

Общая характеристика станков

Токарный автомат CY2-52MB объединяет в себе два встроенных шпинделя, двойную ось Y, обработку с использованием вращающегося инструмента по оси В. Данный станок позволяет значительно сократить время механической обработки и поднять общую эффективность производства.



Конструкция станка

Плоская конструкция станины с передними и задними многолезцовыми держателями инструмента уменьшает пространство и рабочую зону, которую могут занимать конструкции с наклонной станиной и меньшими размерами сложных деталей.



Проверка линейных направляющих

Тщательная проверка и измерение плоскостности линейных направляющих позволяет станку достичь высокой производительности с требуемой на сегодня точностью механической обработки.

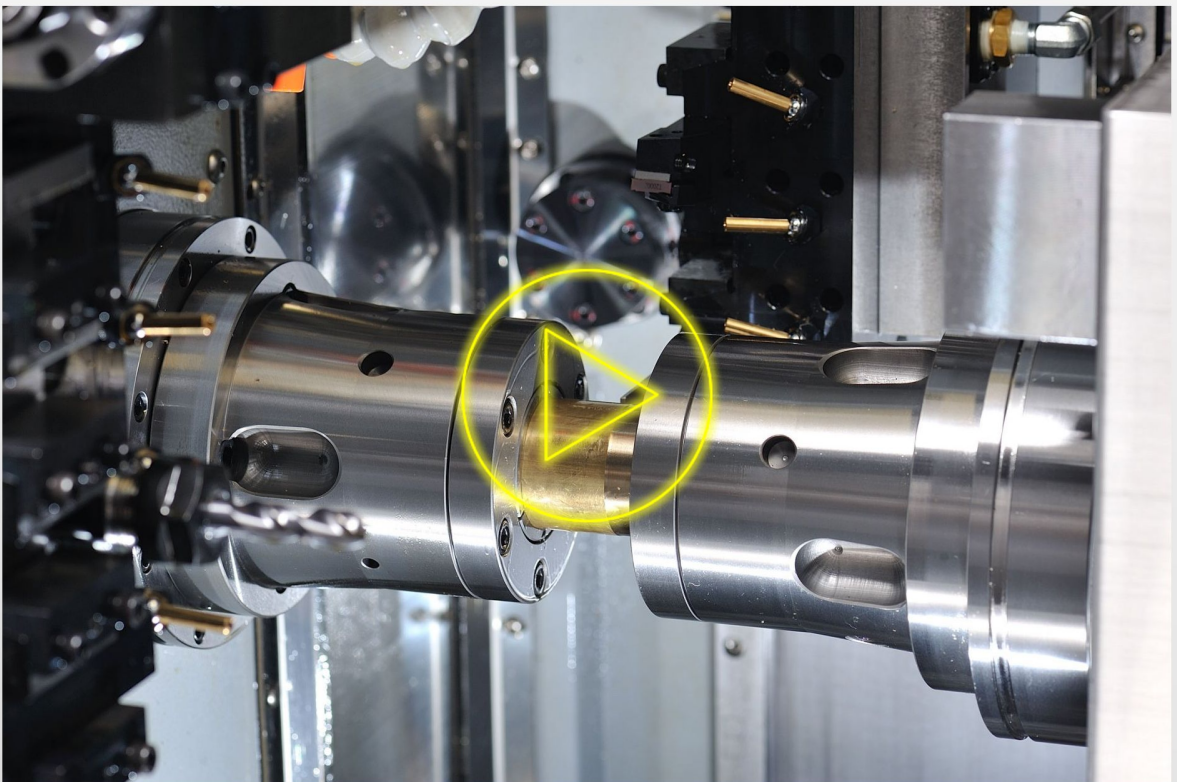


Контроллер Mitsubishi

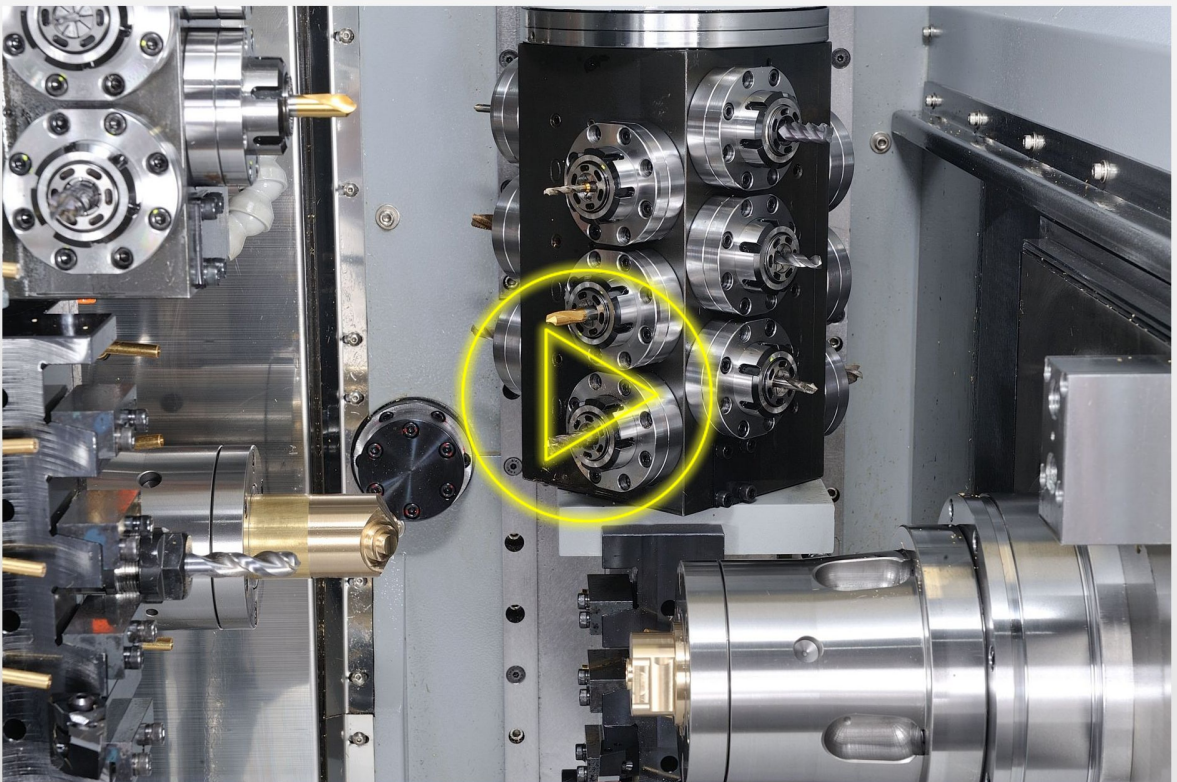
Современный контроллер с ЧПУ Mitsubishi обеспечивает высокую точность и превосходное управление механической обработкой на наноровне.



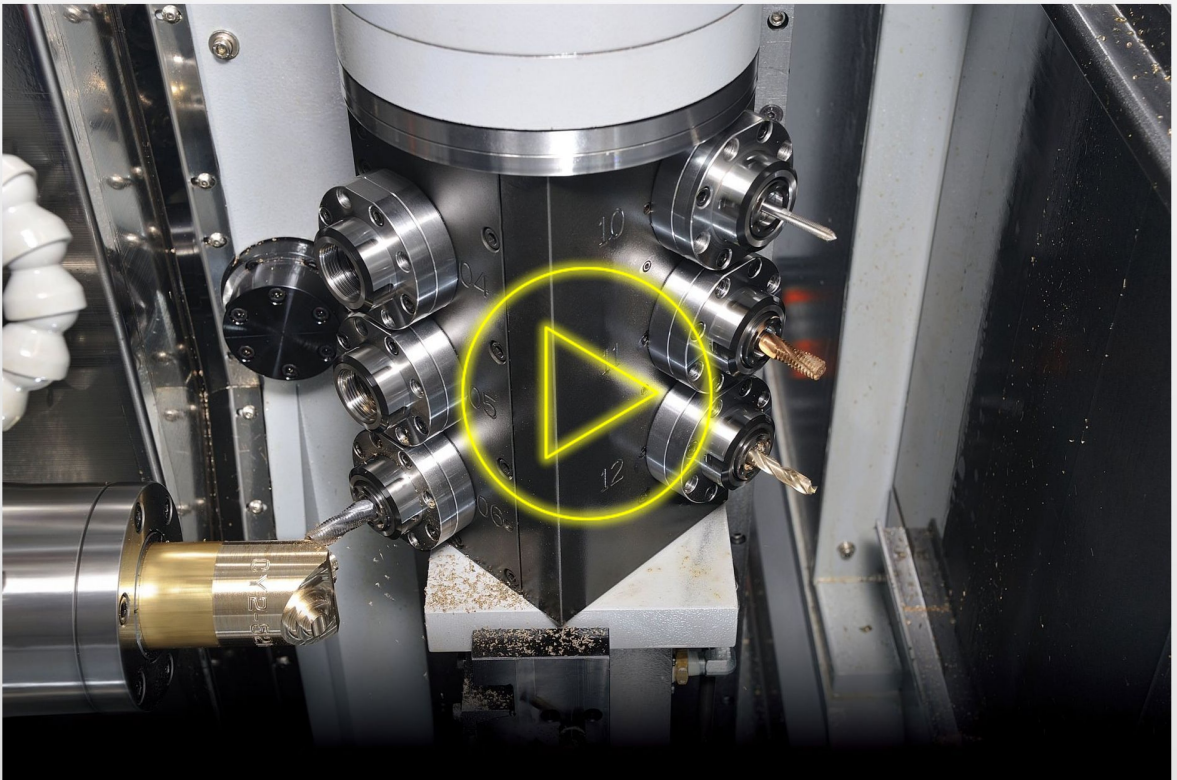
Два встроенных шпинделя, 7,5 кВт, макс. 6000 об/мин
Станок CY2 содержит два шпинделя одинакового размера, которые обеспечивают высокопроизводительное и эффективное резание как спереди, так и сзади заготовки.



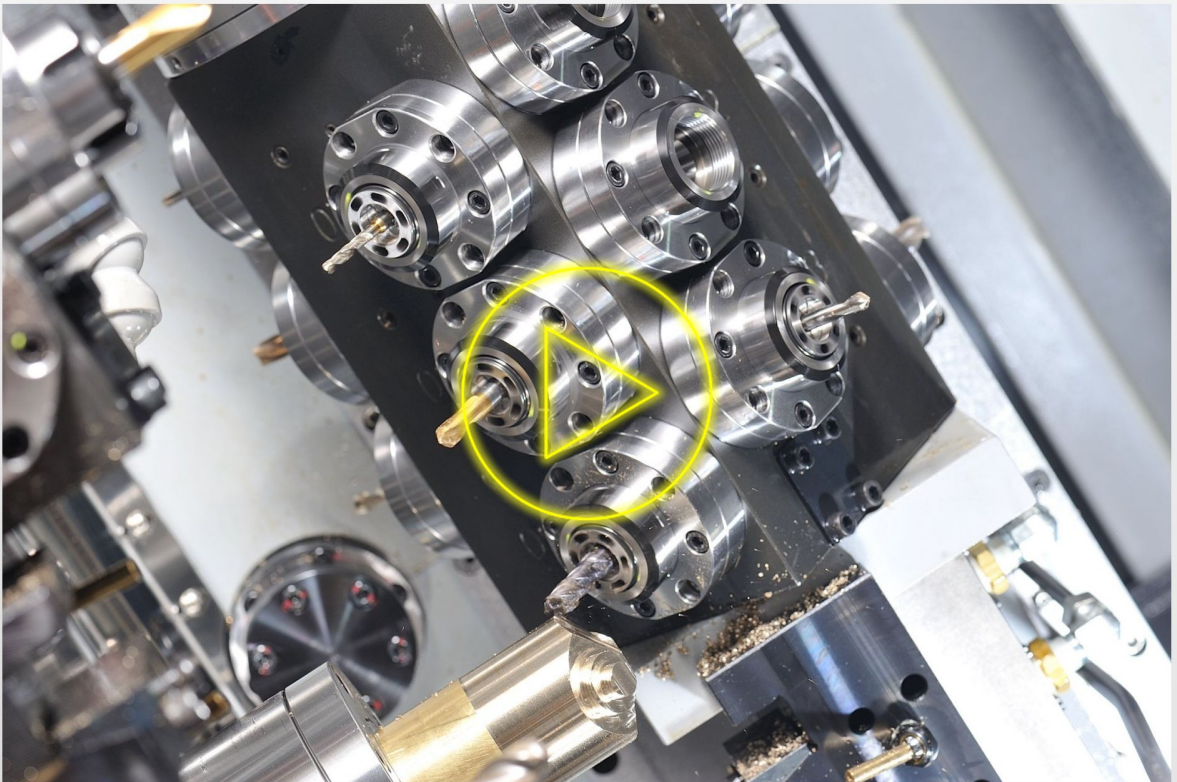
Одновременная механическая обработка по двойной
Конструкция с двойной осью Y означает, что можно выполнять
резание с одинаковой эффективностью как на переднем, так и
на заднем шпинделе, что существенно уменьшает время
обработки. Кроме того, механическая обработка как на
заднем и переднем шпинделях повышает производительность.



Ось В с вращением на 360 градусов и шагом индекса
Полное вращение на 360° оси В и 12 вращающихся
инструментов обеспечивают максимальную эксплуатационную
гибкость механической обработки и простое управление
операциями по сложному контуру или сверления под углом.



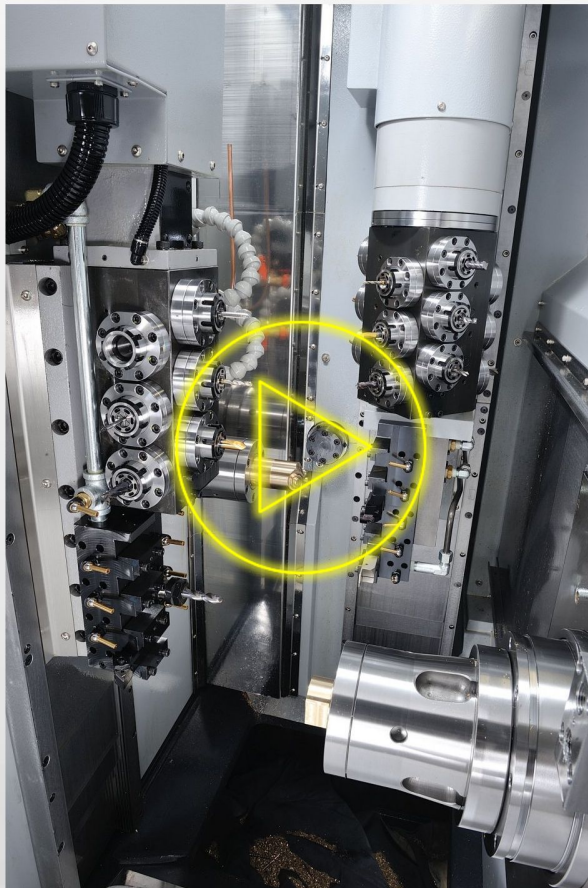
Сверление под углом, фрезерование и нарезание резьбы
Ось В может поворачиваться на нужный угол (до 360 градусов), что позволит выполнить сверление под углом, нарезание резьбы метчиком и фрезерование с минимальным шагом индексации 0,001 градусов.



18 вращающихся инструментов

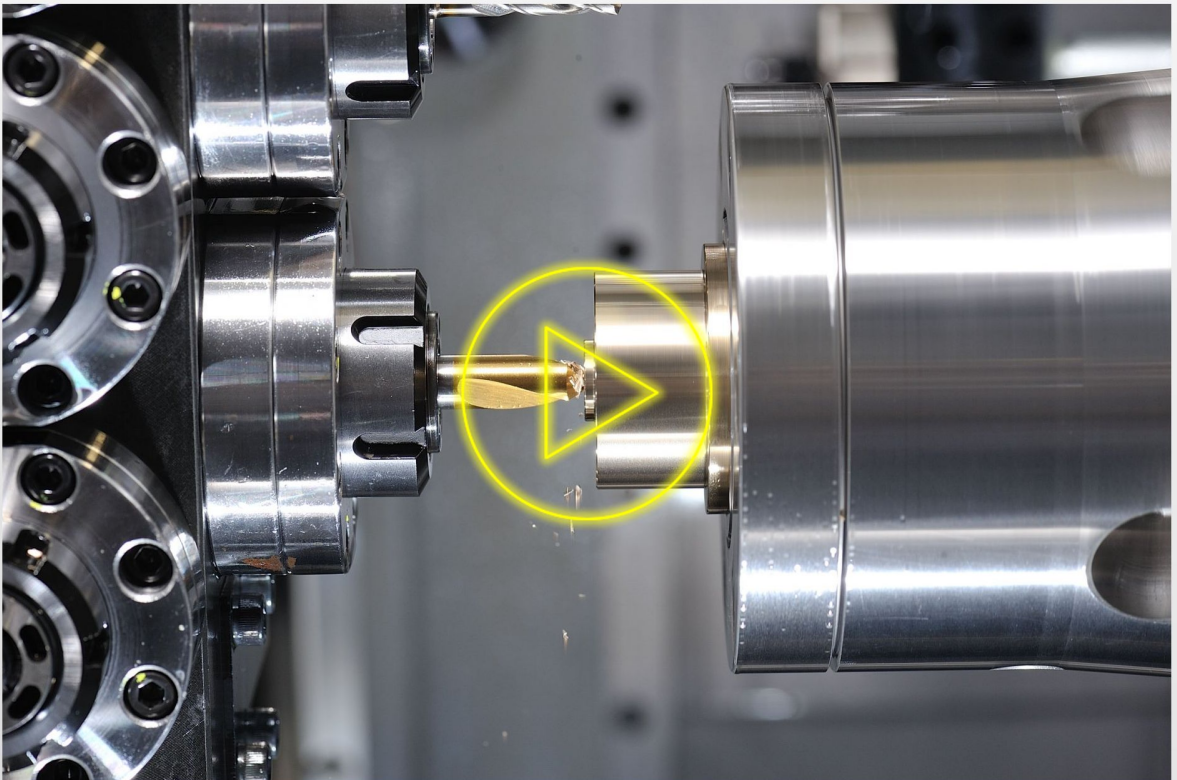
Главный шпиндель: 12 вращающихся инструментов, 5 вращающихся инструментов для внутренней обработки, 5 вращающихся инструментов для наружной обработки

Противошпиндель: 6 вращающихся инструментов, 4 вращающихся инструмента для внутренней обработки, 4 вращающихся



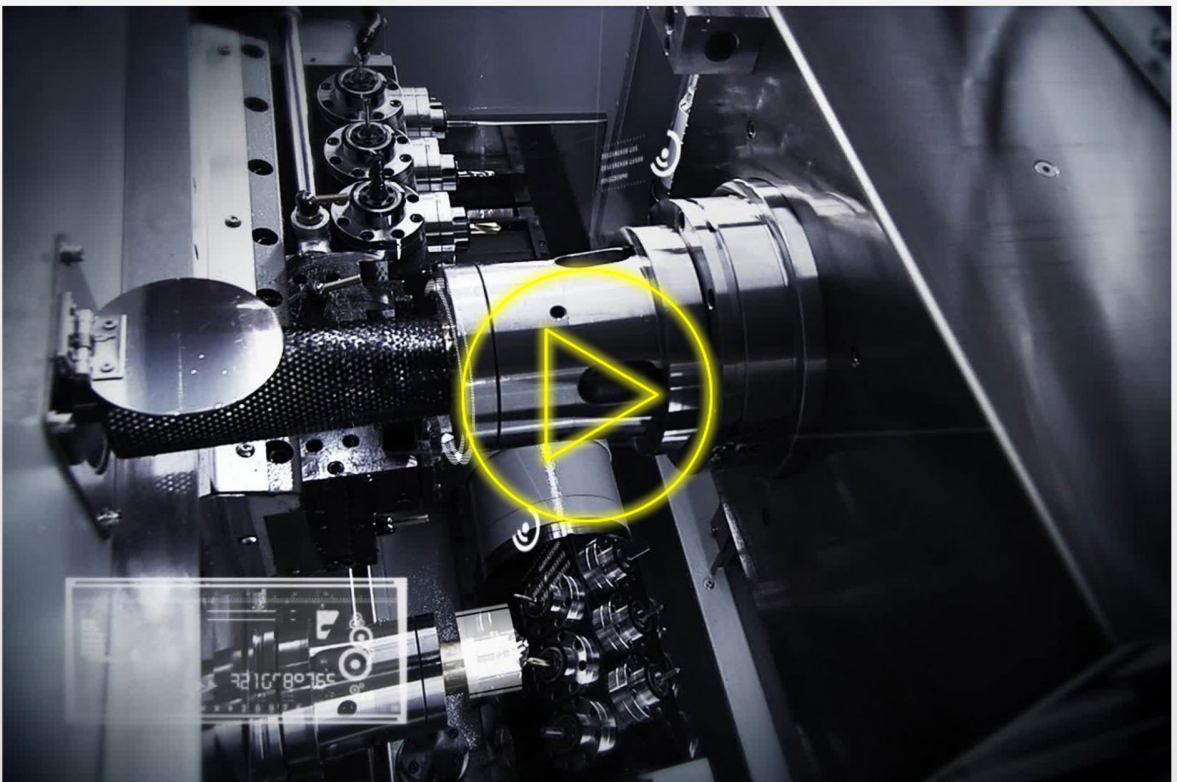
Вращающиеся инструменты противопинделя

6 вращающихся инструментов: 3 радиальных, 3 осевых
4 вращающихся инструмента для внутренней обработки
4 вращающихся инструмента для наружной обработки



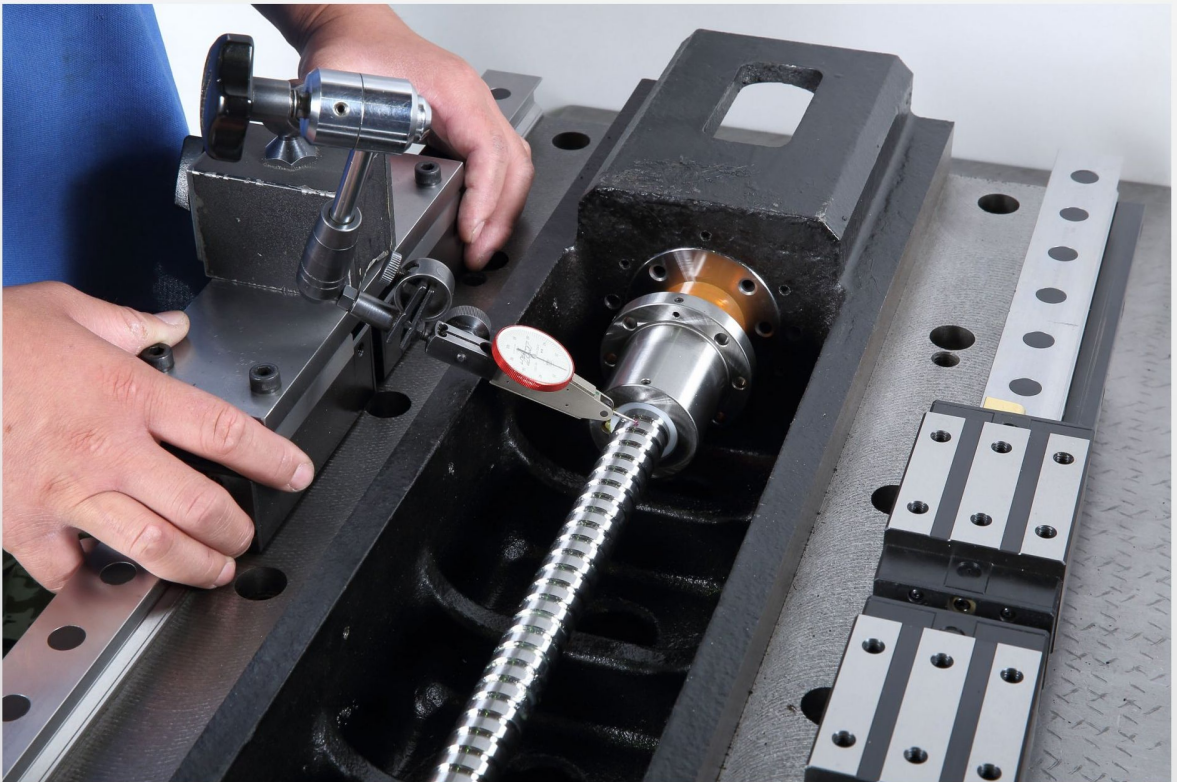
Приёмник обработанных деталей

Приёмник обработанных деталей может выдвигаться, он предназначен для сбора обработанных деталей и дальнейшей безопасной передачи их на следующую станцию или сборный ящик. После получения деталей приемник втягивается обратно.



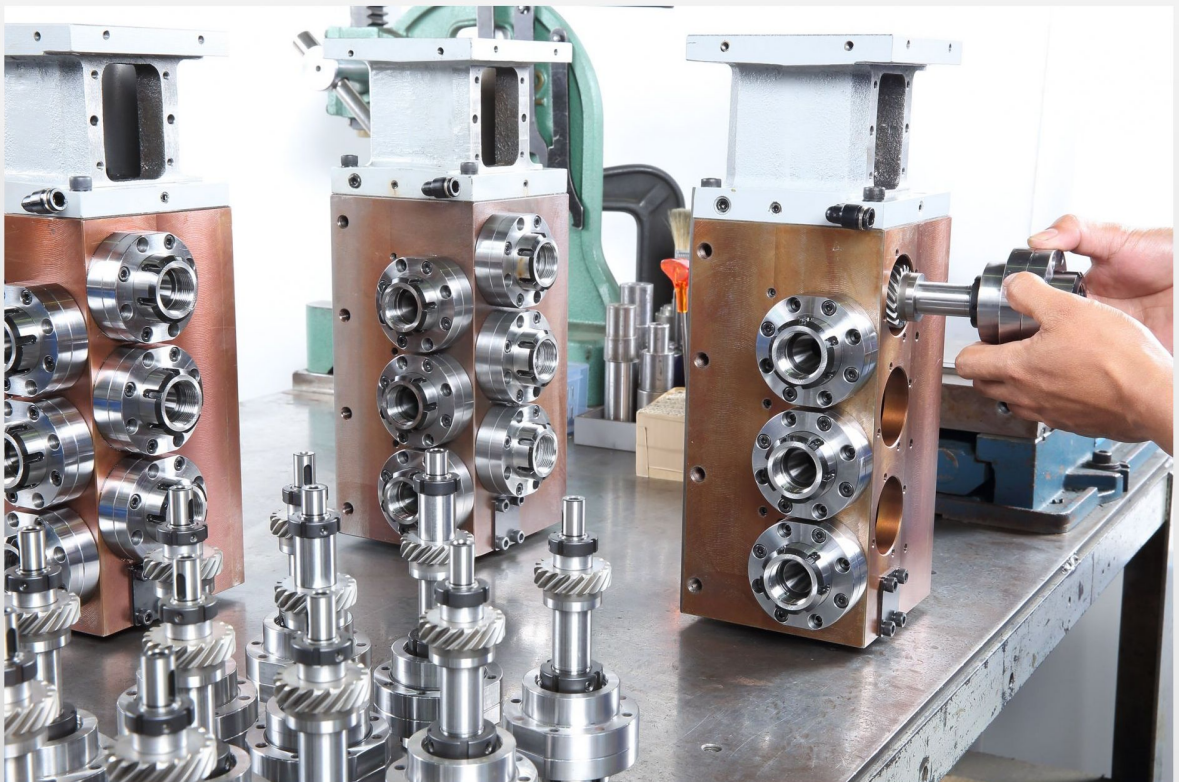
Точная шариковинтовая передача в сборе

При сборке каждого станка особое внимание уделяется точности, поэтому инженеры проводят измерения шариковинтовой передачи, чтобы на каждой оси обеспечивался только самый высокий уровень механической обработки.



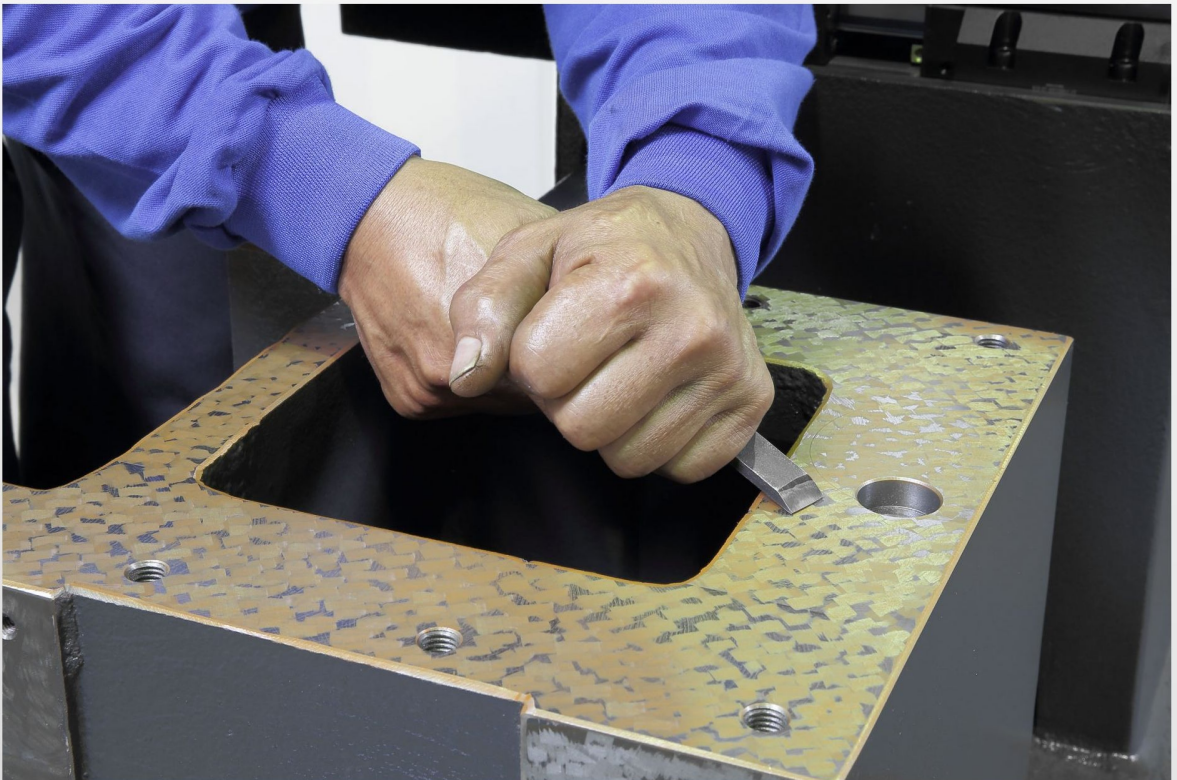
Сборка станка и установка инструментов

Модули приводных инструментов тщательно встраиваются в цехе компании. Это требует от специалистов совершенных навыков по сборке станков для создания окончательного высокоэффективного решения для многоосевой механической обработки.

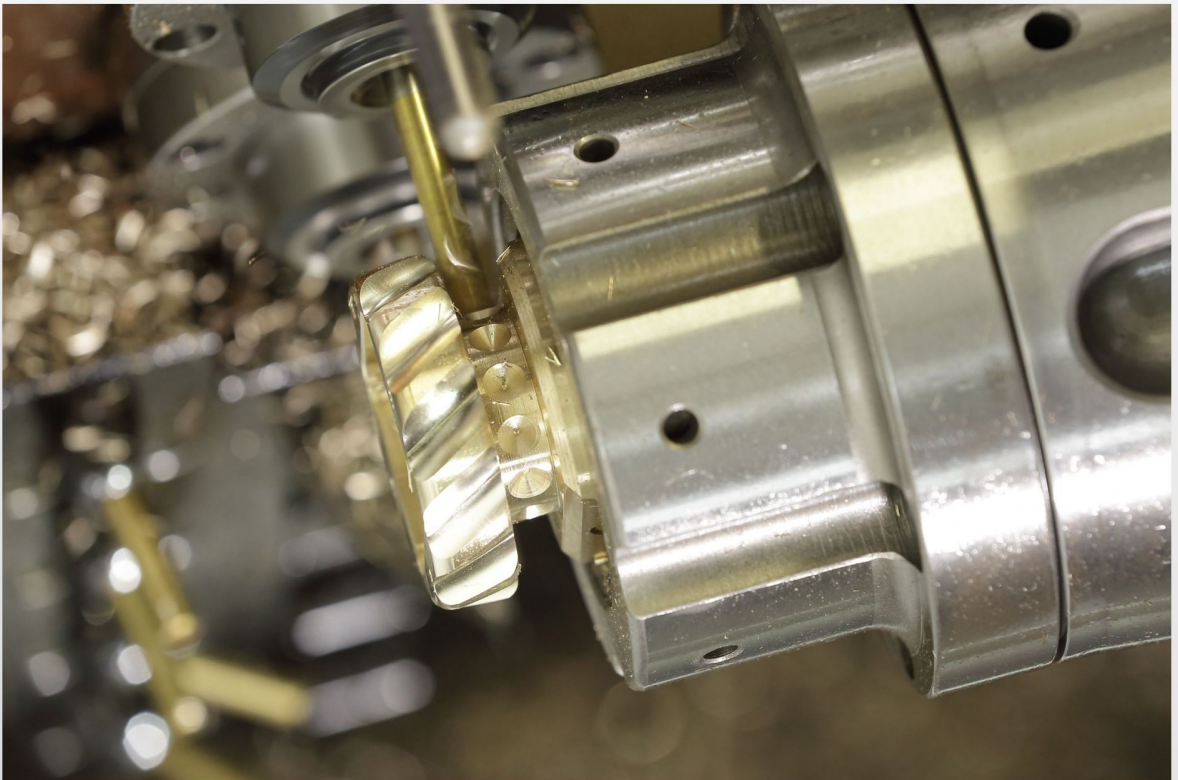


Ручное шабрение

Ручное шабрение точных компонентов подобное контактирующим поверхностям оси Y создает долговременную погрешность и точность для станка CY2.



Механическая обработка деталей



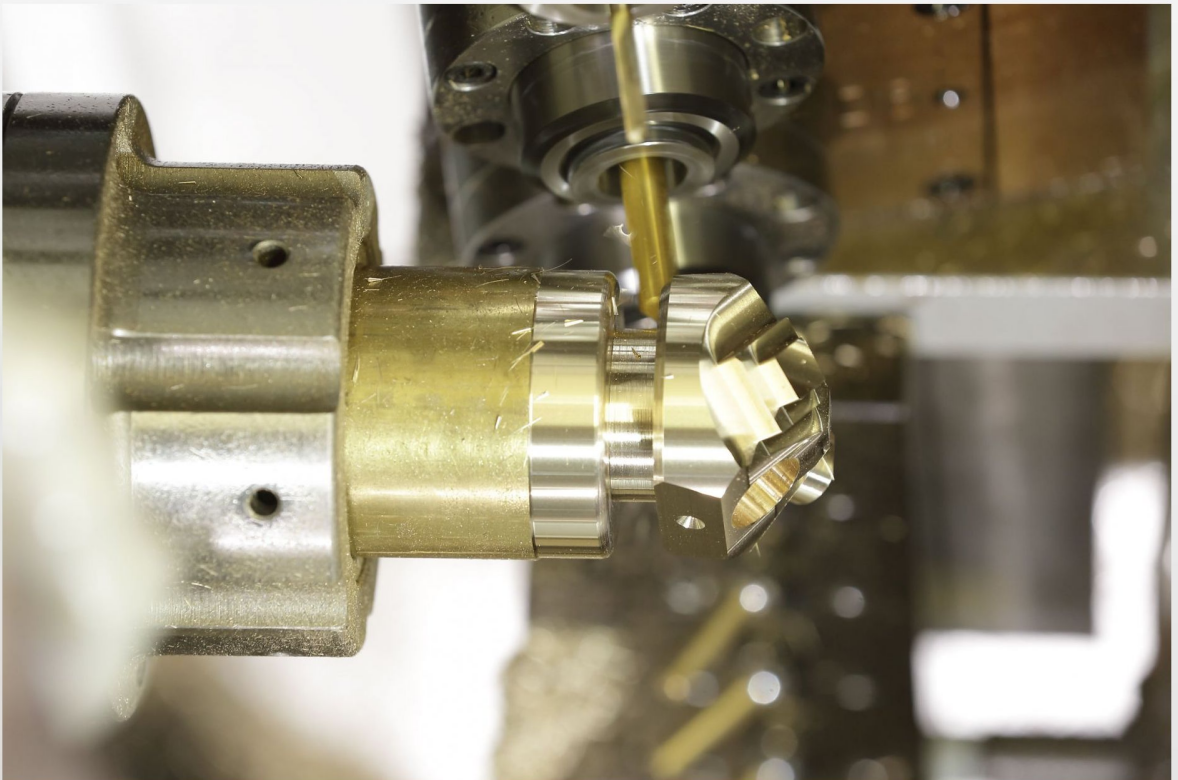
Механическая обработка деталей



Механическая обработка деталей



Механическая обработка деталей



Механическая обработка деталей



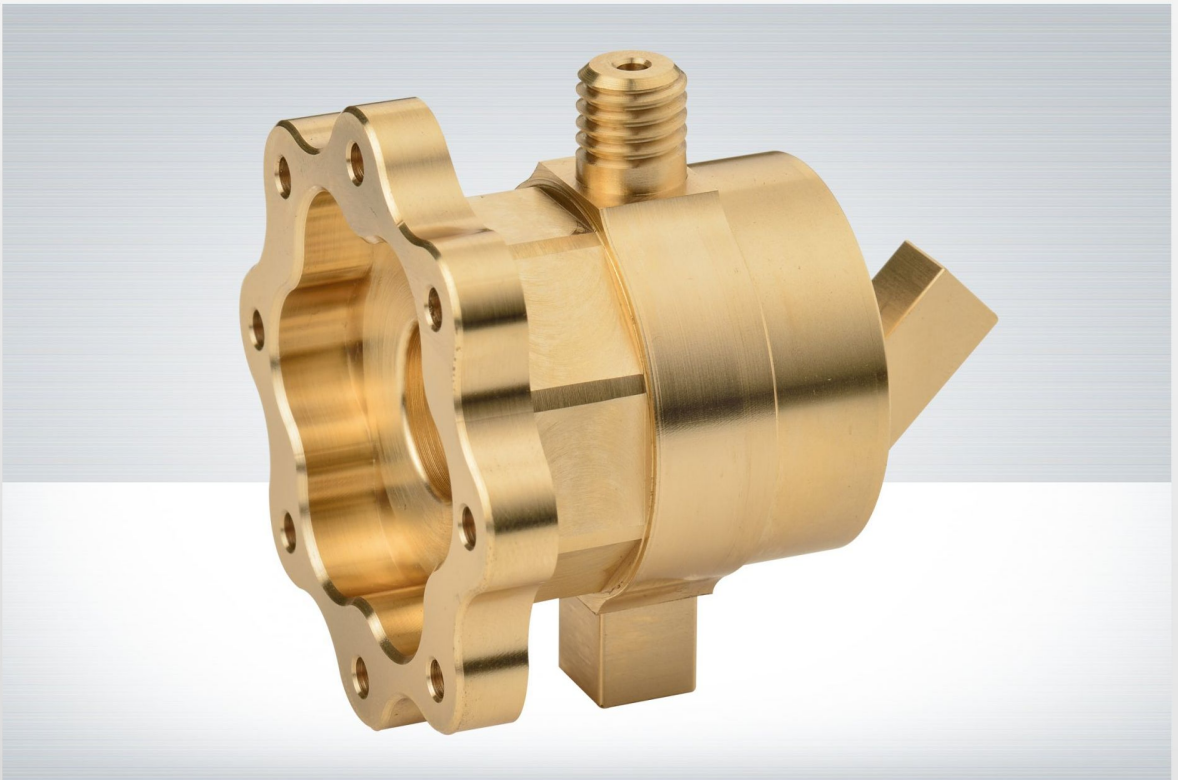
Механическая обработка деталей



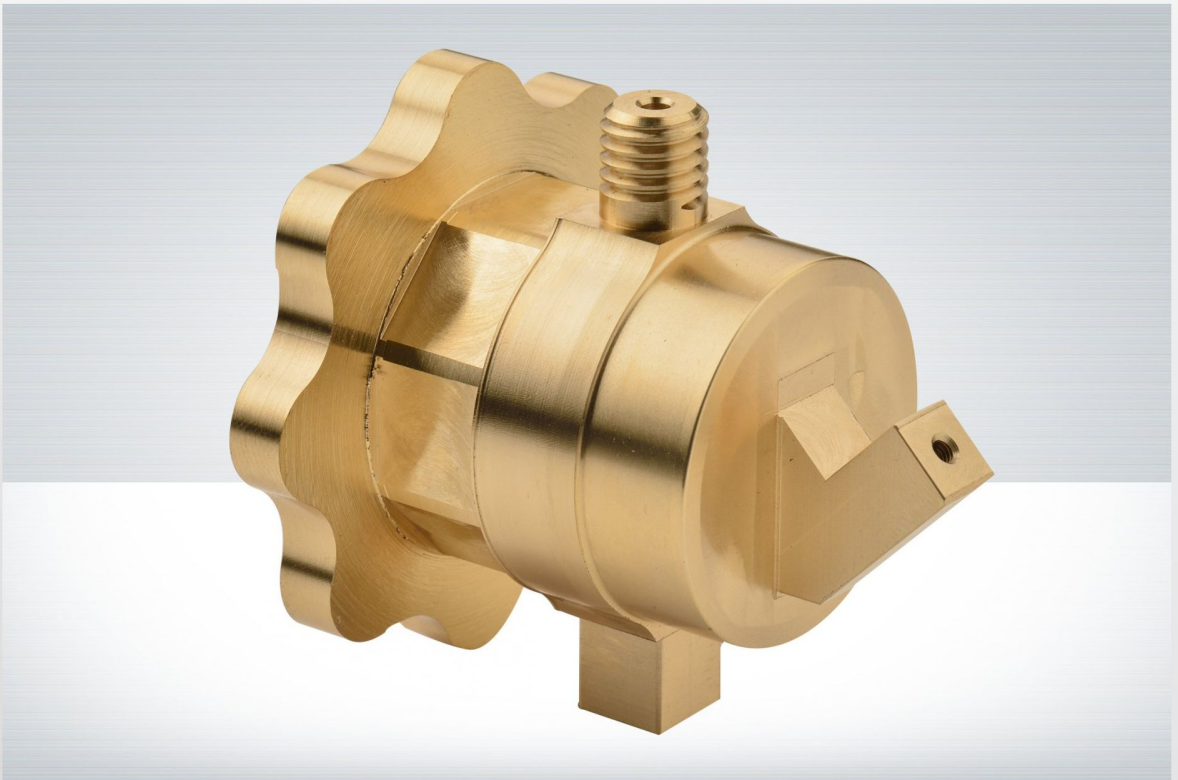
Механическая обработка деталей



Демонстрационные детали



Демонстрационные детали



Демонстрационные детали

