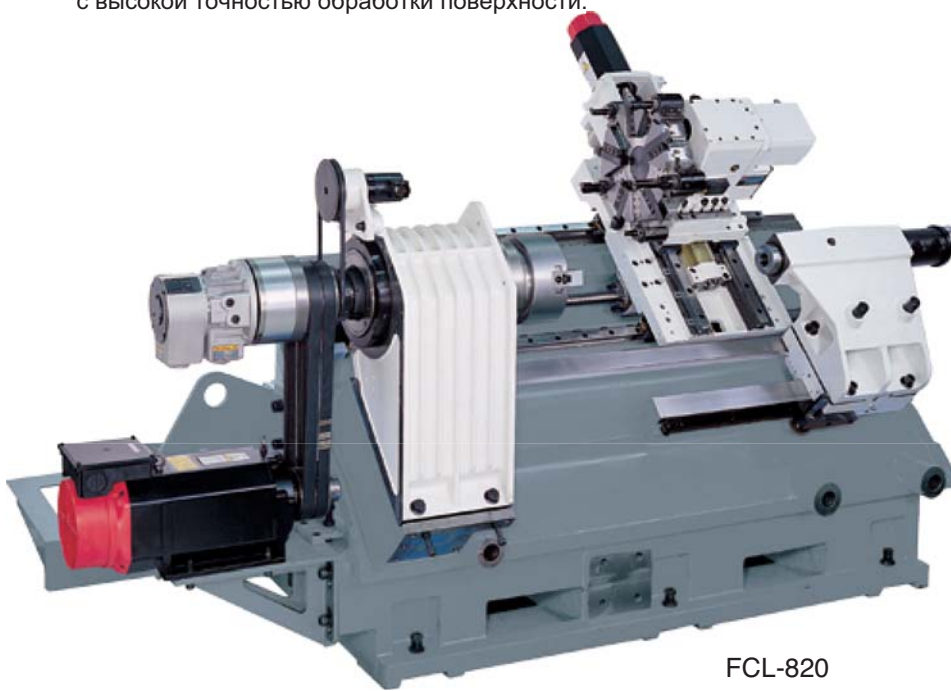


FCL-820/МС, СЕРИИ

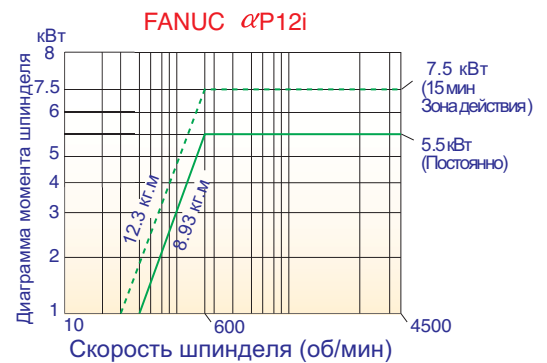


- Быстрое перемещение 30 м/мин по осям X и Z. Высокая скорость резания стали, меди, алюминия и чугуна с высокой точностью обработки поверхности.

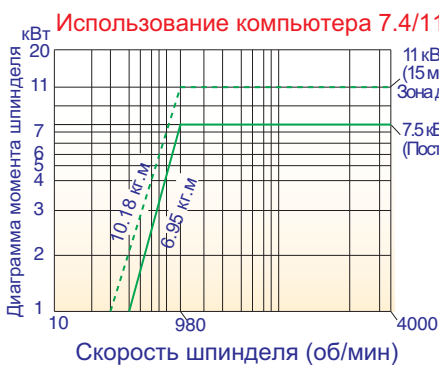


FCL-820

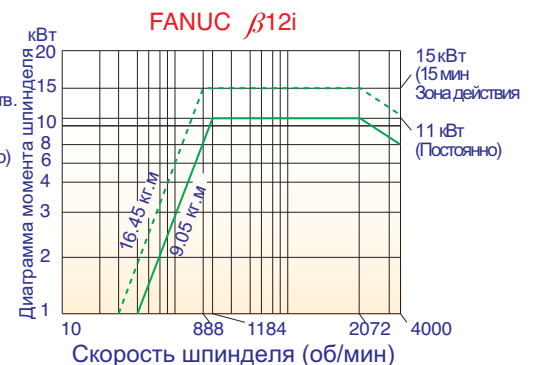
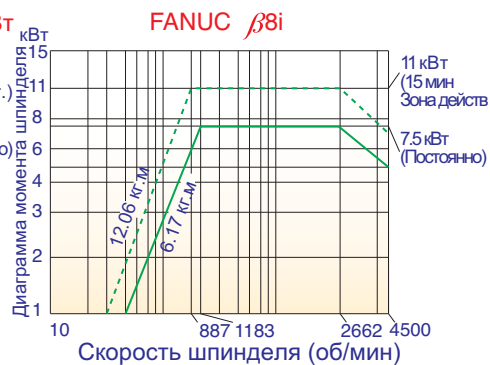
FCL-820 MC
Диаграмма момента шпинделя

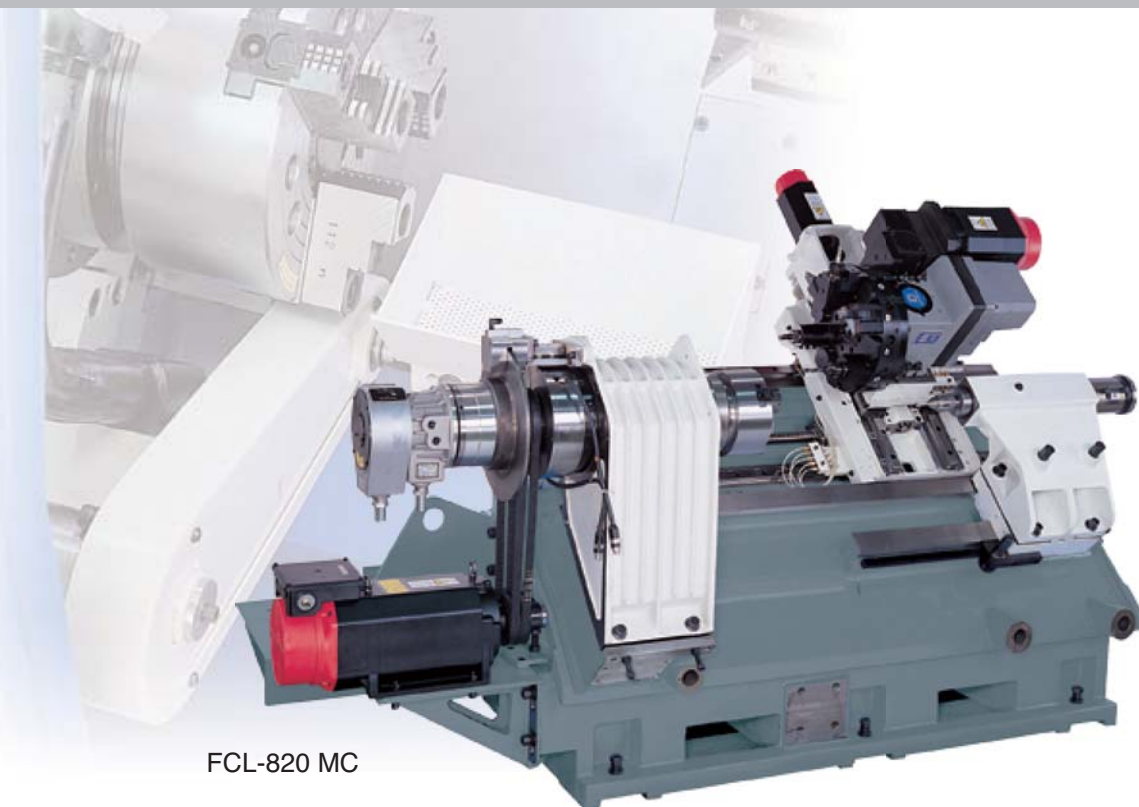


FCL-820 Диаграмма момента шпинделя



FCL-820HT
Диаграмма момента шпинделя

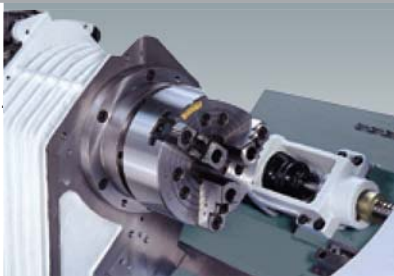




FCL-820 MC

FCL-820
Высокоточный шпиндель

- Использование радиально-упорных подшипников большого диаметра - 100 мм. Жесткая конструкция цангового патрона для точной обработки



FCL-820 Высокая скорость и высокоточный гидравл поворотный магазин для инструмента

- Зажим на 10 инструм., высокоскоростная смена за 0.3 с точностью до 0.0002 мм.



FCL-820 MC
Индексированная шпиндельная система

- Высокоточная индексированная шпиндельная система с серводвигателем и устройством обратной связи высокого разрешения



FCL-820 MC
Система фрезерной и токарной обработки

- Использование новейшей системы выбора инструм., револьверная сервоголовка, 3-дисковая коробка зацепления и гидравл. блокировка. Смена инструмента за 0.2 с. Сверление, фрезерование, токарная обработка, нарезка резьбы, а также финишная фрезерная обработка

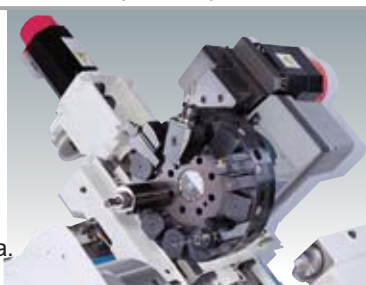
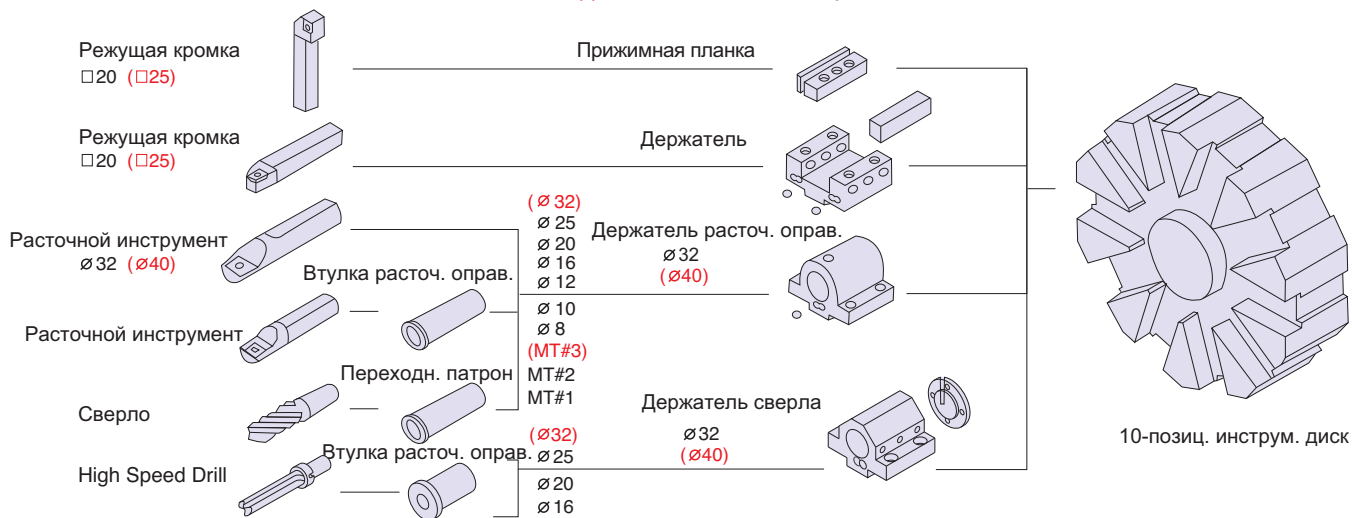


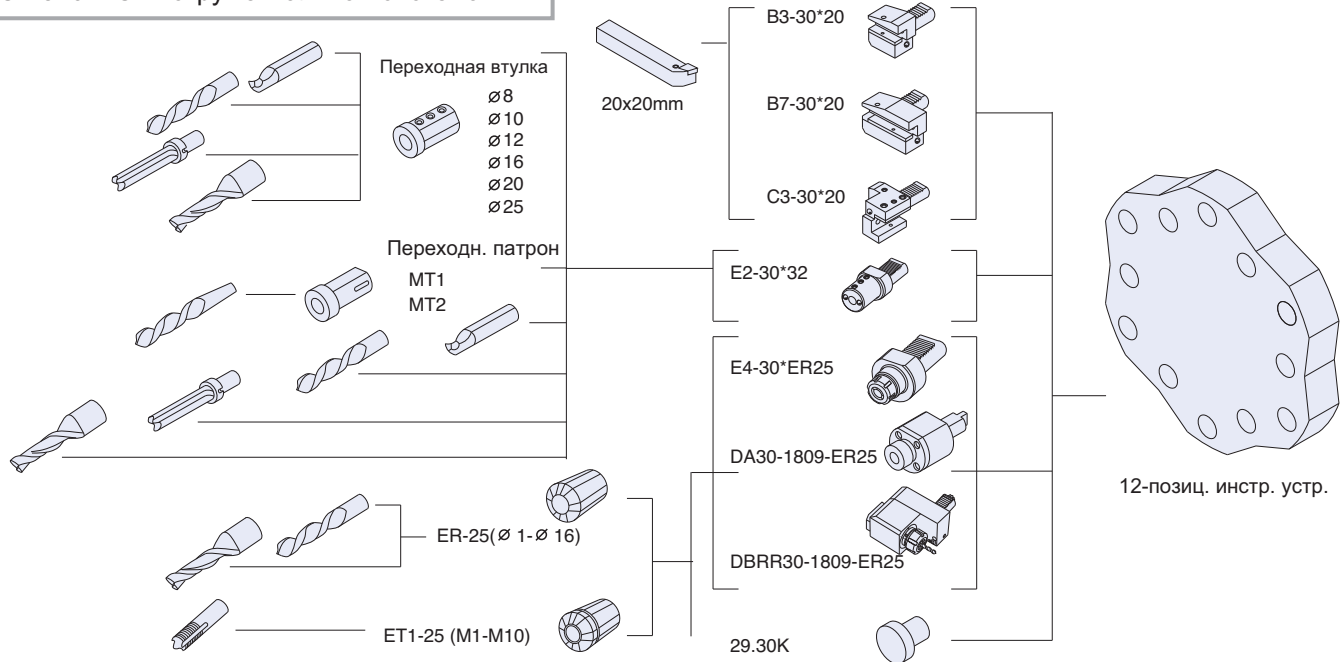
Схема системы

FCL-820 инструментальная система

() FCL-200HT спецификации



FCL-820 MC инструментальная система



FCL-820 конструкция шпинделя

FCL-820 MC конструкция шпинделя

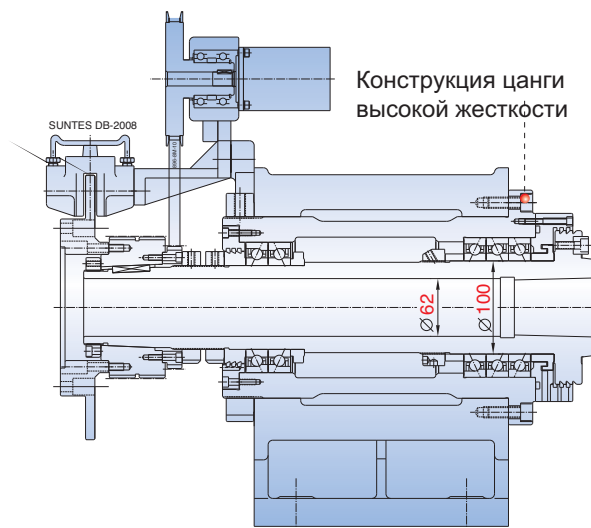
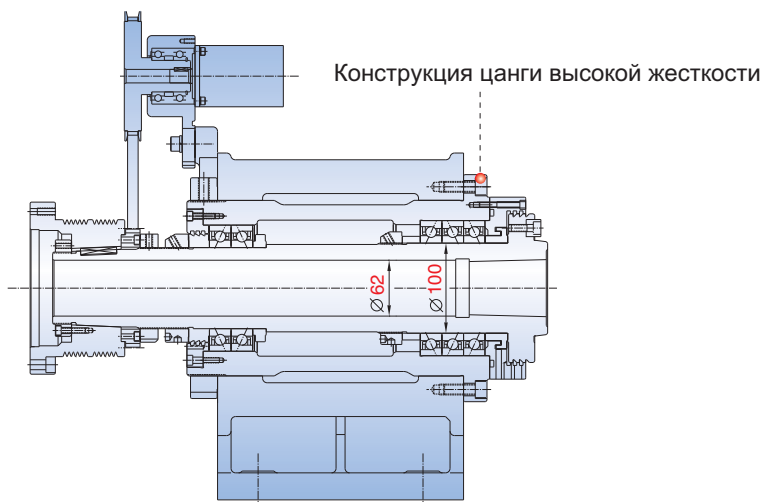
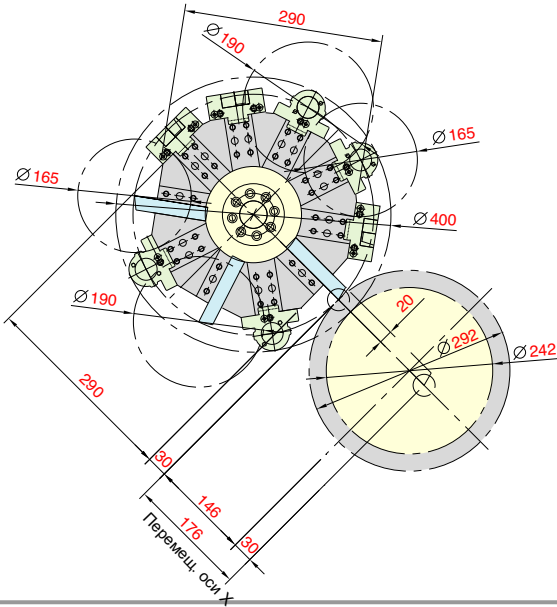
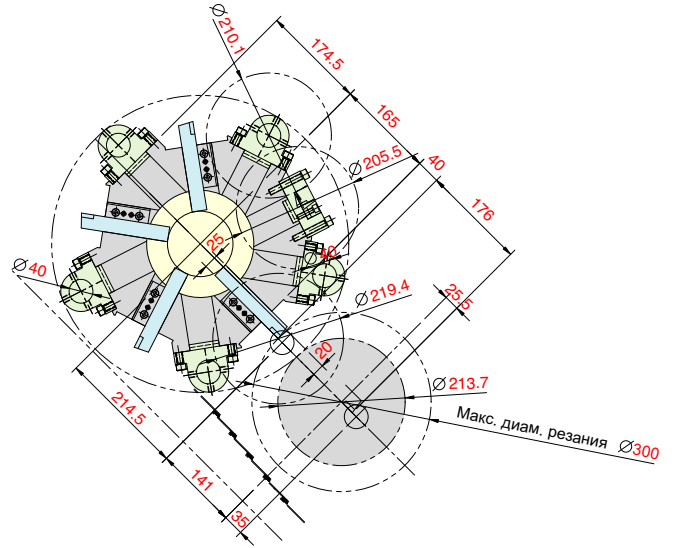


Схема системы

FCL-820 размещение инструмента

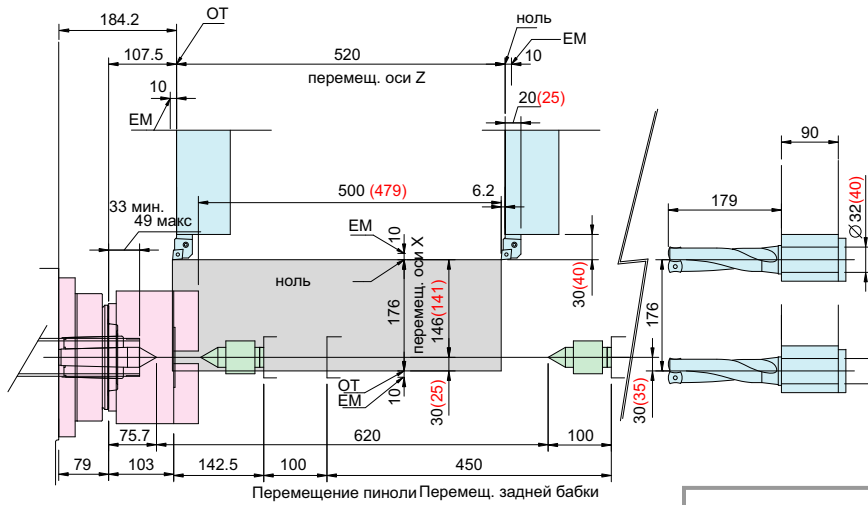


FCL-820 размещение инструмента

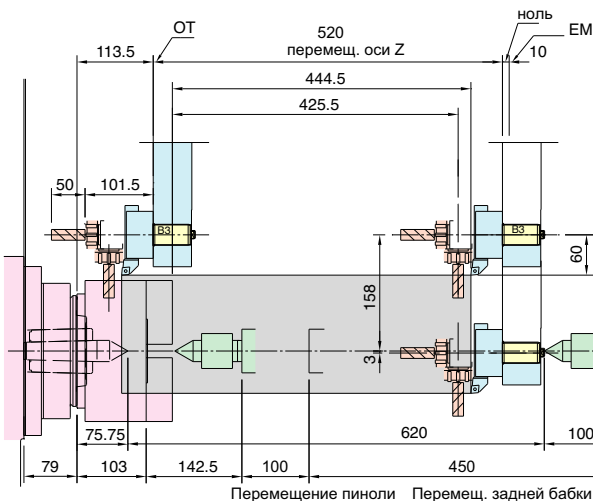


FCL-820 зона обработки

() FCL-200HT спецификации

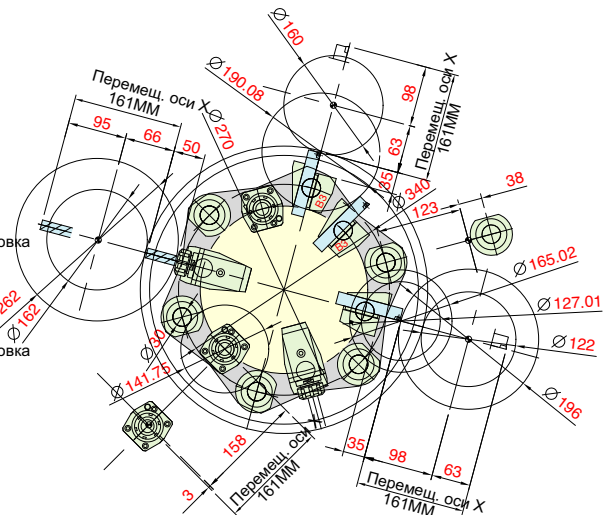


FCL-820 MC зона обработки



FCL-820 MC

размещение инструмента



Механические спецификации		FCL-820	FCL-820HT	FCL-820MC	Стандарт. принадлежн.
Наклонная станина	мм	Ø470	ø470	Ø470	1. Гидравлич. плита 203 мм (сделано в Тайване) (включает кулачки из жесткого и мягкого металла) 2. Ножная педаль для гидравлической плиты 3. Держатель (только 200 и 200 НТ) 4. Держатель расточ. оправки (только 200 и 200 НТ) 5. Втулка расточ. оправки (только 200 и 200 НТ) 6. Втулка сверла (только 200 и 200 НТ) 7. Система охлад. резания 8. Передвижн. емкость охлад. 9. Централизованная система смазки 10. Гидравлическая задняя бабка 11. Пиноль МТ 4 12. Светильник 13. Комплект инструментов
Подъемная крышка	мм	Ø318	ø318	Ø318	
Макс. диам. резания	мм	Ø292	ø300	Ø196	
Диаметр резания	мм	Ø280	ø213	Ø122	
Макс. длина резания	мм	500	479	444.5	
Расстояние между центрами	мм	620	620	620	
Наконечник шпинделя	ASA	A2-6	A2-6	A2-6	
Размер патрона	мм	203	203	203	
Диам. отверс. шпинделя	мм	Ø12	ø62	Ø62	
Скорость шпинделя	об/мин	4500(4000)	4000	4500	
Привод шпинд. (пост. /30 мин.)	кВт	7.5 / 11	11 / 15	5.5 / 7.5	
Биение шпинделя	мм	0.003	0.003	0.003	
Макс. диаметр прутка	мм	Ø52	ø52	Ø52	
Перемещение оси Z	мм	520	520	520	
Перемещение оси X	мм	176	176	161	
Быстр. перемещение оси Z	м/мин	30 (20)	30 (20)	30	
Быстр. перемещение оси X	м/мин	30 (20)	30 (20)	30	
Изготовитель				Dupolmatic	
Специф. поворотн. магазина		LS-160	LS-200 / LS-200SV	SMH-DT-16-270/340-12-C/20	
Индексный тип		Гидравлич.	Гидрав./серво (опц.)	Серво	
Колич. инструментов	шт	10	10	(Силов.)6+(несилов.)6	
Специфик. державки по DIN	мм			30 (DIN1809)	
Фрезерование пазов	мм x мм x мм / мин			20 x 10 x 40	
Нарезание резьбы	ммxр			M10x1.5	
Сверление	мм x мм / об			Ø14 x 0.15	
Хвостовик инструм.	мм	20 x 20	25 x 25	20 x 20	
Размер расточ. оправки	мм	Ø32	ø40	Ø32	
Время непоср. смены инстр.	с	0.3	0.3 / 0.2	0.2	
Время смены инстр.	с	1.35	1.1 / 0.6	0.7	
Перемещение задн. бабки	мм	450	450	450	
Перемещение центра	мм	100	100	100	
Диаметр пиноли	мм	75	75	75	
Отверстие конуса пиноли	МТ	4	4	4	
Включение пиноли		Гидравлич.	Гидравлич.	Гидравлич.	
Позиционир. задн. бабки		Ручн.	Ручн.	Ручн.	
Площадь помещения	м	2.8 x 1.7	2.8 x 1.7	2.8 x 1.7	
Высота	м	1.6	1.6	1.6	
Масса (приблиз.)	кг	8487 / 3850	3900	3950	

Опцион. принадлежн.

1. Система инструментов V.D.I. (только 200 MC)
2. Цанговый патрон (только 200 / 200 НТ)
3. Насос СОЖ высокого давл. (только 200 и 200 НТ)
4. Внешний держат. инструм. (только 200 и 200НТ)
5. Пневмат. автомат. затвор
6. Ножная педаль задн. бабки
7. Щуп ручн. установки инстр.
8. Щуп автоматич. установки инструмента
9. Предохранит. устр. EMC CE
10. Сепаратор масла и воды
11. Автомат. подача прутка
12. Коллектор масла и пыли
13. Преобразование
14. Аварийная сигнализация
15. Программир. задняя бабка
16. Конвейер стружки и поддон
17. Противоударная система

■ Спецификации, показанные выше, могут быть изменены без предварительного уведомления

■ () управляемый компьютером

АГЕНТСТВО

U.S.A. OFFICE

CHEVALIER MACHINERY INC.

9925 TABOR PLACE
SANTA FE SPRINGS, CA 90670
TEL: (562)903-1929
http://www.chevalierusa.com
E-mail: info@chevalierusa.com

FAX: (562)903-3959

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

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
http://www.chevalier.com.tw
TA-YA TEL: 886-4-25673266 FAX: 886-4-25673877
E-mail:overseas@chevalier.com.tw