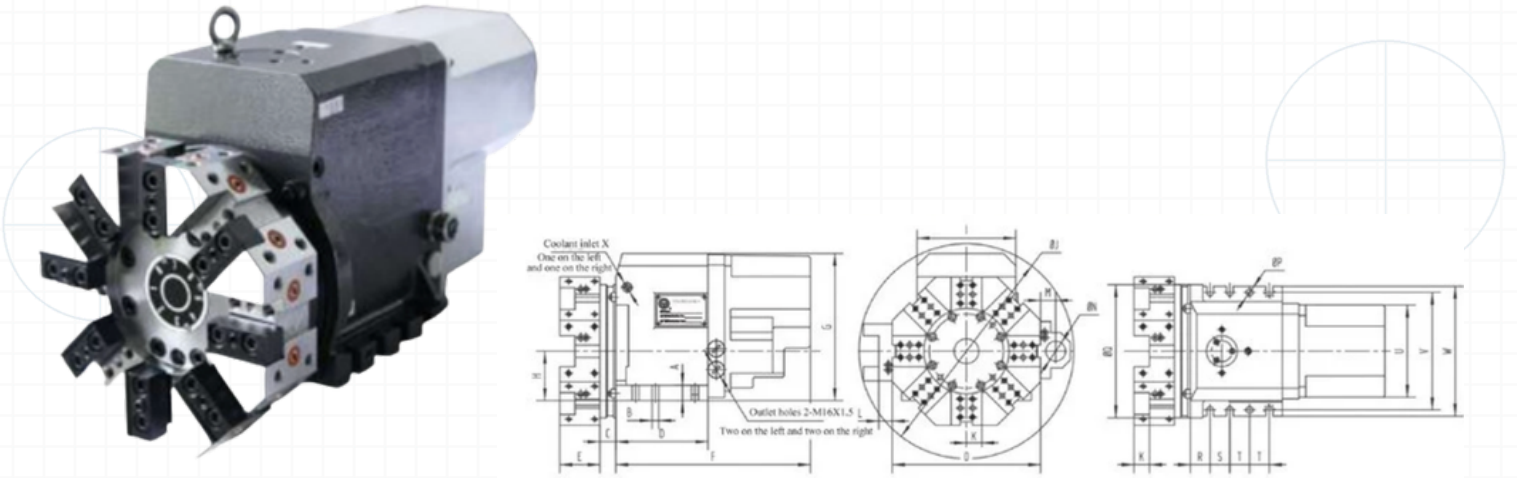
Технічні характеристики та комплектуючі
Протилежний бік

Кількість позицій	CLT63	CLT80	CLT80A	CLT100
8T	228	280	270	330
8T	—	—	300	370
8T	—	—	330	—
12T	—	340	340	380

Технічні характеристики та комплектуючі
Інструмент

Параметр	CLT63	CLT80	CLT80A	CLT100
Розточувальний інструмент	Φ20 / Φ25 / Φ32	Φ32 / Φ40	Φ32 / Φ40 / Φ50	Φ40 / Φ50
Інструмент для зовнішнього точіння	20	20/25	20/25	25
Підрізний	20	20/25	20/25	25

Револьверна головка ЧПК



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Револьверна головка ЧПК серії HAK25 оснащена триплощинним торцевим зубчастим з'єднанням, яке використовується як високоточний механізм індексації. Затиск здійснюється гвинтовим механізмом, а конструкція з вбудованим електроприводом забезпечує компактність, високу точність і здатність сприймати значні навантаження різання.
2. Дозволяє виконувати декілька технологічних операцій за одну установку деталі.
3. Є ключовим вузлом для вертикальних токарних верстатів з ЧПК та великогабаритних токарних верстатів з ЧПК.

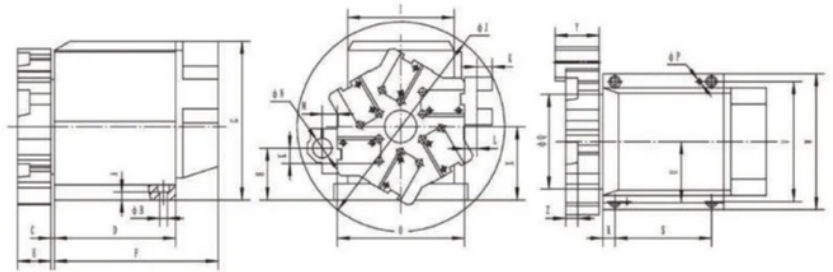
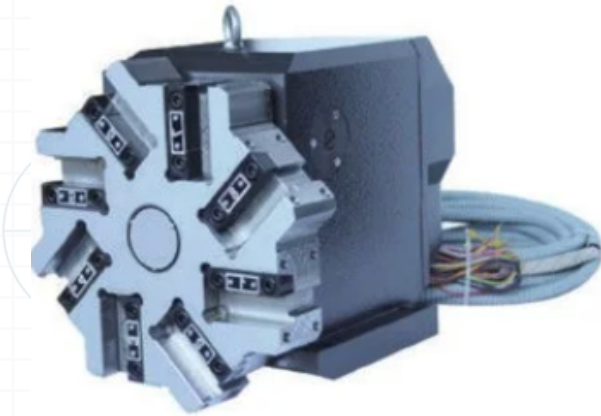
Технічні характеристики

Параметр	Од.	Значення
Висота центра	мм	63 / 80 / 100
Кількість позицій інструмента	—	6 / 8
Час повороту	с	1.8 / 1.8 / 2.1
Час повороту	с	2.9 / 2.9 / 3.2
Максимальний тангенціальний крутний момент	кН·м	0.7 / 1.5 / 3.0
Максимальний осьовий крутний момент	кН·м	0.8 / 1.6 / 3.5
Максимальний допустимий момент дисбалансу	Н·м	10 / 12 / 25
Повторюваність позиціонування	мм	< 0.005
Точність індексації	—	±7
Потужність приводу	Вт	90 / 140 / 140
Частота обертання приводу	об/хв	900 / 1400 / 1400
Маса нетто (без інструментального диска)	кг	35 / 50 / 80

Габаритні розміри

Модель	H	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X
BWD63-8	63	20	8-Ф11	26	145	55	323	205	140	272	20	17	20	20	190	/	175	24	30	30	134	165	185	G1/4
BWD80-8	80	25	6-Ф11	26	149	65	314	238	160	376	25	22	25	32	270	11	215	32	32	32	149	190	210	G3/8
BWD100-8	100	32	8-Ф13	32	172	80	350	280	205	456	25	22	30	40	330	/	252	34	30	30	188	220	250	G3/8

Горизонтальна револьверна головка з ЧПК



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Однонаправлений вибір інструмента, безконтактна система передачі сигналу та зубчасте позиціонування забезпечують високу точність. Затиск здійснюється гвинтовим механізмом великого діаметра, що гарантує надійну фіксацію.
2. Герметично виконаний привід із системою подачі охолоджувальної рідини через інструментальний диск.
3. Підходить для всіх типів токарних верстатів, клас яких не нижче С6132.

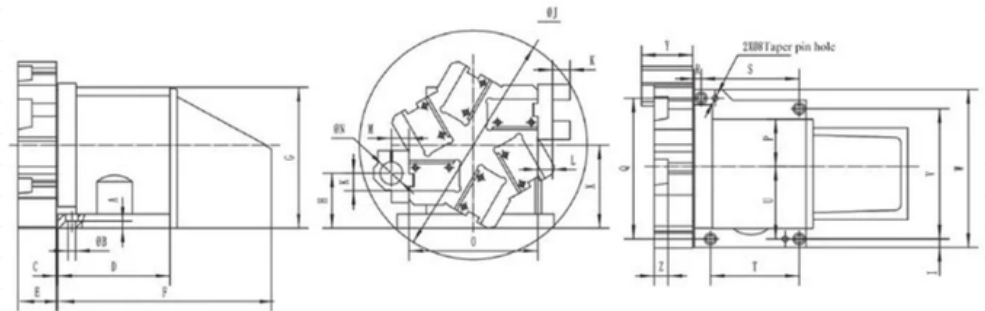
Технічні характеристики

Модель	Час зміни сусіднього інструмента, с — 6 позицій	Час зміни сусіднього інструмента, с — 8 позицій	Час зміни найдовшого інструмента, с — 6 позицій	Час зміни найдовшого інструмента, с — 8 позицій	Максимальний допустимий момент дисбалансу, Н·м	Повторюваність позиціонування, мм	Точність індексації	Потужність приводу, Вт	Частота обертання приводу, об/хв	Маса нетто, кг
XWD120-6	2	1.8	4	4.1	30	< 0.005	±7	120	1400	45
XWD130-6	2	1.8	4	4.1	50	< 0.005	±7	120	1400	80

Габаритні розміри

Модель	H	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	U	V	W	X	Y	Z
XWD120-6	85	15	13	6	188	55	270	260	176	332	25	17	25	25	210	8	155	20	140	100	196	222	120	73	25
XWD130-6	136	18	13	30	192	70	262	278	210	383	32	21	25	32	264	8	238	14	164	105	234	260	130	73	32

Горизонтальна револьверна головка з ЧПК



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Однонаправлений вибір інструмента, безконтактна система передачі сигналу та зубчасте високоточне позиціонування. Кулачковий механізм типу Camlock забезпечує компакту, надійну та жорстку конструкцію.
2. Підходить для всіх типів токарних верстатів класу до С6140.

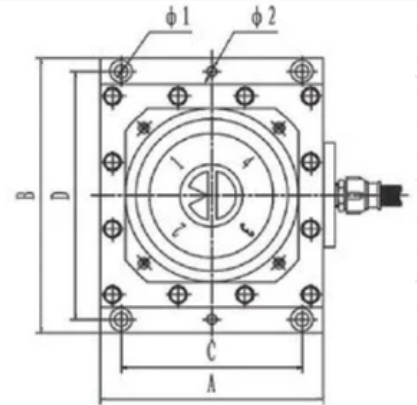
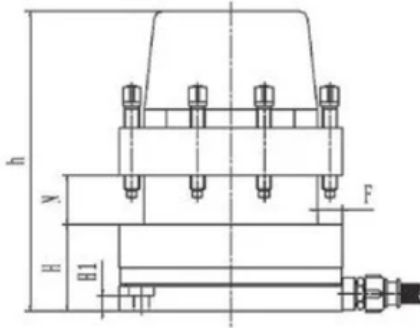
Технічні характеристики

Модель	Час зміни позиції, 60°, с	Час зміни позиції, 120°, с	Час зміни позиції, 300°, с	Макс. допустимий осьовий крутний момент, Н·м	Макс. допустимий тангенціальний крутний момент, Н·м	Макс. допустимий момент дисбалансу, Н·м	Повторюваність позиціонування, мм	Точність індексації	Потужність приводу, Вт	Частота обертання приводу, об/хв	Маса нетто, кг
WD100-6	1.5	2	3.5	600	600	8	< 0.005	±7	60	1400	25
WD118-6	1.5	2	3.5	1200	1200	10	< 0.005	±7	120	1400	40

Габаритні розміри

Модель	H	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
WD100-6	59	10	11	2	133	37	279	172	10	251	16	21	15	20	130	45	144	38	80	106	89	144	164	100	45	16
WD118-6	78	10	11	2	160	55	305	200	13	323	25	17	25	25	184	67	200	10	140	140	103	185	224	118	73	20

Револьверна головка з ЧПК



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Триточкове зубчасте позиціонування, вбудований привід та сучасний компактний дизайн.
2. Кулачковий механізм типу Camlock забезпечує швидку зміну інструменту та надійну фіксацію.
3. Підходить для всіх типів токарних верстатів класу не нижче С6132.

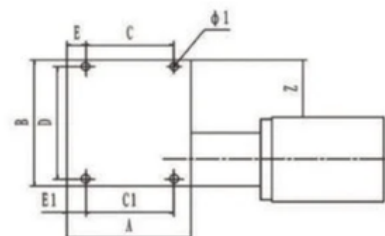
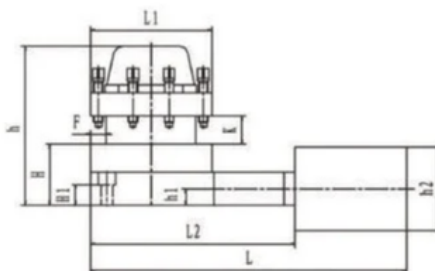
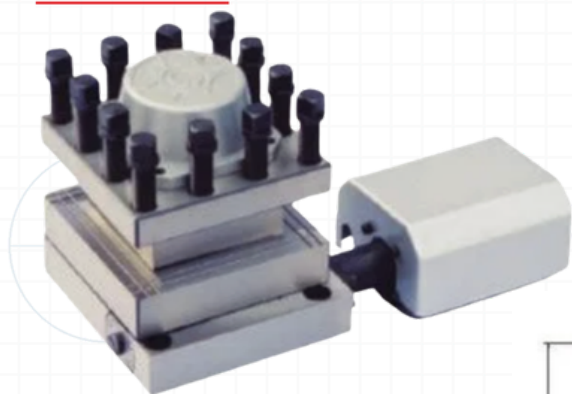
Технічні характеристики

Модель	Час зміни позиції 90°, с	Максимально допустимий крутний момент, Н·м	Максимально допустимий крутний момент, Н·м	Повторюваність позиціонування, мм	Потужність приводу, Вт	Частота обертання приводу, об/хв	Маса нетто, кг
TLDB4-70/180	1.6	1100	500	< 0.005	90	1400	29
TLDB4-81/200	1.6	1400	600	< 0.005	120	900	41
TLDB4-120/240	2.5	3000	1100	< 0.005	250	900	125

Габаритні розміри

Модель	H	H1	h	A	B	C	D	F	N	Φ1	Φ2
TLDB4-70/180	70	9	242	180	222	146	200	20	40	11	Φ8 — отвір під конічний штифт
TLDB4-81/200	81	12	248	200	245	168	220	25	52	13	Φ10 — отвір під конічний штифт
TLDB4-120/240	120	27	342	240	286	200	262	32	60	13	Φ13 — монтажні отвори

Вертикальна револьверна головка з ЧПК



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Зміна інструменту виконується без підйому інструментального диска. Безконтактна система передачі сигналу, триточкове зубчасте позиціонування та гвинтовий механізм підйому із затиском забезпечують надійну фіксацію.
2. Порівняно з серією LD4, конструкція має покращену герметичність.
3. Підходить для всіх типів токарних верстатів класу не нижче C0625.

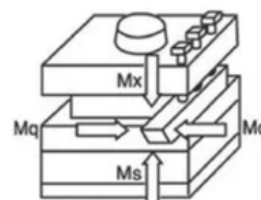
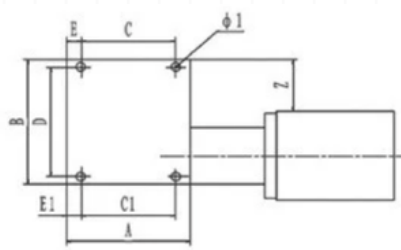
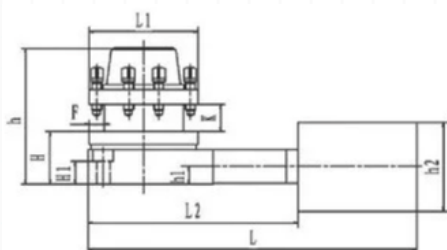
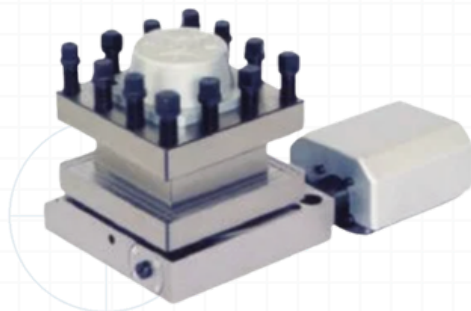
Технічні характеристики

Модель	Час індексації 90°, с	Час індексації 180°, с	Час індексації 270°, с	Макс. допустимий крутний момент Mq	Макс. допустимий крутний момент Ms	Макс. допустимий крутний момент Mx	Повторюваність позиціонування, мм	Потужність приводу, Вт	Частота обертання приводу, об/хв	Маса нетто, кг
LDB4-51B/134	1.9	2.4	3	300	250	700	< 0.005	90	1400	16
LDB4-57B/136	1.9	2.4	3	400	300	900	< 0.005	90	1400	18
LDB4-70A/152	2.4	3	3.6	500	350	1100	< 0.005	120	1400	25
LDB4-81/166	2.6	3.2	3.9	600	450	1400	< 0.005	120	1400	35
LDB4-110A/192	2.6	3.2	3.9	600	450	1400	< 0.005	120	1400	50
LDB4-120/200	2.7	3.4	4.1	700	600	1800	< 0.005	180	1400	60
LDB4-120A/240	3	3.8	4.6	1100	900	3000	< 0.005	250	1400	80
LDB4-120/280	4.5	5.7	6.9	1300	1100	3800	< 0.005	250	900	100
LDB4-157/300	5.3	7	8.8	1800	1400	4500	< 0.005	250	900	159
LDB4-173/350	5.8	7.8	9.6	3000	2000	6000	< 0.005	370	900	182

Габаритні розміри

Модель	H	H ₁	A	B	C	C ₁	D	E	E ₁	L	L ₁	L ₂	h	h ₁	h ₂	F	Φ ₁	Z	K
LDB4-51B/134	51	26	134	138	100	90	120	15	20	366	134	221	152	17.5	90	15	9	55	29
LDB4-57B/136	57	24	136	148	108	108	126	14	14	368	136	223	163	17.5	90	20	11	56	34
LDB4-70A/152	70	22	161	171	126	126	146	12	12	349	152	209	185	17.5	90	22	13	55	40
LDB4-81/166	81	26	192	192	152	152	168	20	20	391	166	251	203	20	90	25	13	82	40
LDB4-110A/192	110	41	192	192	152	152	168	20	20	391	192	251	234	26.5	90	25	13	82	42
LDB4-120/200	120	40	200	200	150	130	177	25	35	444	200	297	260	30	98	32	13	89	50
LDB4-120A/240	120	40	240	240	210	210	210	15	15	492	240	332	260	30	110	42	17.5	106	50
LDB4-120/280	120	40	280	280	240	240	240	20	20	532	280	372	260	34	110	40	13	134	54
LDB4-157/300	157	68	300	300	260	260	260	20	20	584	300	412	330	60	110	54	17.5	163	80
LDB4-173/350	173	71	350	350	270	270	310	40	40	625	350	450	356	60	110	50	20	210	75

Вертикальна револьверна головка з ЧПК



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Використовується безконтактна система передачі сигналу, позиціонування за допомогою упорного штифта та двостороннього зубчастого зчеплення високої точності. Підйом і затиск інструментального диска здійснюються гвинтовим механізмом.
2. Конструкція відзначається високою надійністю, жорсткістю та тривалим терміном служби. Підходить для всіх типів токарних верстатів класу не нижче C0625.

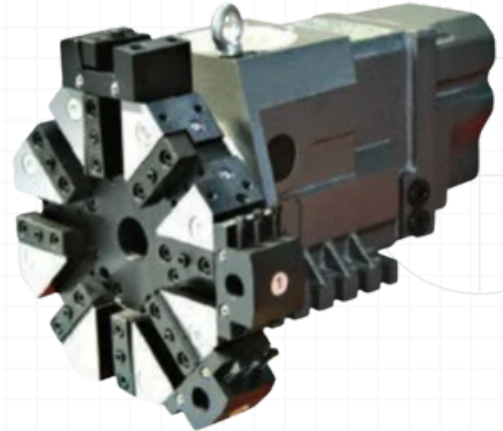
Технічні характеристики

Модель	Час індексації 90°, с	Час індексації 180°, с	Час індексації 270°, с	Макс. допустимий крутний момент Mq	Макс. допустимий крутний момент Ms	Макс. допустимий крутний момент Mx	Повторюваність позиціонування, мм	Потужність приводу, Вт	Частота обертання приводу, об/хв	Маса нетто, кг
LD4-54A/110	1.9	2.4	3	300	250	700	< 0.005	90	1400	16
LD4-70/152	2.2	2.7	3.3	500	350	1100	< 0.005	120	1400	25
LD4-81/162	2.2	2.7	3.3	600	450	1400	< 0.005	120	1400	32
LD4-120/200	2.7	3.4	4.1	700	600	1800	< 0.005	180	1400	60

Габаритні розміри

Модель	H	H ₁	A	B	C	C ₁	D	E	E ₁	L	L ₁	L ₂	h	h ₁	h ₂	F	Φ ₁	Z	K
LD4-54A/110	54	27	126	126	96	96	110	15	15	358	110	213	136	18	90	15	9	44	27
LD4-70/152	70	30	161	171	126	126	146	12	12	360	152	220	185	21	90	25	13	56	40
LD4-81/162	81	34	192	192	152	152	168	20	20	391	162	251	206	23	90	25	13	84	40
LD4-120/200	120	39	200	200	150	130	177	25	35	444	200	292	260	27	98	32	13	89	50

Револьверна головка з ЧПК



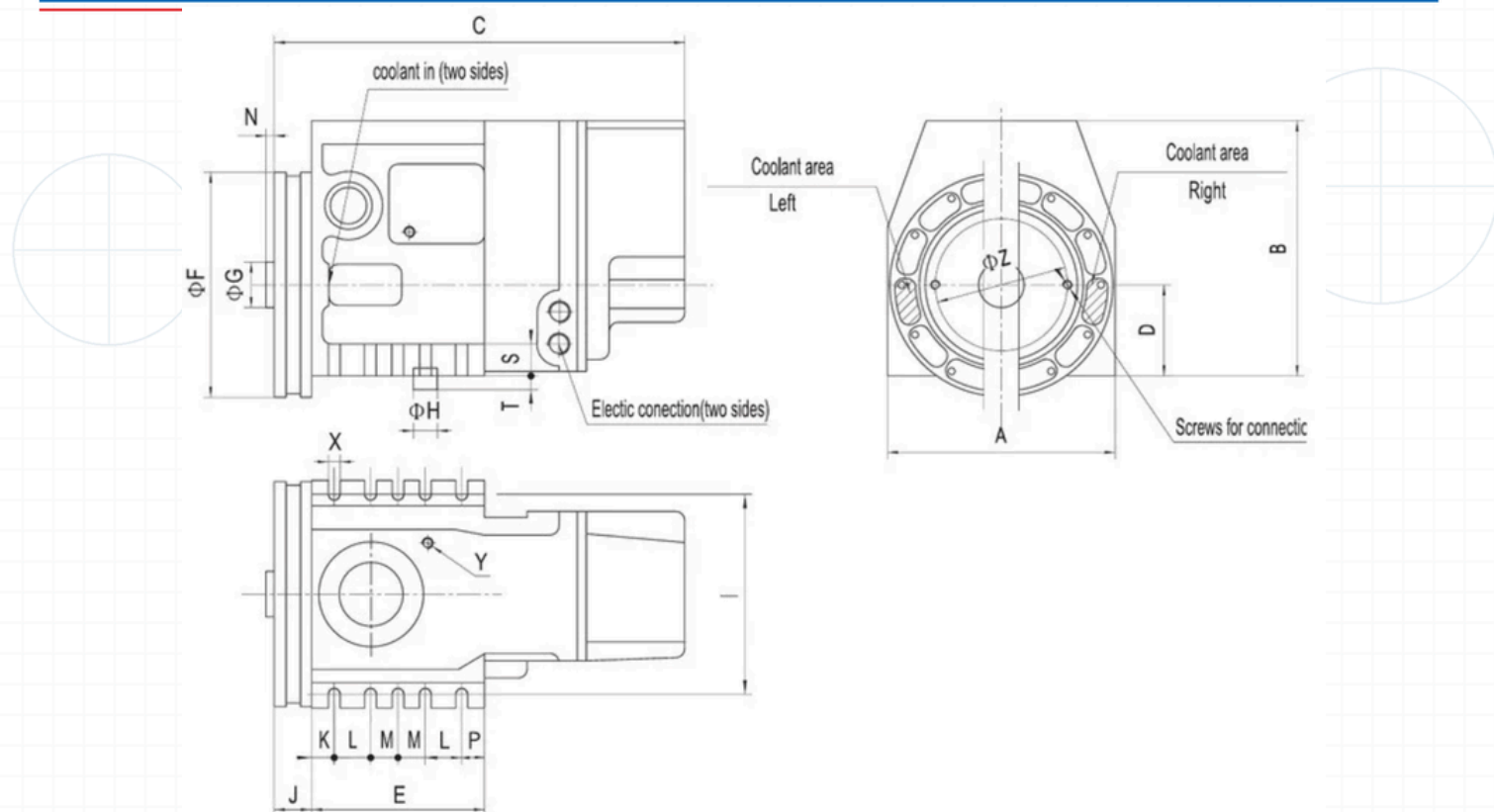
Конструктивні особливості револьверної головки

1. Револьверна головка серії АК31, виготовлена за технологіями, запозиченими у компанії Baruffaldi S.p.A. (Італія), є ключовим вузлом високопродуктивних токарних верстатів з ЧПК. Призначена для встановлення декількох інструментів та оснащена двонаправленою індексацією з вибором найкоротшого шляху, що забезпечує високу швидкість роботи, автоматизацію процесів і високу точність обробки.
2. В якості механізму індексації використовується торцеве зубчасте зчеплення (Face Gear Coupling). Послідовність позиціонування контролюється абсолютним бінарним енкадером.
3. Сигнали затиску та розтиску револьверної головки передаються через датчик наближення з передачею даних до системи керування.
4. При використанні відповідного оснащення — інструментального диска та тримачів інструменту (для зовнішнього точіння, розточування, цангових патронів, конусів Морзе тощо) — можливе виконання складних операцій обробки.
5. Інші типи інструментальних тримачів доступні під замовлення.
6. Серія АК31 включає 5 типорозмірів, кожен з яких доступний у виконанні на 8 або 12 позицій.

Технічні характеристики

Параметр	Од.	АК3180 8/12	АК31100 8/12	АК31125 8/12	АК31160 8/12	АК31200 8/12
Висота центра	мм	80	100	125	160	200
Максимальний момент інерції маси	м²	1.3 / 0.8	4.5 / 3	7.5 / 4.5	32 / 15	70 / 22
Час повороту на 30°	с	0.19 / 0.16	0.27 / 0.22	0.32 / 0.27	0.5 / 0.3	0.62 / 0.34
Час повороту на 30° із фіксацією	с	0.58 / 0.5	0.8 / 0.68	0.95 / 0.8	1.5 / 0.9	1.8 / 1.02
Час повороту на 45°	с	0.29 / 0.25	0.4 / 0.34	0.47 / 0.4	0.75 / 0.45	0.9 / 0.5
Час повороту на 45° із фіксацією	с	0.67 / 0.58	0.95 / 0.79	1.1 / 0.95	1.75 / 1.06	2.1 / 1.19
Час повороту на 180° із фіксацією	с	1.54 / 1.33	2.15 / 1.8	2.5 / 2.15	4 / 2.44	5.23 / 2.7
Максимальний допустимий момент дисбалансу	—	15	40	60	160	470
Кутова точність індексації	—	±6"	±6"	±6"	±6"	±6"
Повторюваність позиціонування	—	±2"	±2"	±2"	±2"	±2"
Максимально допустиме навантаження	кг	60	120	160	380	500
Частота індексації	н/х	750	750	750	600	600
Пускова потужність	кВА	1.1	1.6	1.6	2.8	2.8
Маса нетто (з диском)	кг	65	103	136	366	480
Маса нетто (без диска)	кг	95	149	210	486	593
Маса брутто (з диском)	кг	84	130	171	466	600
Маса брутто (без диска)	кг	115	178	245	586	713
Габарити упаковки	мм	710 × 550 × 535	610 × 450 × 465	710 × 623 × 575	1013 × 760 × 750	1010 × 940 × 900

КРЕСЛЕННЯ

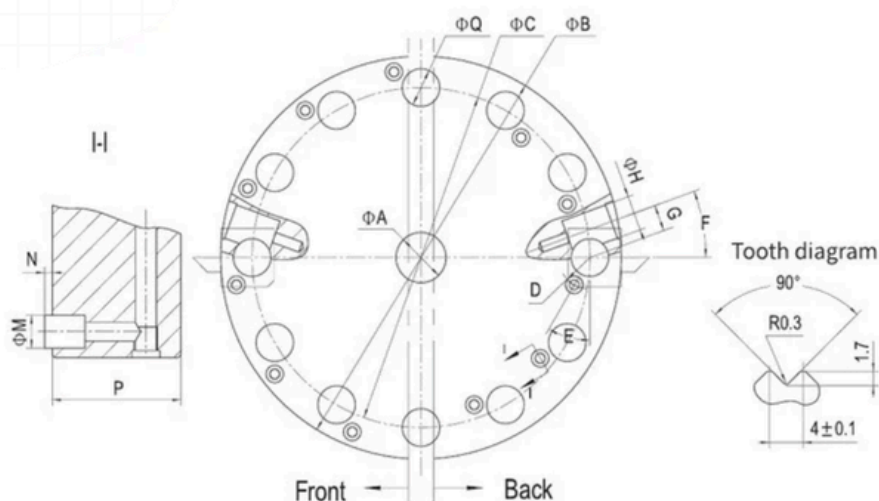
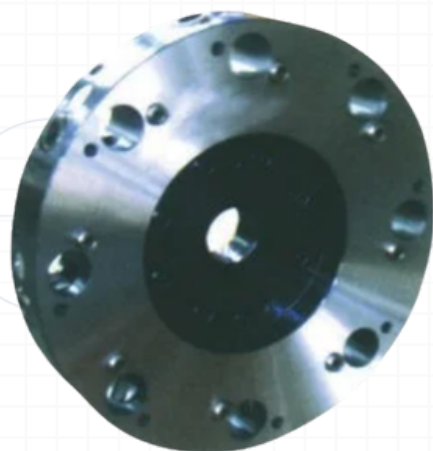


Габаритні розміри

Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	Охолодження	Електричне підключення
AK3180	210	240	394	80	170	207	40h5	17g6	190	G3/8"	M20×1.5
AK31100	250	280	451.5	100	190	247	50h5	20g6	220	G3/8"	M20×1.5
AK31125	310	320	470.5	125	230	310	63h5	26g6	280	G1/2"	M24×1.5
AK31160	390	410	656	160	270	390	80h5	32g6	352	G3/4"	M24×1.5
AK31200	470	480	693.5	200	358	465	100h5	/	420	G3/4"	M24×1.5

Модель	J	K	L	M	N	P	S	T	X	Y	Z	Гвинти
AK3180	36	22	32	32	8	20	23	7.5	10-11	M10×20	120	8-M8×15
AK31100	41	25	40	30	9	25	32	9	10-13	M10×24	145	12-M10×18
AK31125	52	30	44	43	10	26	34	9	10-17	M12×24	182	12-M12×22
AK31160	56	40	48	/	10	30	36	9	10-22	M24×42	220	16-M12×30
AK31200	56	48	60	/	12	50	40	/	10-26	M30×42	300	16-M16×30

Револьверний диск VDI



Конструктивні особливості револьверної головки

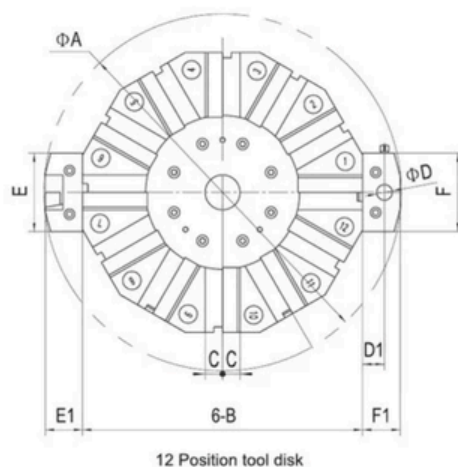
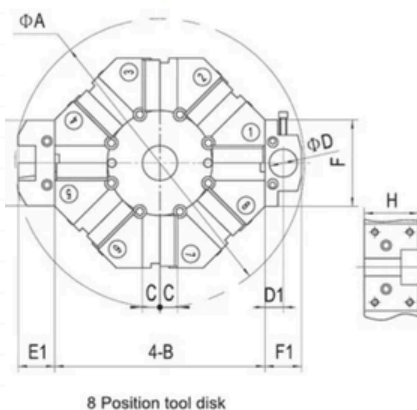
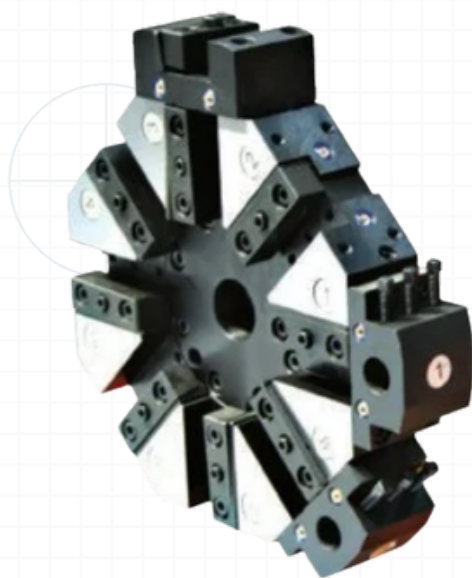
1. Цей виріб призначений для револьверних головок з ЧПК серії AK31, а також може використовуватися з револьверними головками з ЧПК, виготовленими іншими виробниками.

Габаритні розміри

Тип	A	B	C	D	E	F
AK3180A	40H5	320	270	$R25 \pm 0.02$	$30^\circ \pm 3'$	20°
AK31100A	50H5	400	340	$R32 \pm 0.02$	$30^\circ \pm 3'$	20°
AK31125A	63H5	473	405	$R37 \pm 0.02$	$30^\circ \pm 3'$	25°
AK31160A	80H5	560	460	$R48 \pm 0.02$	$30^\circ \pm 3'$	25°
AK31200A	100H5	740	620	$R65 \pm 0.02$	$30^\circ \pm 3'$	20°

Тип	G	H	M	N	P	Q
AK3180A	21	$28 + 0.05 / 0$	13.95 ± 0.02	6	56	30H6
AK31100A	24.7	$28 + 0.05 / 0$	13.95 ± 0.02	6	64	40H6
AK31125A	32	$40 + 0.05 / 0$	15.9 ± 0.02	6	79	50H6
AK31160A	39	$50 + 0.05 / 0$	15.9 ± 0.02	6	95	60H6
AK31200A	51	$60 + 0.05 / 0$	19.9 ± 0.02	6	126	80H6

Револьверний диск АК31



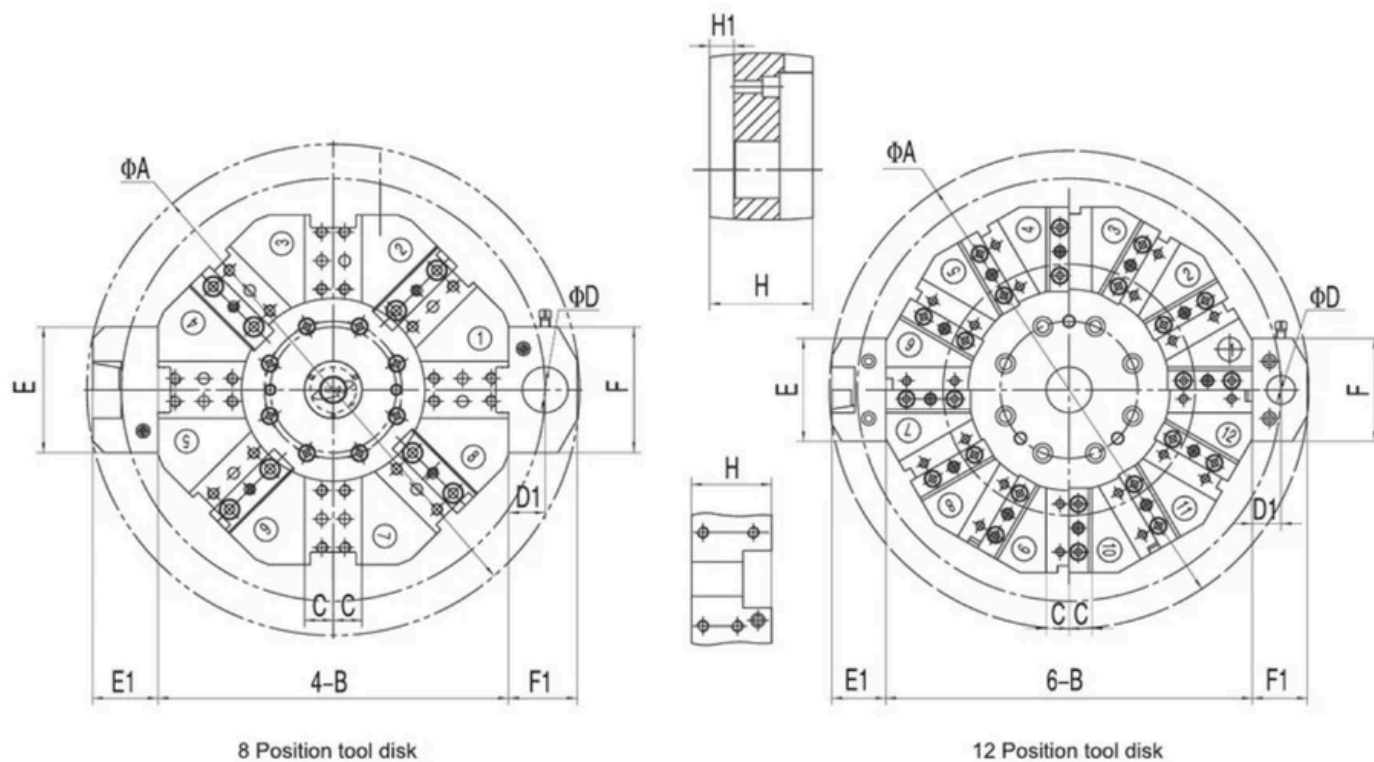
Конструктивні особливості револьверної головки

1. Цей виріб призначений для револьверних головок з ЧПК серії АК31, а також може використовуватися з револьверними головками з ЧПК, виготовленими іншими виробниками.

Габаритні розміри

Модель	A	B	C	D	D1	E	E1	F	F1	H
AK3180X8A-2H	339	240	20	25H7	25	90	48	80	48	60
*AK3180X8A-2M (з тримачем інструменту)	340	240	20	32H7	22.5	99	45	99	45	60
*AK3180X8A-10	374	275	25	32H7	22.5	99	45	99	45	60
*AK3180X8A-2SN1	430	306	25	40H7	32	106	57	106	60	70
*AK3180X12-2G	408.4	320	20	25H7	25	90	42.5	85	43	60
AK3180X12A-2H	369	270	20	25H7	25	—	—	90	48	70

Револьверный диск AK31

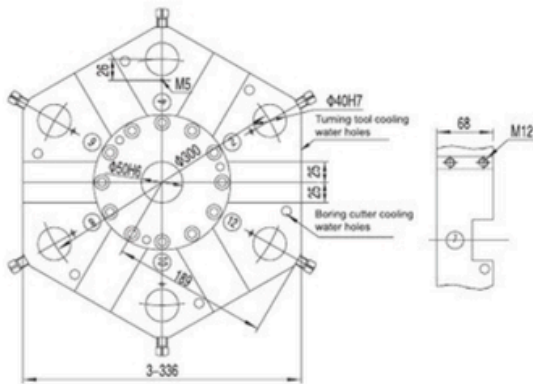


Габаритні розміри

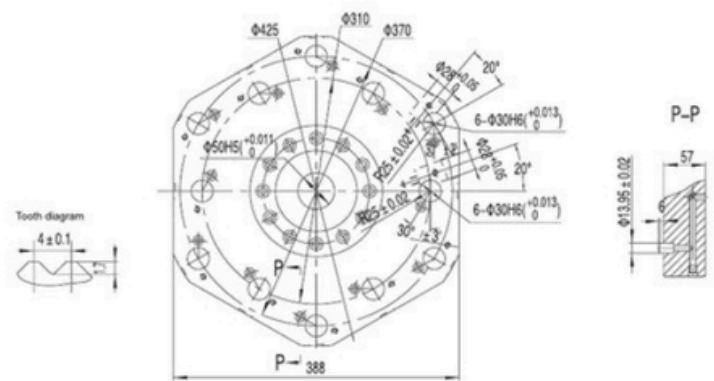
Модель	A	B	C	D	D1	E	E1	F	F1	H	H1
*AK31100X8A-10	466	330	25	40H7	35	134	60	130	62	70	—
AK31100X8A-2NW1	522.4	360	32	50H7	40	120	65	120	80	90	21
AK31100X8A-2DZ	532	400	25	40H7	35	130	60	130	65	85	—
AK31100X8A-10YJ	450	330	25	32H7	35	134	55	130	58	70	—
AK31100X12A-2DZ	532	400	25	40H7	35	100	60	100	65	85	—
AK31100X12A.10	472	375	25	32H7	22.5	99	45	99	45	60	—
*AK31125X8A-10	513	350	32	50H7	40	120	72	120	80	90	—
AK31125X8A-2XR	572	410	32	40H7 / 50H7 / 60H7	40	150	40	120	80	120	—
*AK31125X12A-2DZ	642	480	32	60H7	40	120	57	120	80	110	—

Револьверний диск AK31

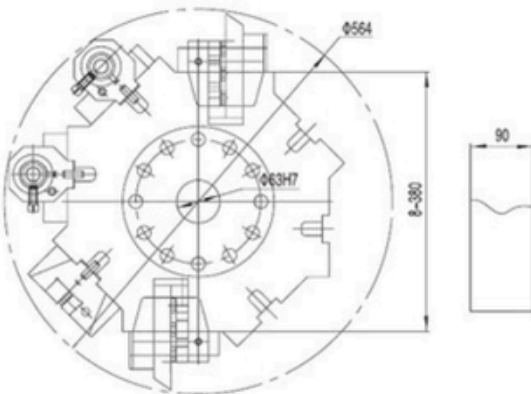
★AK31100X12A-2B Габаритні розміри револьверного диска



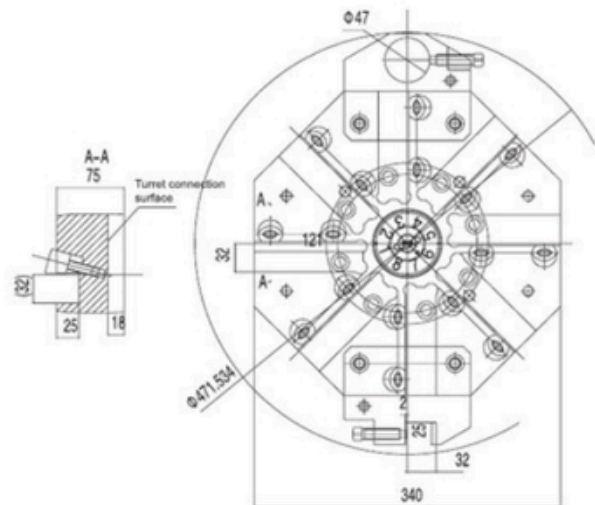
★AK31100X12A-2DMG Габаритні розміри револьверного диска



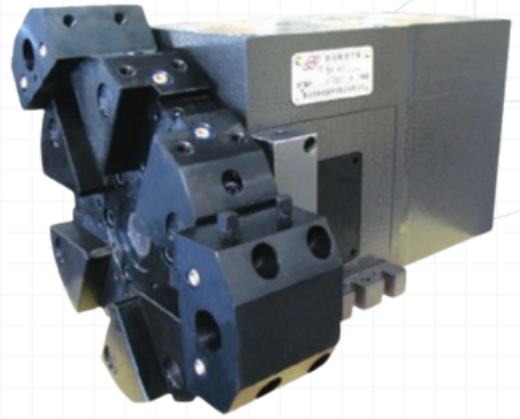
AK31125X8A-2YN Габаритні розміри револьверного диска



★AK31125X8A-2DLJC1 Габаритні розміри револьверного диска



Револьверний диск AK30



Конструктивні особливості револьверної головки

1. Револьверна головка з ЧПК серії AK30 є важливим вузлом токарних верстатів з ЧПК, особливо універсальних моделей. Призначена для встановлення декількох інструментів із автоматичною індексацією, що забезпечує високий рівень автоматизації та ефективність виконання обробки.
2. В якості механізму індексації використовується торцеве зубчасте зчеплення (Face Gear Coupling). Процес позиціонування контролюється зубчастим механізмом і енкодером, що забезпечує високу точність, надійність та компактність конструкції.

Технічні характеристики

Тип	Висота центра, мм	Кількість позицій	Час зміни інструмента, с	Максимальне зусилля затиску, Н	Ресурс роботи, год	Параметри приводу	Маса нетто, кг	Маса бруutto, кг	Габарити упаковки, мм
AK3063X6J	63	6	3	20000	>3000	120 W, 1400 об/хв	50	59	430 × 354 × 390
AK3080X6J	80	6	3	25000	>3000	120 W, 1400 об/хв	65	78	510 × 450 × 455
AK3080X8J	80	8	3	25000	>3000	120 W, 1400 об/хв	73	86	510 × 450 × 455
AK30100X6J	100	6	2.85	25000	>3000	3 Н·м, Torque motor	113	135	580 × 560 × 560
AK30100X8J	100	8	2.85	25000	>3000	3 Н·м, Torque motor	115	137	580 × 560 × 560

Результати перевірки точності

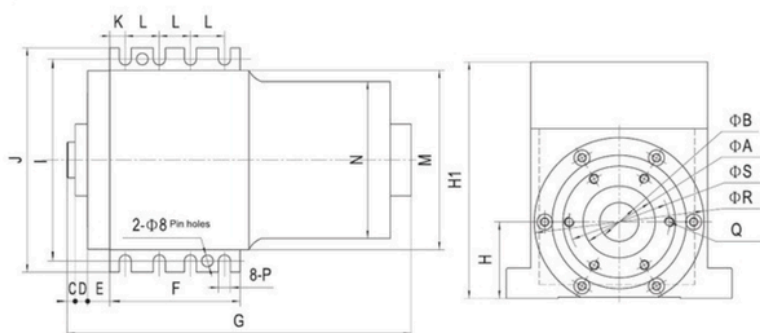
№	Параметр	Значення, мм
1	Паралельність монтажної площини інструментального тримача відносно базової площини револьверної головки	0.1
2	Повторюваність позиціонування	0.005
3	Максимальна пружна деформація у вертикальному напрямку	0.05
4	Залишкова деформація у вертикальному напрямку	0.015
5	Максимальна пружна деформація у горизонтальному напрямку	0.05
6	Залишкова деформація у горизонтальному напрямку	0.015

Умови перевірки

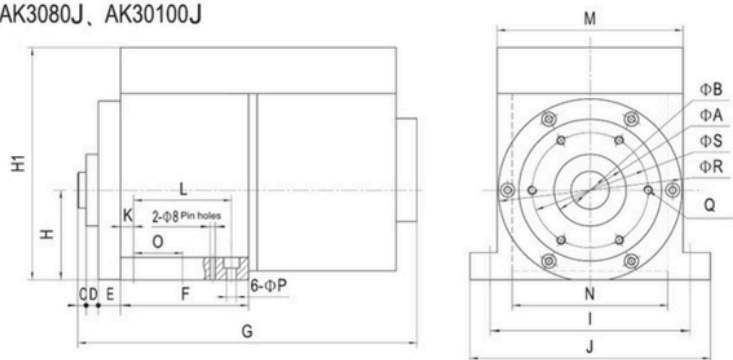
- AK3063: F = 800 Н·м, F1 = 400 Н·м
- AK3080: F = 1000 Н·м, F1 = 500 Н·м
- AK30100: F = 1500 Н·м, F1 = 800 Н·м

Револьверный диск АК31

◆AK3063J



◆AK3080J, AK30100J



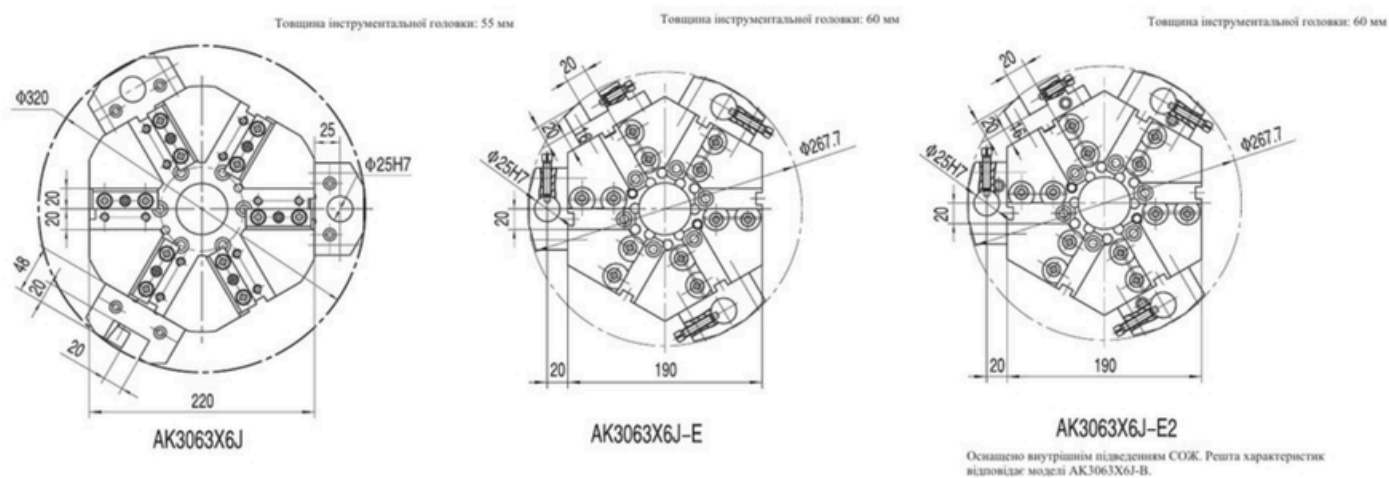
Габаритні розміри

Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	H1	I
AK3063X6J	58	30	8	11	18	130	348.5	63	195	165
AK3080X6J / 8J	70	30	8	11	18	137	364	80	214	195
AK30100X6J / 8J	80	40	9	13	25	145	381.5	100	259	225

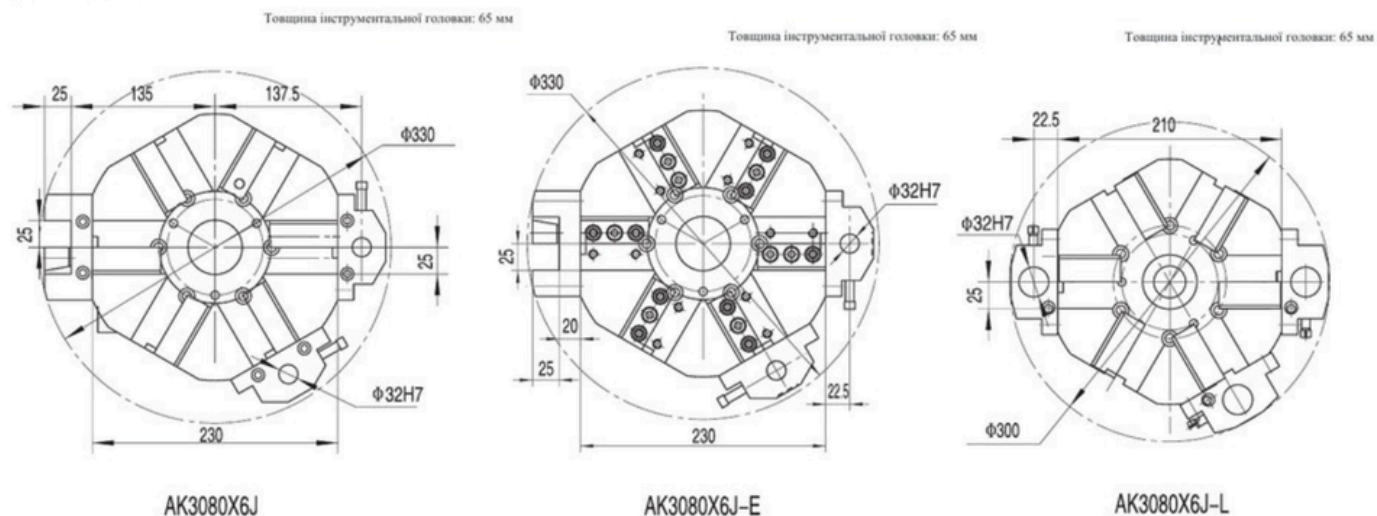
Модель	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
AK3063X6J	185	19	30	145	123	/	11	6-M8	139	82
AK3080X6J / 8J	220	11	115	170	140	64	11 (зенкування Φ18)	6-M8	169	106
AK30100X6J / 8J	250	20	110	200	160	70	11 (зенкування Φ18)	8-M8	199	125

Револьверный диск AK30

◆ AK3063



◆ AK3080

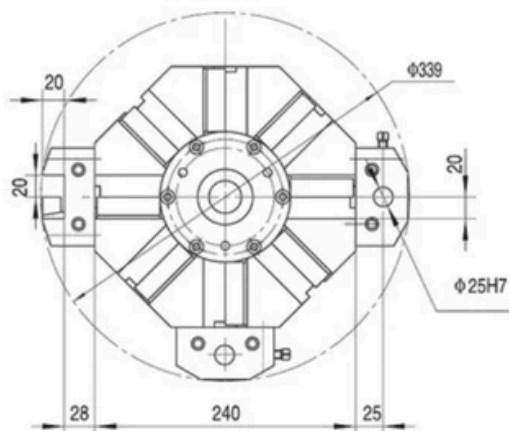


- Технічні характеристики можуть змінюватися відповідно до фактичного виробу. Виробник залишає за собою право остаточного тлумачення.
- Перехідні втулки доступні під індивідуальне замовлення.

Револьверный диск AK30

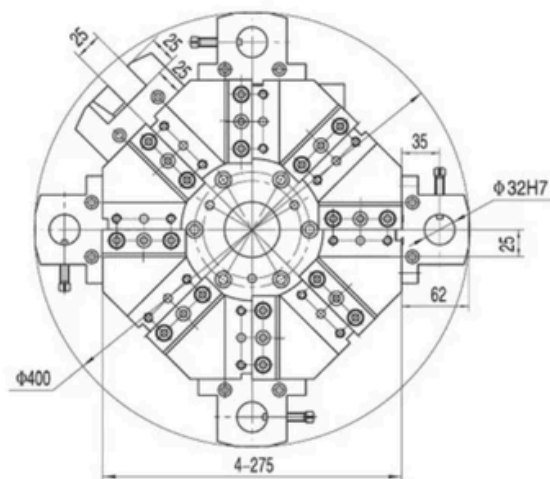
◆ AK3080

Товщина інструментальної головки: 60 мм



AK3080X8J

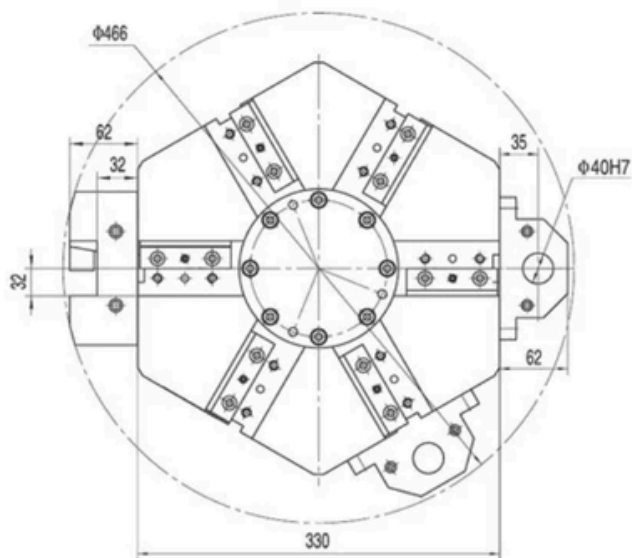
Товщина інструментальної головки: 60 мм



AK3080X8J-NJ

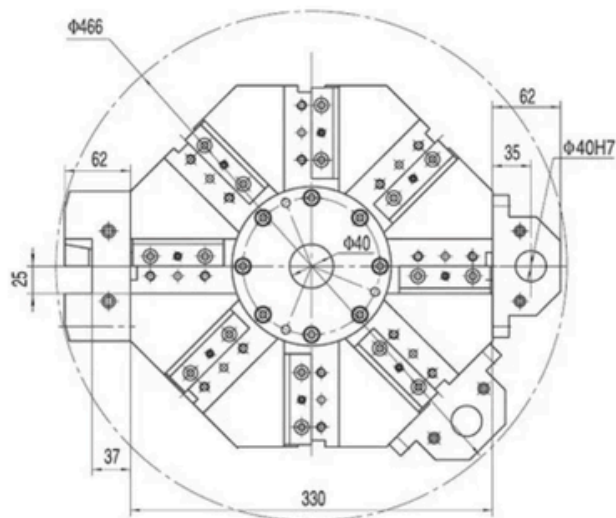
◆ AK30100

Товщина інструментальної головки: 72 мм



AK30100X6J-A

Товщина інструментальної головки: 72 мм

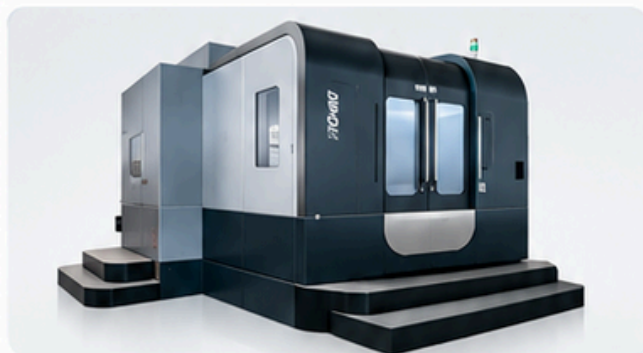


AK30100X8J

- Технічні характеристики можуть змінюватися без попереднього повідомлення та визначаються фактичним виробом.
- Перехідні вузли доступні під замовлення.

Вибір та використання револьверної головки з ЧПК

- 1 | Під час вибору моделі необхідно враховувати всі робочі параметри револьверної головки. Кількість інструментальних позицій визначається відповідно до технологічного процесу та складності обробки деталі.
- 2 | Тип та розмір інструментальних тримачів підбираються згідно з моделлю верстата і розрахунковими силами різання. Переднє або заднє виконання револьверної головки обирається залежно від напрямку обробки.
- 3 | Після встановлення розточувального тримача на горизонтальній револьверній головці необхідно виконати розточування посадкового отвору відповідно до діаметра оправки та виконати маркування базового положення інструмента.
- 4 | Допустимий виліт інструмента не повинен перевищувати **2/3 висоти корпусу револьверної головки**. У разі перевищення значення це повинно бути погоджено під час замовлення.
- 5 | Під час роботи обладнання забороняється торкатися револьверної головки руками або сторонніми предметами.
- 6 | Для спеціальних виконань або зміни параметрів необхідно надати технічні вимоги та узгодити їх із виробником.
- 7 | Виробник залишає за собою право внесення змін до конструкції та технічних параметрів виробу з метою вдосконалення продукції без попереднього повідомлення.





Інжинірингові рішення для промислового
виробництва та металообробки

Контакти



+38 (097) 843 82 80

WhatsApp, Telegram, Viber



ltd@anster.com.ua



anster.com.ua



Сайт



WhatsApp Business

ВАШ ПАРТНЕР
У ПРОМИСЛОВОМУ РОЗВИТКУ

НАДІЙНІСТЬ | ТЕХНОЛОГІЇ | ПАРТНЕРСТВО