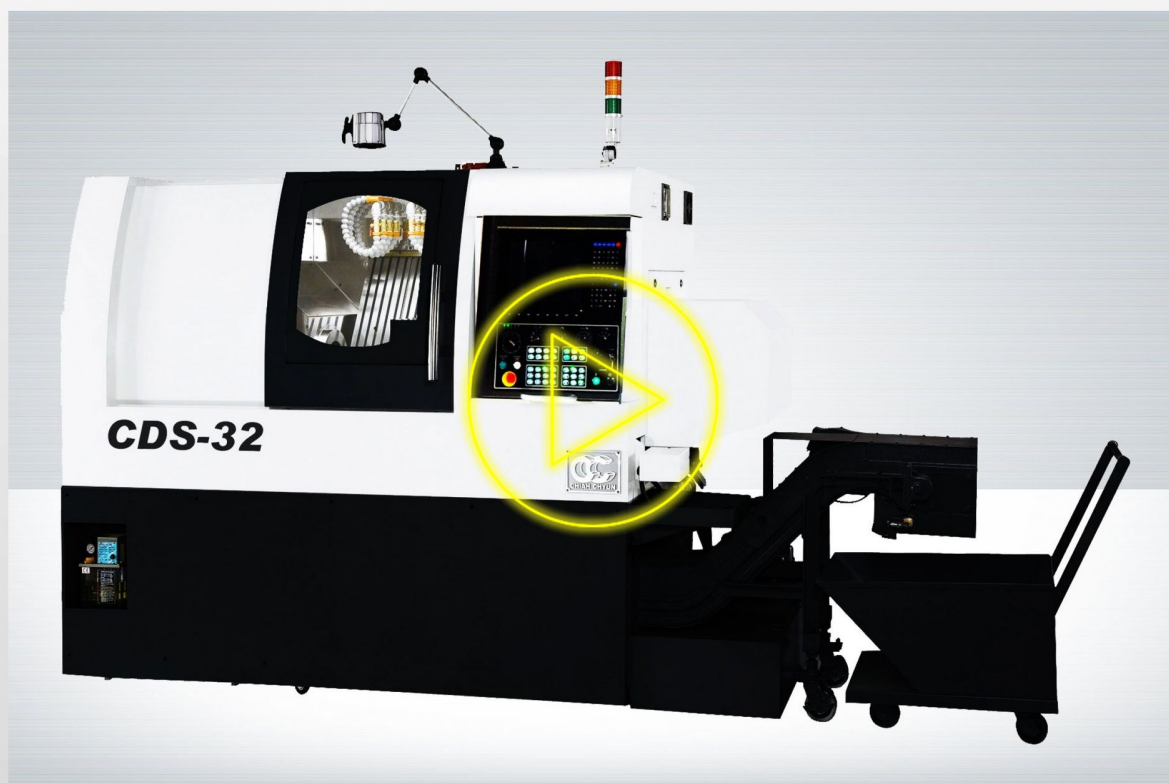
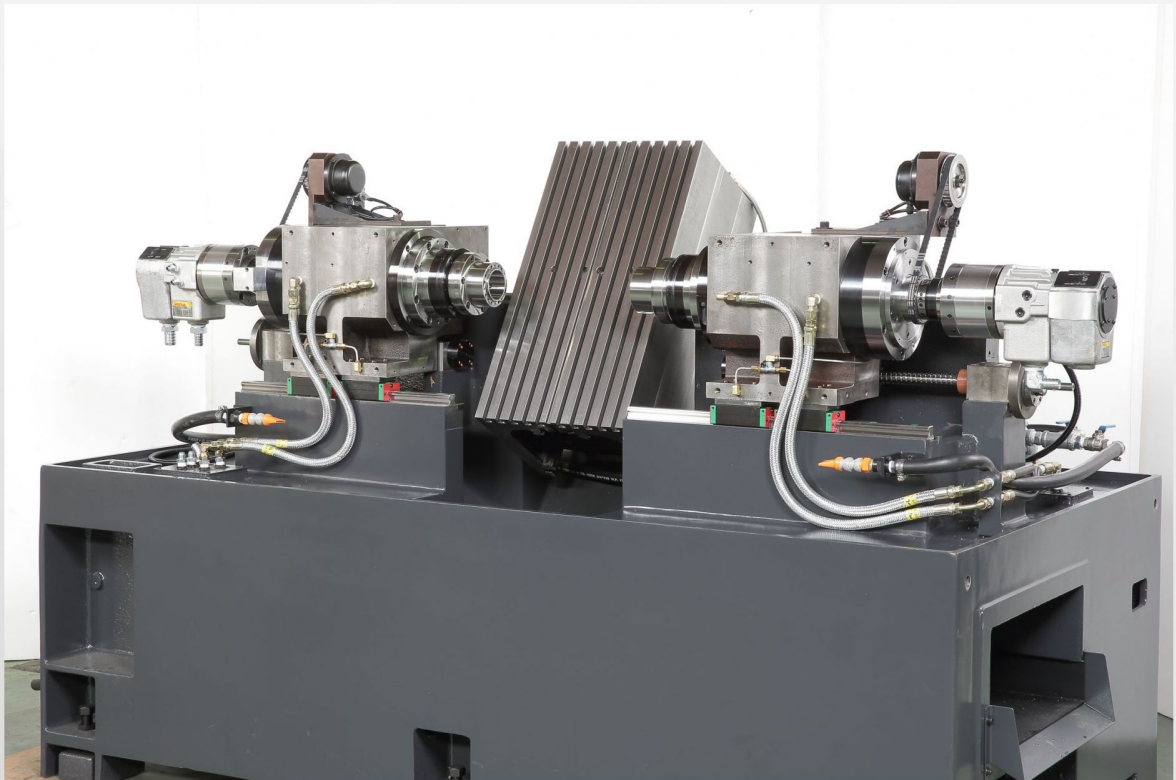


## Общая характеристика станков



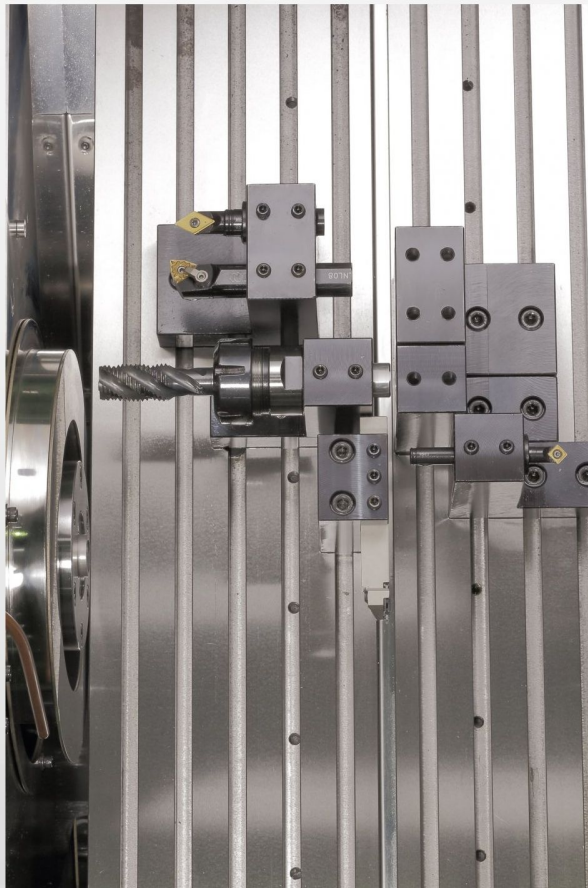
## Литая конструкция из механика

Цельнолитая конструкция обеспечивает жесткость станка, точную механическую обработку и долговременную устойчивость.



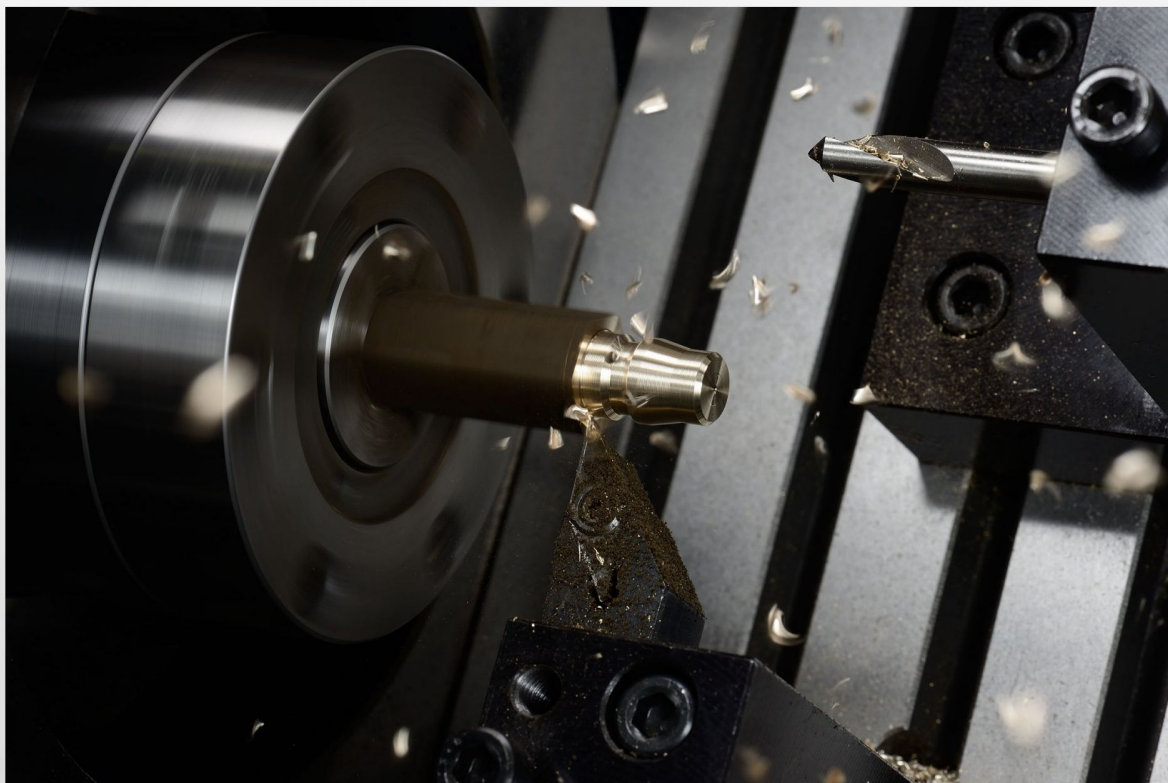
## Инструментальные салазки

С помощью инструментальных салазок двойной оси X вы можете проводить обточку, сверление, нарезание резьбы метчиком, резку и скользящую обточку за одну операцию для точной механической обработки. Наклонная конструкция позволяет сэкономить пространство и заместить в помещении большее

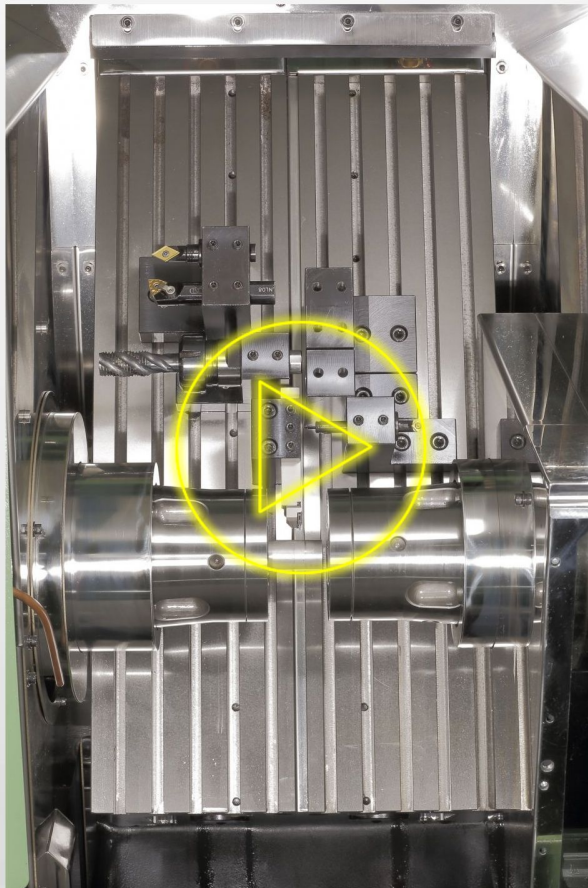


## Детали небольшой точности изготовления

Станки серии CDS предназначены для механической обработки прецизионных деталей с высокой точностью и производительностью.



**Встроенные главный шпиндель и протившпиндель**  
Станок серии CDS с числом оборотов шпинделя 6000 об/мин. и двигателем мощностью 7,5 кВт подходит для обработки небольших сложных деталей благодаря прецизионному главному шпинделю и протившпинделю вместе с наклонной станиной и многолезцовыми инструментальными салазками. Встроенный



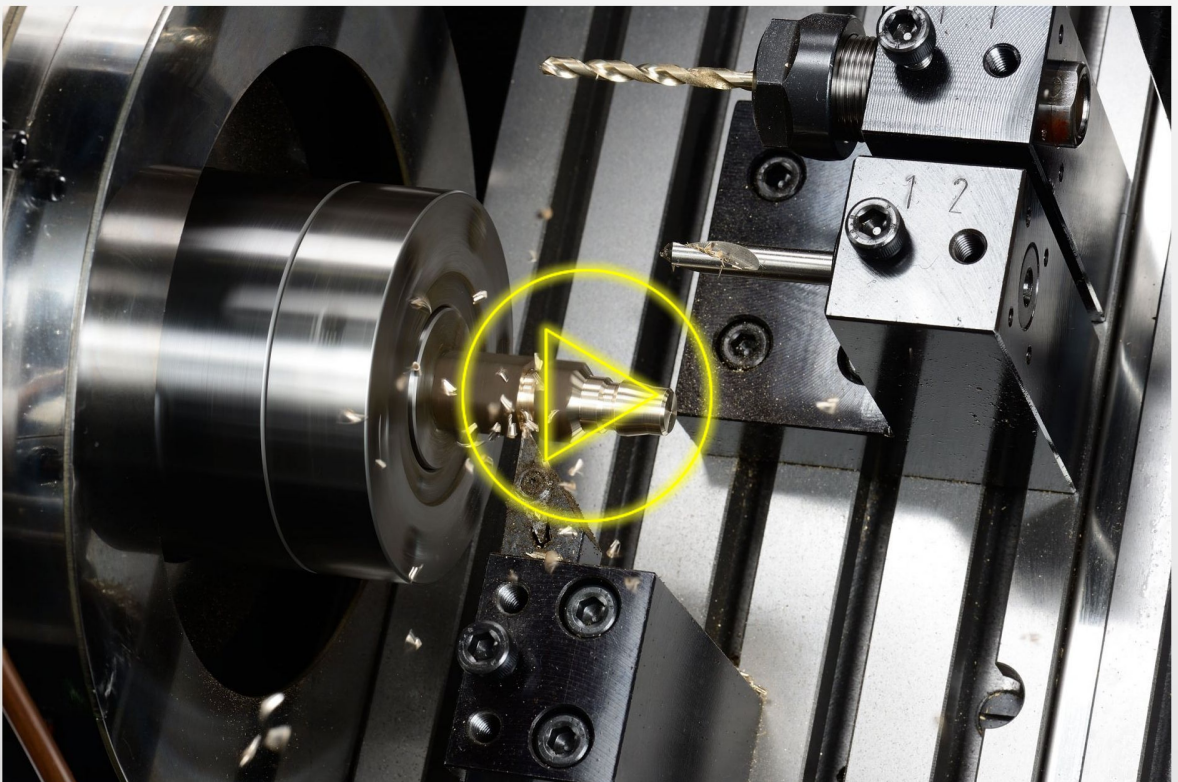
## Линейные направляющие

Шпиндельная бабка перемещается по 2 прецизионным линейным направляющим с большим расстоянием между ними, что обеспечивает высокую точность механической обработки.



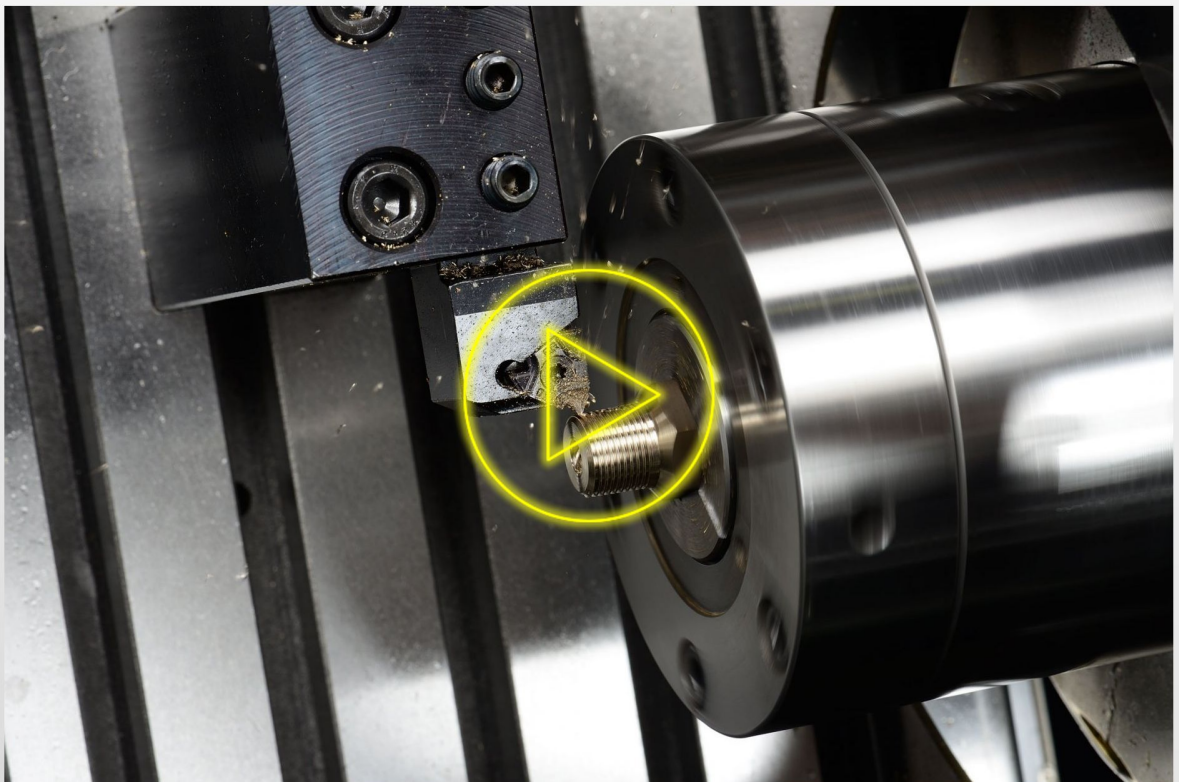
## Главный шпиндель

Станок серии CDS поставляется с мощным шпиндельным двигателем (до 7,5 кВт) и максимальным числом оборотов 6000 об/мин.



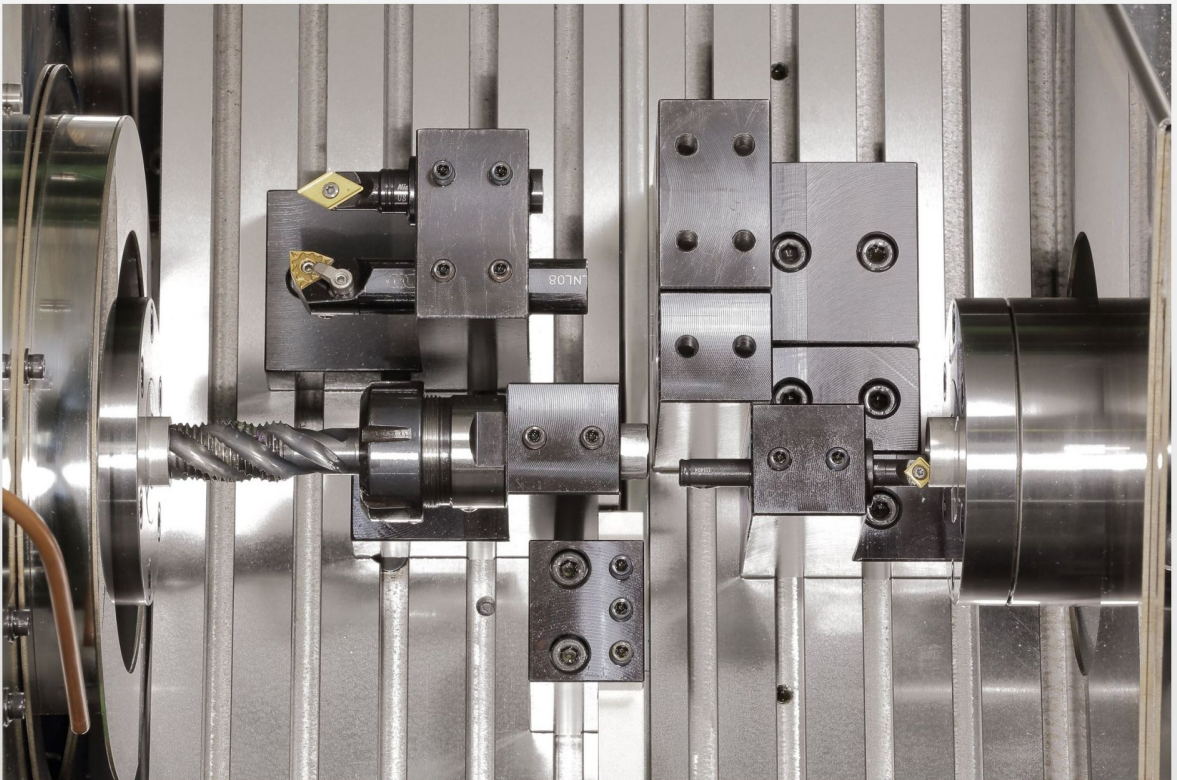
## Противошпиндель

Мощность двигателя противошпинделя также 7,5 кВт,  
максимальное число оборотов 6000 об/мин.



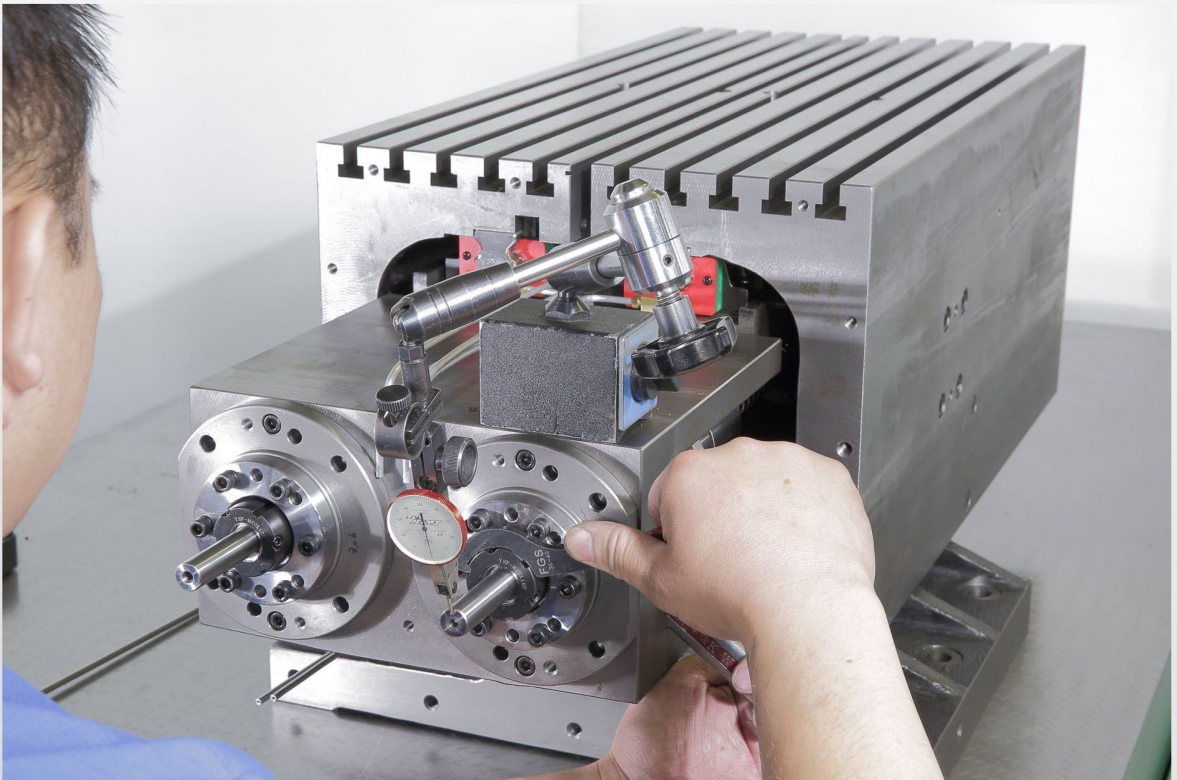


Две независимых многолезцовых инструментальных салазок  
Конструкция наклонной станины вместе с многолезцовыми инструментальными салазками повышают производительность инструмента, которая не только позволяет сэкономить время на замену инструмента, но и повысить гибкость механической обработки.



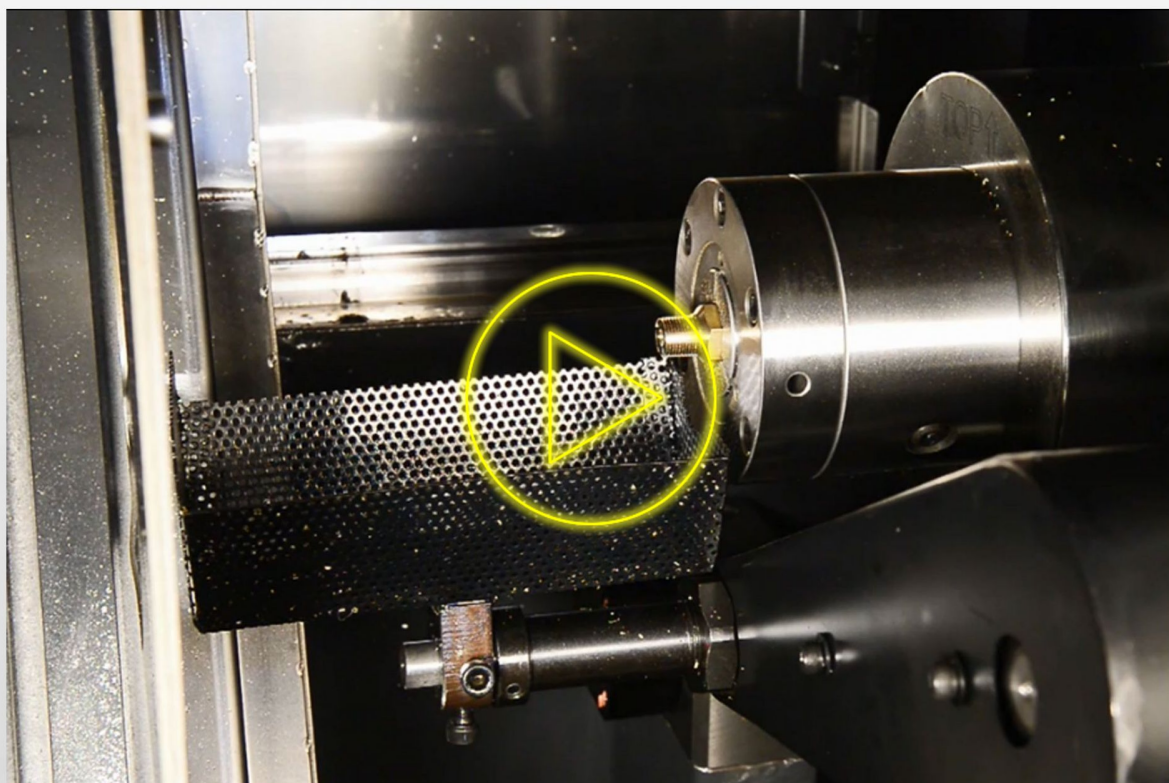
## Инструментальные салазки в сборе

Многорезцовые инструментальные салазки собираются с точной подгонкой к линейным шариковинтовым передачам и линейным направляющим.

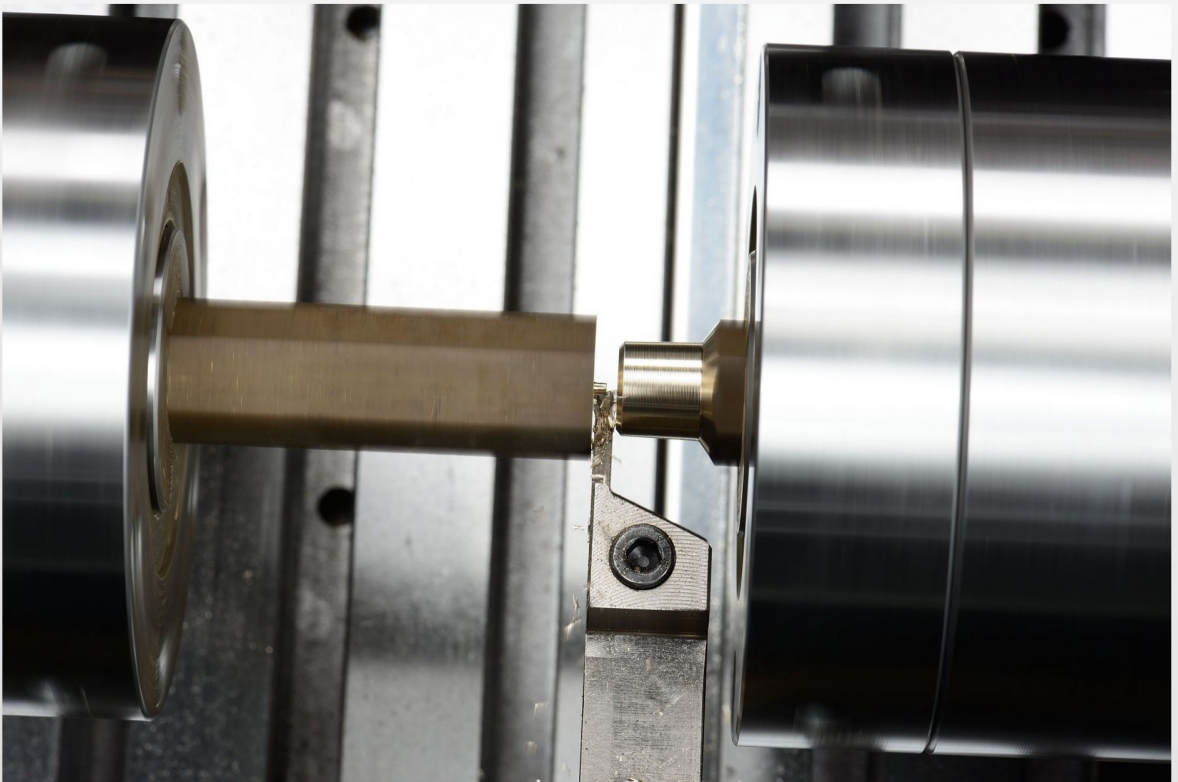


## Приёмник обработанных деталей

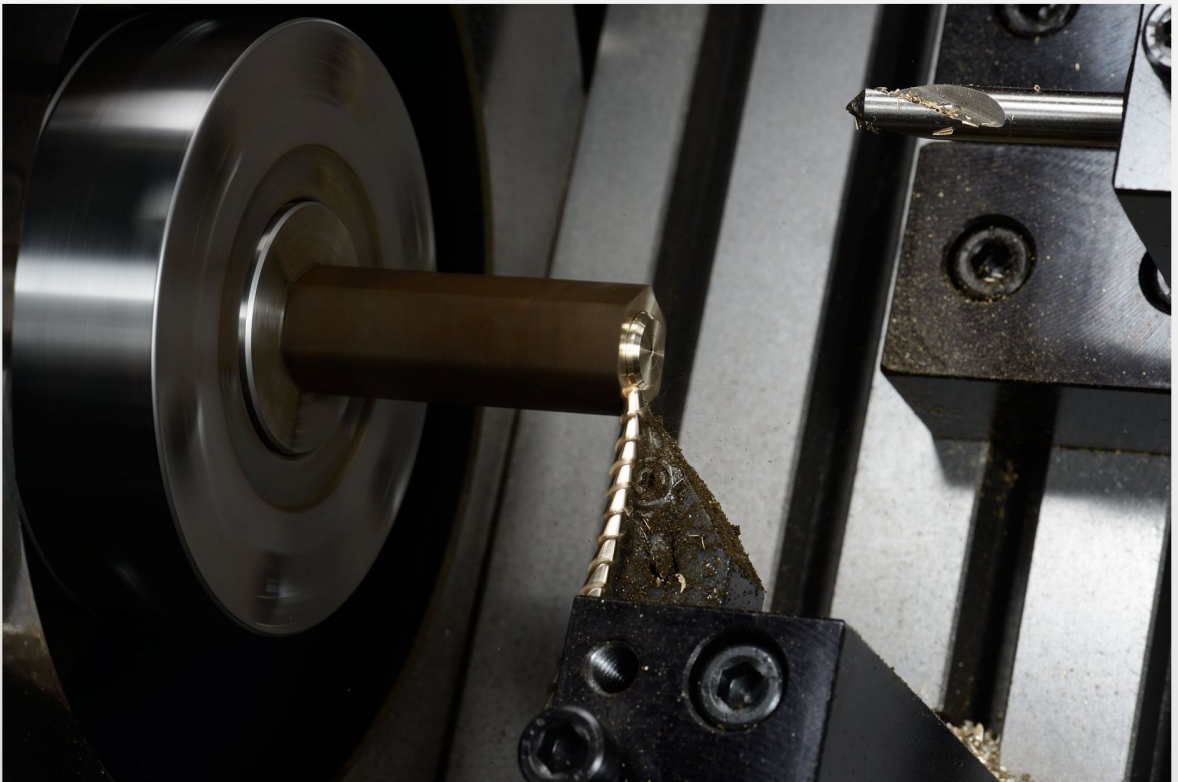
В приемнике обработанных деталей собираются обработанные заготовки для быстрого и эффективного удаления деталей.



## Механическая обработка деталей



## Механическая обработка деталей



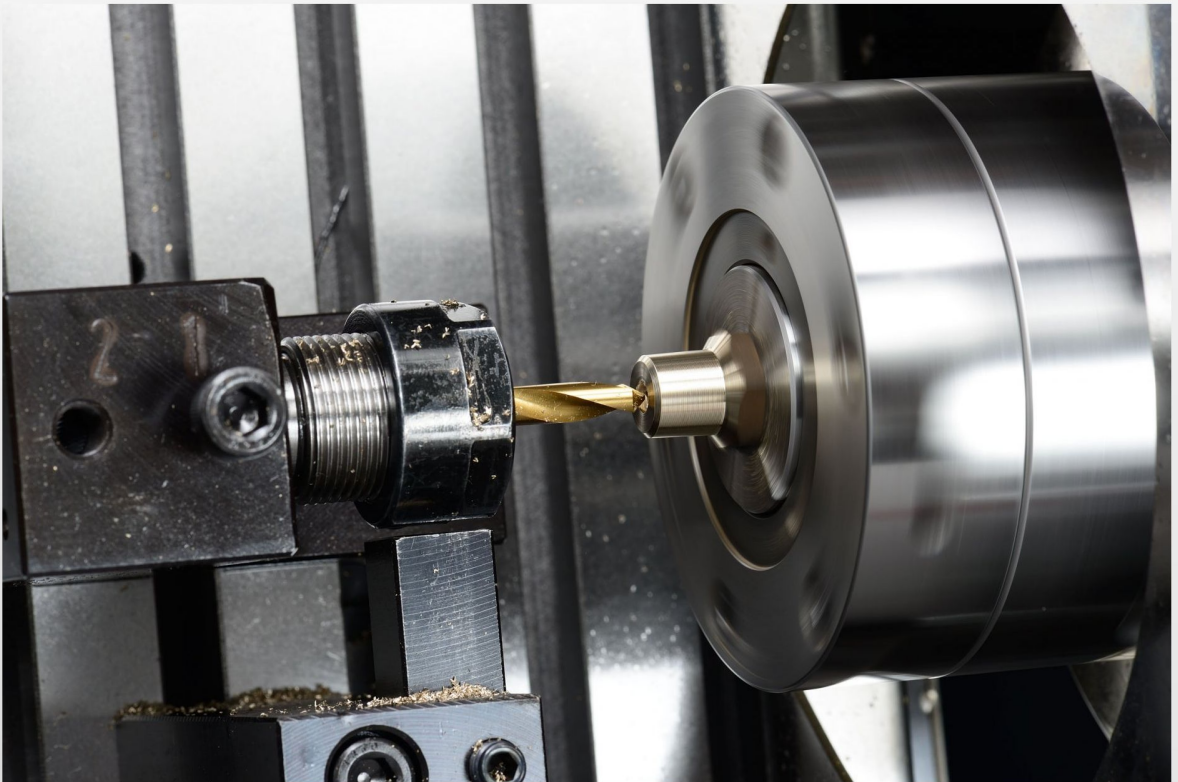
## Механическая обработка деталей



## Механическая обработка деталей



## Механическая обработка деталей





## Демонстрационные детали



## Демонстрационные детали



## Демонстрационные детали



## Демонстрационные детали

