



Прибор цифровой индикации



Автоматизированная коробка передач



Блок регулировки автоматической подачи

Стандартная комплектация

- Автоматизированная коробка передач для нарезания резьбы (DTC);
- Цифровые линейки MITUTOYO и прибор цифровой индикации 5,7" Fuji (DRO);
- Двигатель 2,25 кВт;
- Поддон для сбора стружки;
- Задняя бабка с конусом МК-2;
- Система подвода СОЖ;
- Лампа местного освещения;
- Винты регулировки по высоте;
- Инструмент для обслуживания в инструментальном ящике

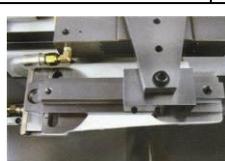
- Гарантируемая повторяемость 0,00125 мм (DTC);
- Биение шпинделя 0,0015 мм;
- Плавное изменение частоты вращения шпинделя 50-4000 об/мин;
- Цифровая индикация MITUTOYO по 2-м осям (DRO);
- Закаленная станина, направляющие из легированной инструментальной стали;
- Высокоточные конические шариковые подшипники шпинделя с предварительным натягом;
- Нарезание резьбы осуществляется при помощи серводвигателя управляемого компьютером (DTC)

Технические характеристики

Модель	JTL-618DTC DRO
Артикул	
Диапазон зажима:	
- кулачки	150 мм
- цанговый патрон	76 мм
- цанги 5C круглые	27 мм
- цанги 5C 6-гранные	22 мм
- ступенчатый цанговый патрон	27-152 мм
Диаметр обточки над станиной	280 мм
Ø обточки над поперечным суппортом	152 мм
Расстояние между центрами	457 мм
Проходное отверстие шпинделя	32 мм
Диаметр прутка, цанга 5C	27 мм
Конус шпинделя	5C (10°) / 4°
Частота вращения шпинделя, плавно	50-4000 об/мин
Метрическая резьба	0,2-6,35 мм
Дюймовая резьба	120-4 TPI
Продольная подача, плавно	5-102 мм/мин
Поперечная подача, плавно	8-178 мм/мин
Ход поперечного суппорта, мм:	320
Ход верхнего суппорта	76 мм
Ход пиноли задней бабки	95 мм
Габаритные размеры	1850x750x1700 мм
Выходная мощность	2,25 кВт/S ₁ 100%
Масса	1000 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
LT-01-109	Центр передней бабки
LT-01-108C	Поводковая планшайба
LT-01-110T	Поводковый патрон
T-315	Планшайба для установки патрона
KM-6	Патрон для чистовой обработки
540-100	Быстросменный резцедержатель
540-111	Резцовый блок 16x75 мм
540-130	Сверлильный и расточной блок 30 мм
T-SR-300	Неподвижный люнет до 76 мм
T-FR-300	Подвижный люнет
TL-T-01	Приспособление для обточки конусов
T-RT-108	Приспособление для обточки радиусов
T-RTS-10	Противосуппорт, ход 19 мм
T-APT-06	4-х позиционный резцедержатель, 10 мм
LB-68-11	Приспособление для отрезки
T-MC-2	Невращающийся центр
T-LC-2	Вращающийся центр
TDS13-MT2	Сверлильный патрон 1,2-13 мм/Мк-2



JTL-618DTC DRO

Этот токарный станок не имеет коробку передач для нарезания резьбы, вместо этого он оснащен управляемым компьютером серводвигатель непосредственно связанный с ходовым винтом. Точное применение индикации необходимого выбранного шага резьбы на дисплее с сенсорным экраном, резьба получается самостоятельно точной и, в итоге, исключаются проблемы с получением специальных резьб. На дисплее, кроме того, отображается частота вращения шпинделя, скорость подачи и координаты положения режущего инструмента.

Лучший выбор для инструментальщика:

- Идеален для точения резьб и обработки поверхностей без применения сменных шестерен и коробок скоростей. Легкий переход в метрической на дюймовую систему, точность составляет до третьего знака после запятой;
- Цифровое отображение частоты вращения шпинделя в оборотах в минуту и автоматической подачи инструмента позволяет оператору настроить оптимальным образом процесс точения и режимы резания;
- Цифровое отображение значения силы тока позволяет легко контролировать нагрузку при точении;
- Наличие функции быстрого отвода при точении резьбы уменьшает время на обработку.

Контрольная панель:

- Ходовой винт приводится в действие напрямую сервомотором. Прямое управление интерфейсом шпинделя, декодер используется для передачи прямолинейного перемещения механизмам при помощи ходового винта.
- Жидкокристаллический сенсорный дисплей отображает цифровые данные и настройки;
- Быстро вернувшийся в начало выполняется в зависимости режим принцип временного останова слежения (Быстро возвращение к происхождению выполнено согласно принципу того, чтобы временно отрываться способ прослеживания)
- Производительность минутной подачи автоматической подачи рассчитывается компьютером на основании данных конвертера, таким образом, чтобы точение было точным, легким и сильным.

Что такое DTC:

Станок JET JTL-618DTC это инструментальный токарный станок с Цифровым Контролем Резьбонарезания (DTC), заменяющим традиционную резьбовую коробку передач управляемым микропроцессором сервомотором ходового винта. В прошлом, когда рабочий сталкивается с заготовкой, на которой необходимо было проточить резьбу, не поддерживаемую на обычном токарном станке, он должен рассчитать зубчатое зацепление и заказать специальный набор шестерен и найти способ установки этой пары в механизме в коробке передач. Это экономически не целесообразно, если объем партии не является достаточно большим. Инструментальный станок JTL-618DTC разработан для устранения этой отнимающей много времени работы. С новой системой цифрового контроля резьбонарезания, пользователь имеет возможность легко настраиваться на точение резьбы.

Просто введите требуемый шаг резьбы на числовой вспомогательной клавиатуре пульта управления сенсорного жидкокристаллического дисплея и затем начните цикл резьбонарезания как на других обычных токарных станках. Система DTC контролирует и синхронизирует главное вращение шпинделя и скорость подачи по Оси Z, чтобы выполнить точный цикл нарезания дюймовой (ниток на дюйм) или метрической (мм) резьбы.

Помимо того, на станке с DTC возможно нарезать питчевую резьбу, обычно недоступную на ручных токарных станках, также значительно уменьшен шум и вибрация во время резьбонарезания, потому что больше нет шестерен и самого механизма коробки передач.

Так как JTL-618DTC уже имеет установленную интегральную схему и жидкокристаллический монитор, чтобы облегчить контроль резьбонарезания, следующий логический шаг должен дополнить возможности станка функцией цифровой индикации (DRO). Система цифровой индикации входит в стандартную комплектацию станка и оснащается цифровыми линейками по осям X и Z фирмы Mitutoyo.

Для людей, знающих по своему опыту высокую точность, качество инструментальных токарных станков во всем мире, JTL-618DTC DRO позволяет расширить возможности оборудования. Этот станок разработан на основе высокоточного инструментального токарного станка JET модели JTL-618VS. Эти станки идеальны для выполнения высокоточных токарных работ с деталями небольших размеров (обычно которые можно зажать в цангах 5С). Гарантируемая некруглость детали не более 0,0012 мм (1,2 мкм).