

TMT

Токарные станки с ЧПУ

TL серия

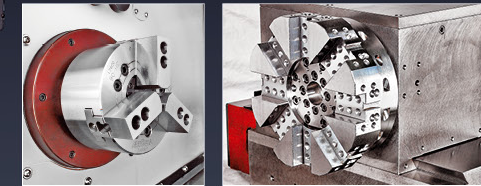
# Новое поколение станков с ЧПУ серии TL Эргономичный дизайн от компании TMT

## Сокращает трудозатраты и стоимость операции!

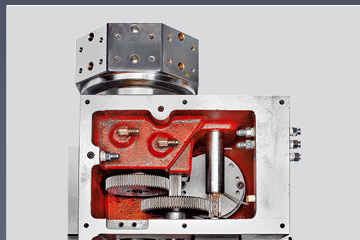


Станки с ЧПУ серии TL от компании TMT компактны, эргономичны и обладают высокой эффективностью. В сочетании с такими средствами автоматизации, как барфидер, конвейер готовых деталей или робот-загрузчик, станок, обладающий высокой жесткостью и обеспечивающий стабильность обработки, позволяет сократить трудозатраты на операцию.

Модель TL-160J с револьверной головкой V8 и 3 кулачковым гидравлическим патроном.

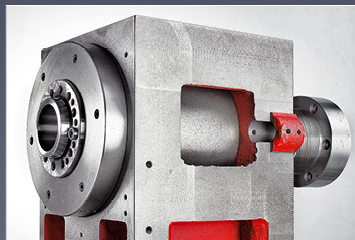


### Компактный, Изящный, Быстроокупаемый...



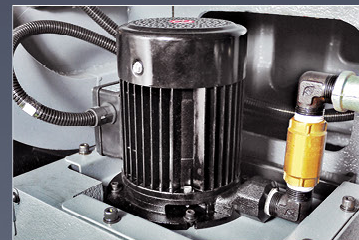
#### Прецизионный серворевольвер

- Прецизионные, шлифованные места контакта и приводные механизмы обеспечивают быстрое и плавное позиционирование.
- Время смены на следующий инструмент 0,1 - 0,2 с.



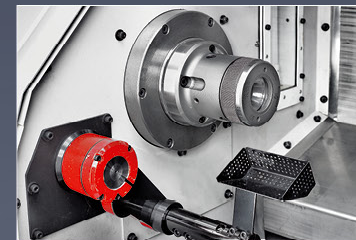
#### Высокоскоростной прецизионный шпиндель

- Шпиндель картриджного типа с прецизионными высокоскоростными подшипниками класса P4 обеспечивает максимальную скорость и точность.
- Конструкция сдвоенных цилиндрических роликовых подшипников минимизирует термические деформации.



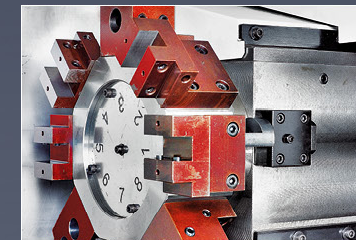
#### Система подачи СОЖ

- Охлаждающая жидкость циркулирует по различным узлам станка, значительно снижая их температуру.



#### Ловушка готовых деталей

- Служит для приема готовых деталей.



#### Прецизионные блоки для внутренней и наружной обработки

- Жесткие блоки обеспечивают работу без вибраций.
- Блок внутренней обработки обеспечивает позиционирование инструмента по отношению к оси центров в пределах 5 мкм для точной токарной обработки и сверления.

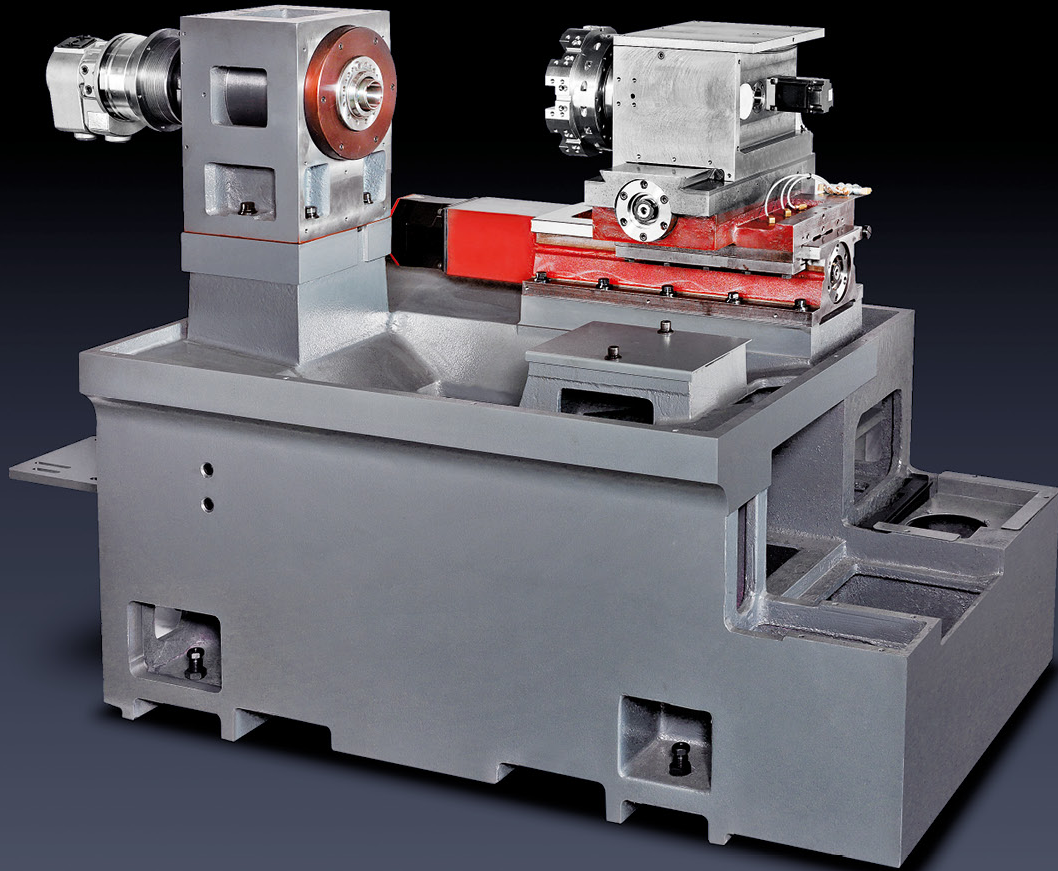


#### Конвейер готовых деталей

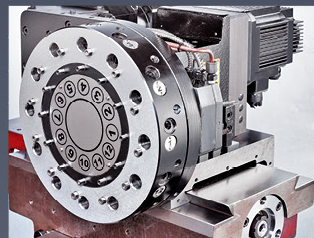
- Конвейер готовых деталей в сочетании с барфидером обеспечивает работу станка в автоматическом режиме.

## Жесткая структура станка

- Коробчатые направляющие на осях X/Z с точностью позиционирования в пределах 5 мкм.
- Жесткая структура станка обеспечивает работу без вибраций.



■ Гидравлический дисковый тормоз оси С.



■ Диск револьверной головки VDI позволяет эффективно выполнять операции точения/фрезерования.

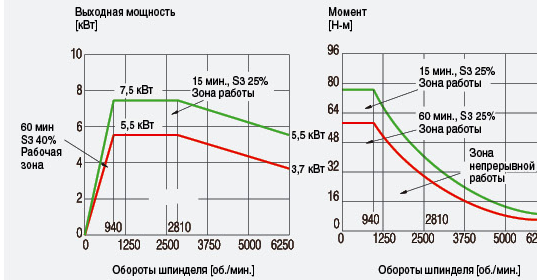


### Технология шабрения

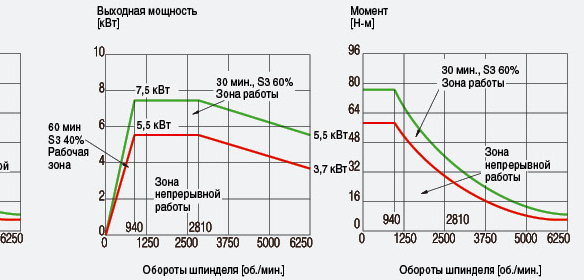
- Направляющие подвергаются шабрению по японской технологии, обеспечивая высокую жесткость и динамическую стабильность.

## Момент на шпинделе/Диаграмма мощности/ Диаграмма интерференций

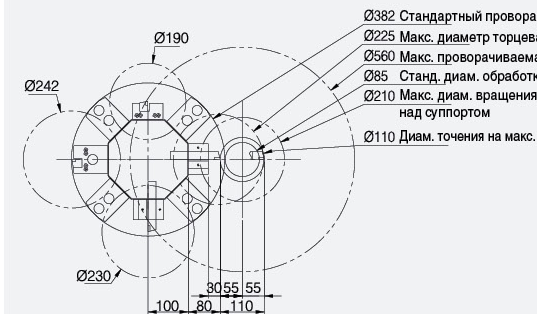
TL серия  
α6/10000i



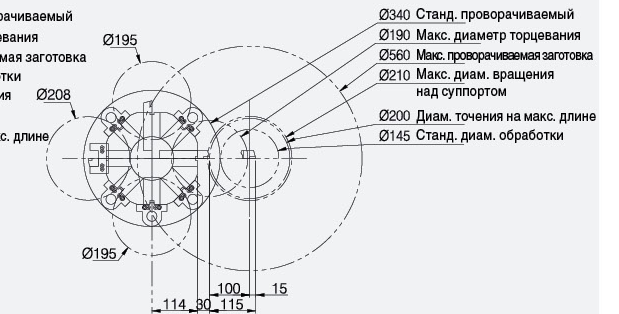
TL-M серия  
α6/10000i



TL-42 / 52 Диаграмма интерференций  
Револьверная головка блочного типа V8



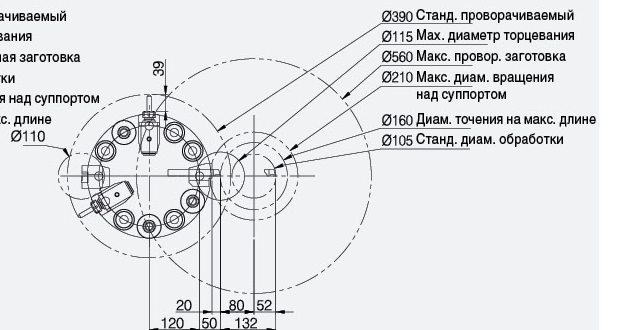
TL-160J / 180J Диаграмма интерференций  
Револьверная головка клинового типа V8



TL-42M / 52M Диаграмма интерференций  
VDI 20 Приводная револьверная головка (DIN5480-V12)

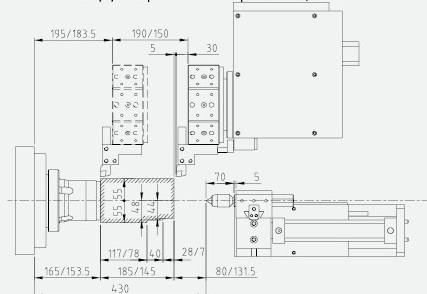


TL-160JM / 180JM Диаграмма интерференций  
VDI 20 Приводная револьверная головка (DIN5480-V12)

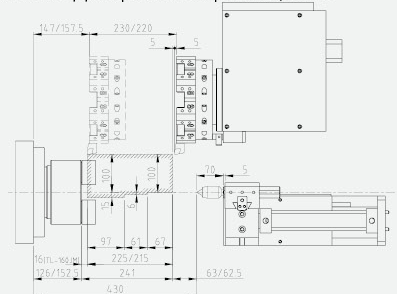


Новый Уровень в Возможностях Тяжелого Точения

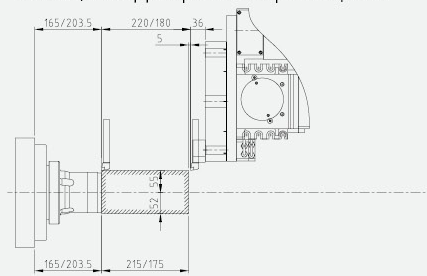
TL-42/52 Диаграмма перемещений



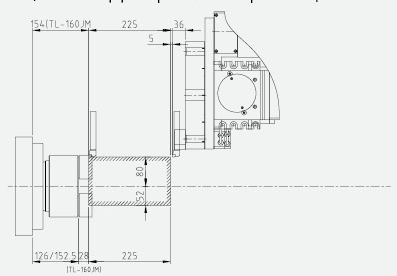
TL-160J/180J Диаграмма перемещений



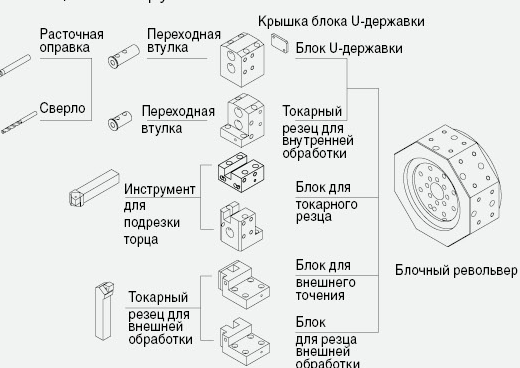
TL-42M/52M Диаграмма перемещений



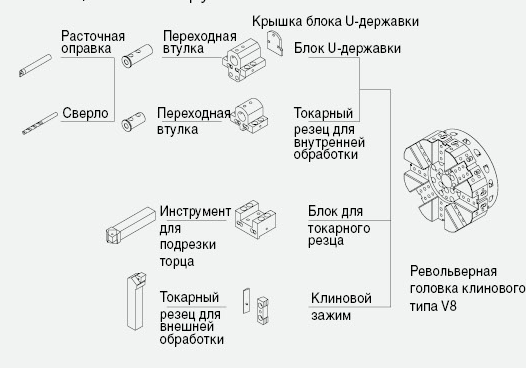
TL-160JM/180JM Диаграмма перемещений



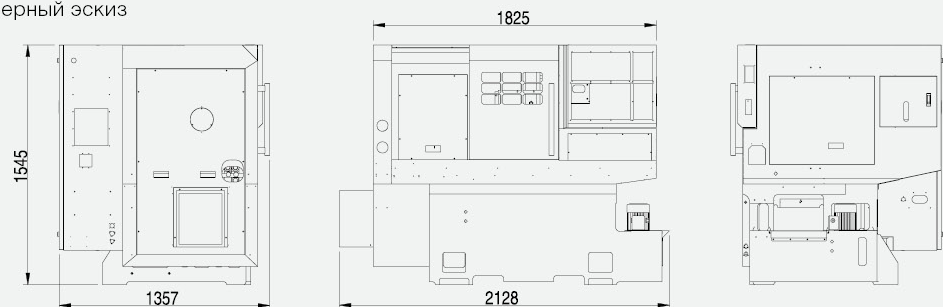
TL-42/52 Инструментальная система



TL-160J/180J Инструментальная система



Размерный эскиз



Описание		TL-42	TL-42M	TL-52	TL-52M	TL-160J	TL-160JM	TL-180J	TL-180JM
<b>СИСТЕМА ЧПУ Fanuc</b>		Oi-Mate-TD	Oi-TD	Oi-Mate-TD	Oi-TD	Oi-Mate-TD	Oi-TD	Oi-Mate-TD	Oi-TD
<b>ЕМКОСТЬ ОБРАБОТКИ</b>									
Диаметр над станиной	мм	Ø560		Ø560		Ø560		Ø560	
Диаметр над суппортом	мм	Ø210		Ø210		Ø210		Ø210	
Мах диаметр поворота	мм	Ø110	Ø160	Ø110	Ø160	Ø200	Ø160	Ø200	Ø160
Мах рабочая длина	мм	235	265	195	225	275	275	265	275
Емкость прутка	мм	Ø42		Ø52		Ø42		Ø52	
Размер патрона	дюйм	6"		8"		6"		8"	
Тип цангового патрона		173E		185E		3-кулачковый патрон		3-кулачковый патрон	
<b>ПЕРЕМЕЩЕНИЯ</b>									
Перемещения по X	мм	110(55+55)	107(55+52)	110(55+55)	107(55+52)	115(100+15)	132(80+52)	115(100+15)	132(80+52)
Перемещения по Z	мм	190	220	150	180	230	225	220	225
<b>ПОДАЧИ</b>									
Ускоренные перемещения по оси	м/мин.	X:18, Z:20		X:18, Z:20		X:18, Z:20		X:18, Z:20	
Рабочая подача	мм/мин.	10 000		10 000		10 000		10 000	
<b>ШПИНДЕЛЬ</b>									
Обороты шпинделя	об/мин.	5500		4200		4500		4200	
Конус шпинделя		A2-5		A2-6		A2-5		A2-6	
Диаметр отверстия шпинделя	мм	Ø55		Ø66		Ø55		Ø66	
<b>РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА</b>									
Тип головки и ее емкость		Octangle V8	VDI 20/V12	Octangle V8	VDI 20/V12	Wedge type V8	VDI 20/V12	Wedge type V8	VDI 20/V12
Размер инструмента	мм	O.D. 20 × 20	O.D. 16 × 16	O.D. 20 × 20	O.D. 16 × 16	O.D. 20 × 20	O.D. 16 × 16	O.D. 20 × 20	O.D. 16 × 16
	мм	I.D. Ø25	I.D. Ø20	I.D. Ø25	I.D. Ø20	I.D. Ø25	I.D. Ø20	I.D. Ø25	I.D. Ø20
Мощность сервопривода инструмента (пост./15 мин.)	кВт	-	1.1/3.7	-	1.1/3.7	-	1.1/3.7	-	1.1/3.7
<b>ЗАДНЯЯ БАБКА (ОПЦИЯ)</b>									
Диаметр пиноли	мм	Ø30	-	Ø30	-	Ø30	-	Ø30	-
Конус пиноли		MT NO.2	-	MT NO.2	-	MT NO.2	-	MT NO.2	-
Перемещения пиноли	мм	177	-	177	-	177	-	177	-
<b>ДВИГАТЕЛИ</b>									
Шпиндель (пост./15 мин.)	кВт	5.5/7.5	5.5/7.5	5.5/7.5	5.5/7.5	5.5/7.5	5.5/7.5	5.5/7.5	5.5/7.5
Серво-привод осей	кВт	X:1.2, Z:1.2	X:1.6, Z:1.6	X:1.2, Z:1.2	X:1.6, Z:1.6	X:1.2, Z:1.2	X:1.6, Z:1.6	X:1.2, Z:1.2	X:1.6, Z:1.6
<b>ТОЧНОСТЬ</b>									
Точность позиционирования X/Z	мм	0.01/300 (VDI 3441)		0.01/300 (VDI 3441)		0.01/300 (VDI 3441)		0.01/300 (VDI 3441)	
Точность повторяемости X/Z	мм	0.006 (VDI 3441)		0.006 (VDI 3441)		0.006 (VDI 3441)		0.006 (VDI 3441)	
<b>ПОДАЧА СОЖ</b>									
Емкость бака	л	158		158		158		158	
<b>ПОТРЕБЛЕНИЕ</b>									
Энергопотребление	кВт·ч	15	20	15	20	15	20	15	20
<b>РАЗМЕРЫ</b>									
Размеры (Д×Ш×В)	мм	2085 × 1360 × 1545							
Вес	кг	2500	2550	2550	2600	2500	2550	2550	2600

■ СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ Fanuc Oi-Mate-TD / Oi-TD
- Цанговый патрон 173E-42 / 185E-60 (TL-42/52)
- Полный гидравлический 3-кулачковый патрон (TL-160J / TL-180J)
- Гидравлический револьвер V8/VDI
- Педаль управления патроном (TL-160J/TL-180J)
- Ловушка для деталей (TL-42/52)
- Конвейер деталей (TL-42/52)
- Система подачи СОЖ
- Автоматическая система смазки
- Сигнальный светофор
- Рабочее освещение
- Подача воздуха к шпинделю

■ ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Инструментальный ящик с инструментами
- Стружечный конвейер и бак
- Руководство по эксплуатации
- Руководство по сервисному обслуживанию
- Manual Guide
- Автовключение
- Интерфейс барфидера
- Графический симулятор
- Жесткое нарезание резьбы
- Порт RS-232
- Разъем карты памяти PCMCIA
- Разъем Ethernet
- Трансформатор
- Полный гидравлический 3-кулачковый патрон (TL-42/52)
- Цанговый патрон (TL-160J/TL-180J)
- Ручная гидравлическая задняя бабка
- Педаль управления патроном (TL-42/52)
- Ловушка для деталей (TL-160J/TL-180J)
- Конвейер деталей (TL-160J/TL-180J)
- Автоматическая дверь
- Сборщик масляного тумана
- Подача СОЖ под высоким давлением
- Барфидер
- Маслоотделитель

■ Стандартная и опциональная комплектация станков, приведенная выше, является ознакомительной. За дополнительной или уточняющей информацией необходимо обратиться к представителю.

■ Характеристики, внешний вид и размеры могут быть изменены без предварительного уведомления.



[www.its-74.ru](http://www.its-74.ru)  
[www.tmt.com.tw](http://www.tmt.com.tw)



**ИНТЕХСЕРВИС**  
технологии обработки металла

г. Челябинск, 454091, пр. Ленина, д. 21а, корп. 1, оф. 315  
Телефон: +7 (351) 775-13-25, Электронная почта: [office@its-74.ru](mailto:office@its-74.ru)

[www.its-74.ru](http://www.its-74.ru)