

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

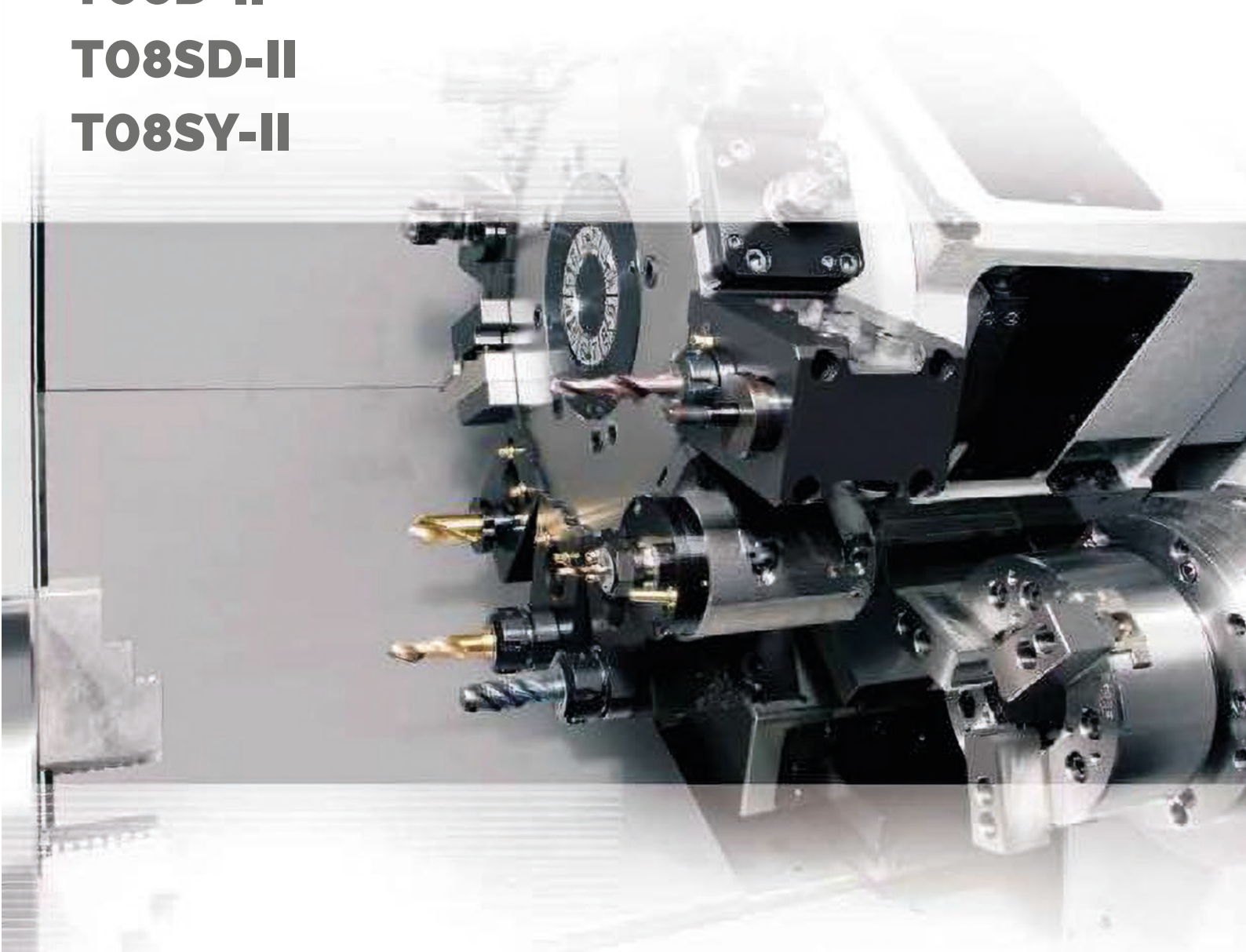
T06JC-II

T08JL5L-II

T08D-II

T08SD-II

T08SY-II



Высокая точность

Высокая жесткость

Высокая производительность

Компактность

Непревзойденное соотношение
затрат и производительности


РУБИОНИКА



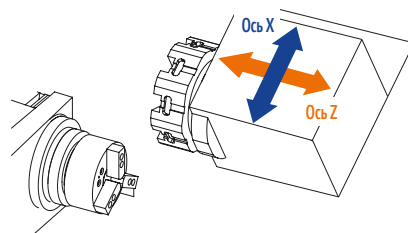
■ Лучший выбор для выполнения ваших задач

T06JC-II

Малогабаритный стандартный станок

Патрон	6 дюймов
Максимальный диаметр обработки	Ø 220 мм Ø 42 мм — прутковая заготовка (опция)
Максимальная длина обработки	190 мм

Примечание: на рисунке также показаны опции.

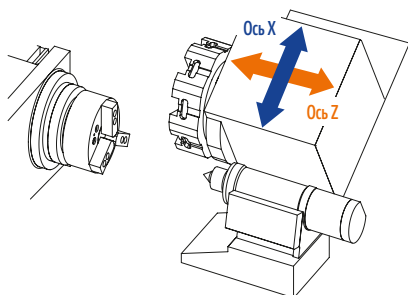


T08JL5L-II

Стандартный станок с увеличенным ходом по оси Z

Патрон	8 дюймов
Максимальный диаметр обработки	Ø 280 мм Ø 65 мм — прутковая заготовка
Максимальная длина обработки	290 мм

Примечание: на рисунке также показаны опции.

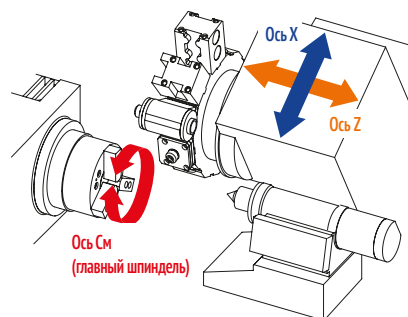


T08D-II

Токарный многоцелевой станок с широкими возможностями фрезерования

Патрон	8 дюймов
Максимальный диаметр обработки	Ø 280 мм Ø 65 мм — прутковая заготовка
Максимальная длина обработки	380 мм

Примечание: на рисунке также показаны опции.

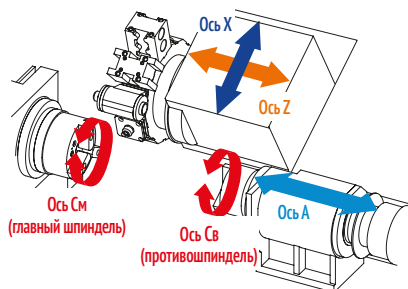


T08SD-II

Токарный многоцелевой станок с противושпинделем

Патрон	8 дюймов
Максимальный диаметр обработки	Ø 280 мм Ø 65 мм — прутковая заготовка
Максимальная длина обработки	380 мм

Примечание: на рисунке также показаны опции.

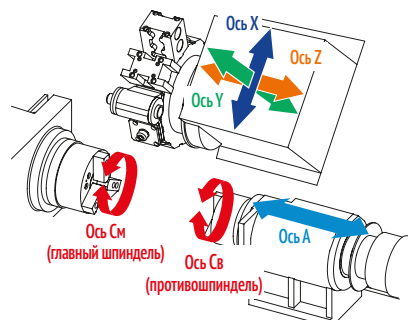


T08SY-II

Токарный многоцелевой станок с противושпинделем и осью Y

Патрон	8 дюймов
Максимальный диаметр обработки	Ø 280 мм Ø 65 мм — прутковая заготовка
Максимальная длина обработки	380 мм

Примечание: на рисунке также показаны опции.



Возможности обработки для обеспечения высокой производительности (материал: JIS:S45C)

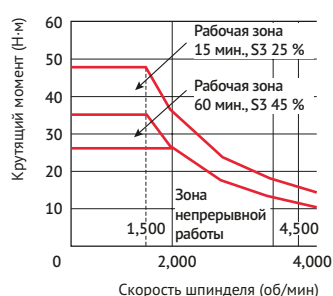
T06JC-II	Стандартный режим	
	Точение (зона резания)	Сверление
	Диаметр обработки: $\varnothing$ 50 мм Глубина резания: 3,0 мм Скорость резания: 200 м/мин Скорость подачи: 0,3 мм/об 0,9 мм²	$\varnothing$ 20 мм Скорость резания: 200 м/мин Скорость подачи: 0,2 мм/об

T08JL5L-II	Стандартный режим		Высокомоментный режим (опция)	
	Точение (зона резания)	Сверление	Точение (зона резания)	Сверление
	Диаметр обработки: $\varnothing$ 70 мм Глубина резания: 3,2 мм Скорость резания: 150 м/мин Скорость подачи: 0,5 мм/об 1,6 мм²	$\varnothing$ 30 мм Скорость резания: 150 м/мин Скорость подачи: 0,2 мм/об	Диаметр обработки: $\varnothing$ 100 мм Глубина резания: 4,0 мм Скорость резания: 150 м/мин Скорость подачи: 0,5 мм/об 2,0 мм²	$\varnothing$ 30 мм Скорость резания: 150 м/мин Скорость подачи: 0,2 мм/об

T08-...	Главный шпиндель (D-II, SD-II, SY-II)		Противошпиндель (SD-II, SY-II)	
	Точение (зона резания)	Сверление	Точение (зона резания)	Сверление
	Диаметр обработки: $\varnothing$ 70 мм Глубина резания: 4,0 мм Скорость резания: 150 м/мин Скорость подачи: 0,4 мм/об 1,6 мм²	$\varnothing$ 30 мм Скорость резания: 150 м/мин Скорость подачи: 0,2 мм/об	Диаметр обработки: $\varnothing$ 50 мм Глубина резания: 4,0 мм Скорость резания: 150 м/мин Скорость подачи: 0,25 мм/об 1,0 мм²	$\varnothing$ 20 мм Скорость резания: 150 м/мин Скорость подачи: 0,2 мм/об

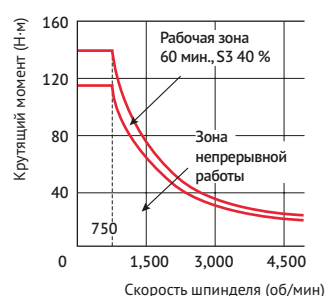
T06JC-II

Шпиндель с ременным приводом

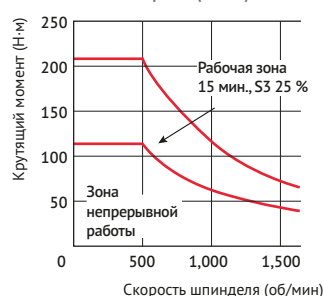


T08JL5L-II

Шпиндель с ременным приводом (стандарт)

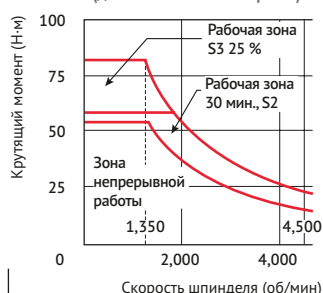


Шпиндель с ременным приводом, характеристики на низкой скорости (опция)



T08D-II, T08SD-II, T08SY-II

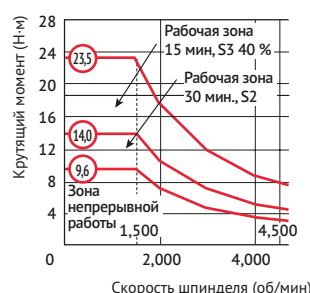
Главный шпиндель со встроенным двигателем (диапазон высокой скорости)



Главный шпиндель со встроенным двигателем (диапазон низкой скорости)

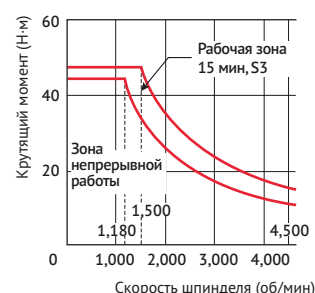


Приводной инструмент



T08SD-II, T08SY-II

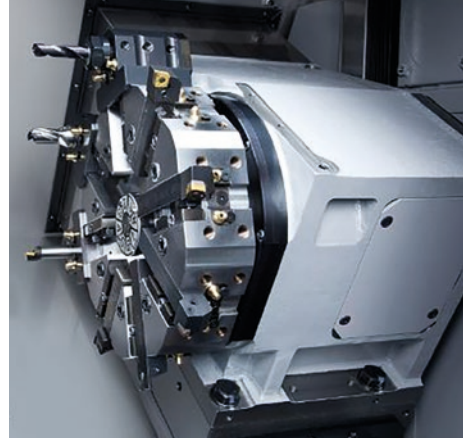
Противошпиндель со встроенным двигателем



Примечание: переключение между высокой/низкой скоростью происходит при 1 350 об/мин

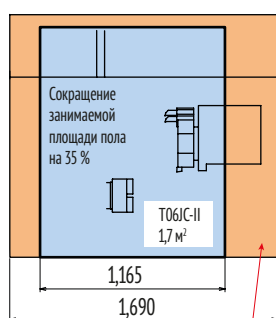
Т06ЈС-II

Компактный станок для точения, сверления и растачивания



Компактность

- Компактный станок шириной 1165 мм. Возможно повысить производительность за счет размещения нескольких станков рядом друг с другом.
- Высота 1450 мм.
- Удобство наблюдения на предприятии за счет малой высоты станка.
- Выдвижной бак для СОЖ упрощает очистку от стружки, а дополнительный отдельный бак доступен в качестве опции.
- Емкость стандартного бака СОЖ: 120 л.



Станок, аналогичный классу 6 дюймов: 2,65 м²

Возможности обработки

- Позволяет выполнять точение, сверление и растачивание.
- Может работать в тяжелых режимах за счет жесткой несущей конструкции.
- Совместим с системой автоматизации.

Высокоточная обработка

Функция компенсации тепловой деформации обеспечивает стабильную точность.

Удобство в эксплуатации

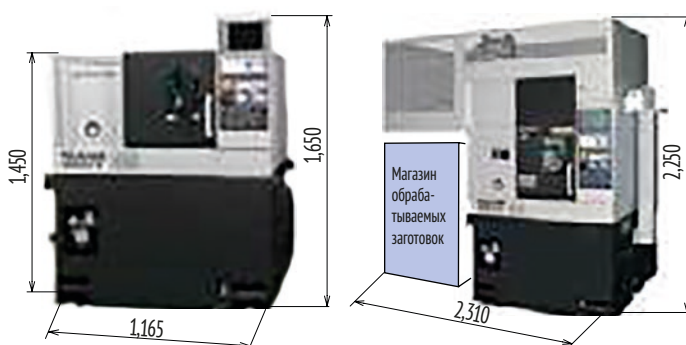
- Простой способ создавать программы с помощью встроенного программного обеспечения для диалогового программирования (FANUC: TURN MATE i).
- Безопасная наладка за счет функции предотвращения столкновений в режиме отладки.
- Сведение к минимуму повреждений станка благодаря функции отвода при обнаружении отклонений нагрузки.

Оптимальное соотношение затрат и производительности

Оптимальное соотношение затрат, благодаря чему можно получить большую прибыль при малых инвестициях.

Светодиодная лампа освещения (стандарт)

Экологически чистая внутренняя светодиодная подсветка входит в стандартную комплектацию.



Резцедержатель для точения

Инструменты с квадратным хвостовиком 20 мм можно устанавливать непосредственно в револьверную головку, что обеспечивает высокую эффективность обработки.

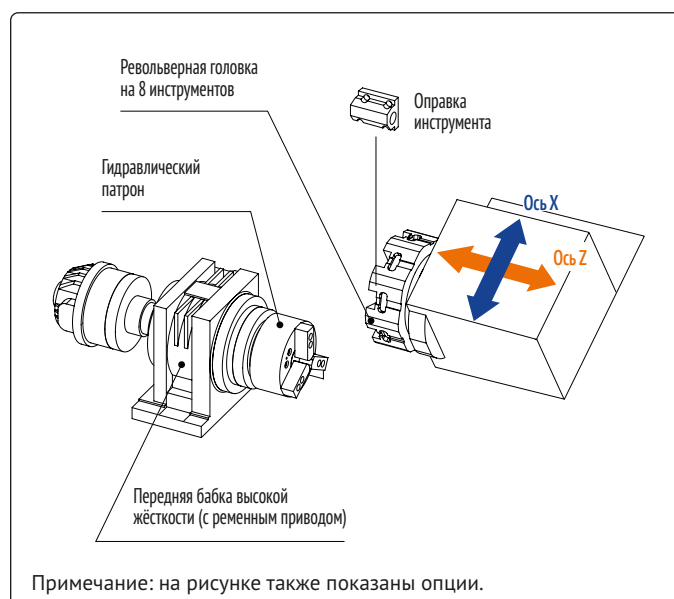


Револьверная головка на 8 инструментов

Позиция	Технические характеристики
Общее количество инструментов	8
Размер хвостовика квадратного инструмента	ø 20 мм
Размер хвостовика расточной оправки	ø 20 мм

Высокая жёсткость

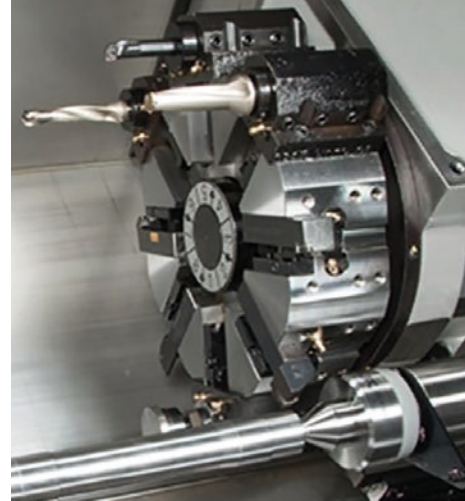
Благодаря высокой жесткости направляющих скольжения по оси X станок может работать даже в тяжелых режимах.



Примечание: на рисунке также показаны опции.

T08JL5L-II

Станок с увеличенной длиной хода для обточки, сверления и растачивания (максимальная длина обработки 500 мм)



Возможности обработки

- Максимальная длина обработки: 500 мм.
- Позволяет выполнять точение, сверление и растачивание.
- Может работать в тяжёлых режимах за счет жесткой несущей конструкции.
- Обработка длинных деталей при помощи задней бабки (опция).
- Выдвижной бак для СОЖ упрощает очистку от стружки, а дополнительный отдельный бак доступен в качестве опции.
- Емкость стандартного бака СОЖ: 145 л.



Револьверная головка на 8 инструментов

Высокоточная обработка

- Функция компенсации тепловой деформации обеспечивает стабильную точность.
- Опционально доступно исполнение станка со встроенным двигателем.

Удобство в эксплуатации

- Существует простой способ создавать программы с помощью дополнительного встроенного программного обеспечения для диалогового программирования (FANUC: TURN MATE i).
- Безопасная наладка за счет окна выбора цикла функции предотвращения столкновений в режиме отладки.
- Сведение к минимуму повреждений станка благодаря функции отвода при обнаружении неправильной нагрузки.



Окно выбора цикла



Окно ввода данных цикла

Резцедержатель для точения

Инструменты с квадратным хвостовиком 25 мм можно устанавливать непосредственно в револьверную головку, что обеспечивает высокую эффективность обработки.

Позиция	Технические характеристики
Общее количество инструментов	8
Размер хвостовика квадратного инструмента	□ 25 мм
Размер хвостовика расточной оправки	□ 40/32 мм

Высокая жёсткость

Благодаря высокой жёсткости направляющих скольжения по оси X станок может работать даже в тяжёлых режимах.

Оптимальное соотношение затрат и производительности

Оптимальное соотношение затрат, благодаря чему можно получить большую прибыль при малых инвестициях.

Возможность обработки длинных заготовок

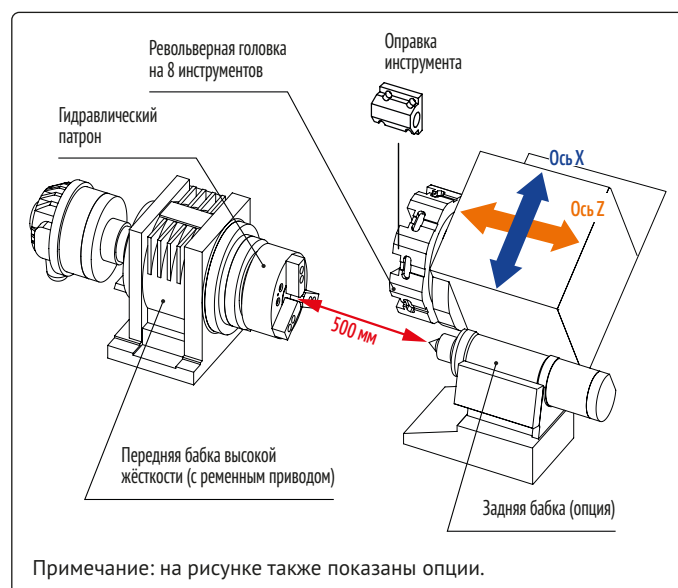
Задняя бабка (опция) предназначена для длинных заготовок.



Позиция	Технические характеристики
Общее количество инструментов	МК №5
Размер хвостовика квадратного инструмента	100 мм (гидравлический привод)
Размер хвостовика расточной оправки	Ручное (345 мм)

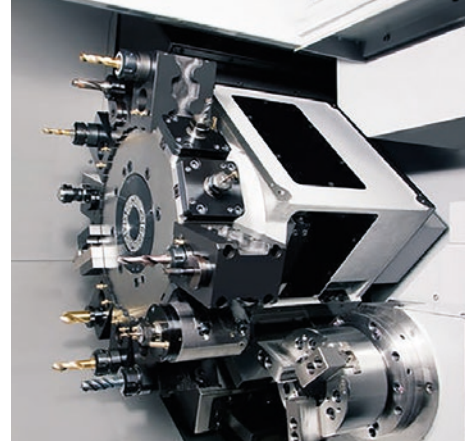
Светодиодная лампа освещения (стандарт)

Экологически чистая внутренняя светодиодная подсветка входит в стандартную комплектацию.



Т08D-II

Токарный многоцелевой станок с широкими возможностями фрезерования



Возможности обработки

- Позволяет выполнять точение, сверление и растачивание, радиальное сверление и фрезерование.
- Главный шпиндель оснащен встроенным двигателем.
- Может работать в тяжелых режимах за счет жесткой несущей конструкции.
- Широкие возможности фрезерования.
- Выдвижной бак для СОЖ упрощает очистку от стружки, а дополнительный отдельный бак доступен в качестве опции.
- Емкость стандартного бака СОЖ: 160 л.



Револьверная головка на 12 инструментов

Высокоточная обработка

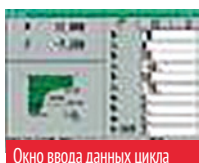
- Функция компенсации тепловой деформации обеспечивает стабильную точность.
- Опционально доступно исполнение станка со встроенным двигателем.

Удобство в эксплуатации

- Существует простой способ создавать программы с помощью дополнительного встроенного программного обеспечения для диалогового программирования (FANUC: MANUAL GUIDE i).
- Автоматическое определение режимов резания.
- Безопасная наладка за счет окна выбора цикла функции предотвращения столкновений в режиме отладки.
- Сведение к минимуму повреждений станка благодаря функции отвода при обнаружении неправильной нагрузки.



Окно выбора цикла



Окно ввода данных цикла

Приводные инструменты можно устанавливать во все позиции

Приводные инструменты (опция) можно устанавливать во все позиции револьверной головки на 12 инструментов. Станет возможным такая обработка, как радиальное сверление или торцевое сверление со смещением от центра.

Позиция	Технические характеристики
Общее количество приводных инструментов	Макс. 12
Макс. частота вращения приводного инструмента	5 000 об/мин
Применяемая цанга	ER25-OD
Размер захвата	Сверло Торцевая фреза
	Ø 16



Оптимальное соотношение затрат и производительности

Оптимальное соотношение затрат, благодаря чему можно получить большую прибыль при малых инвестициях.

Возможность обработки длинных заготовок

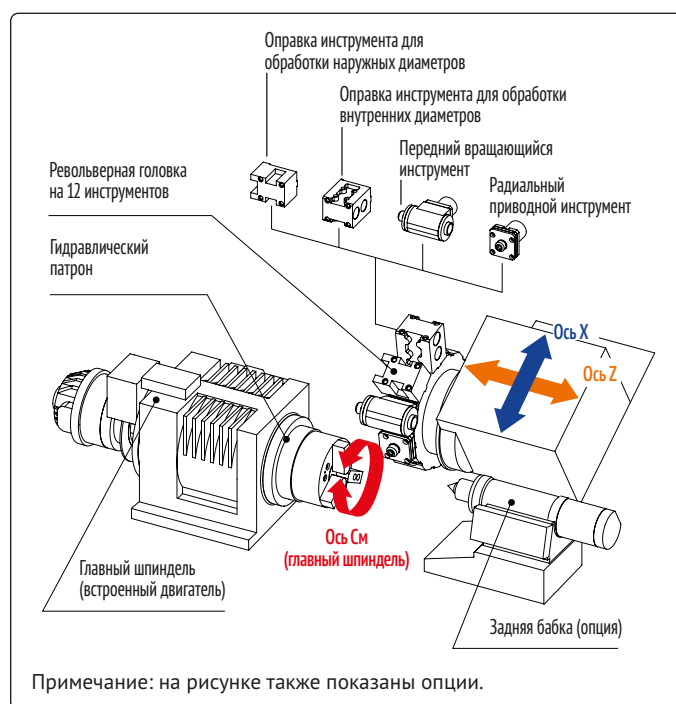
Задняя бабка (опция) предназначена для длинных заготовок.



Позиция	Технические характеристики
Общее количество инструментов	МК №4
Размер хвостовика квадратного инструмента	100 мм (гидравлический привод)
Размер хвостовика расточной оправки	Ручное (240 мм)

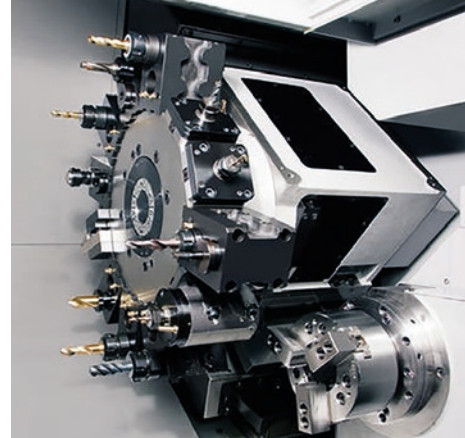
Светодиодная лампа освещения (стандарт)

Экологически чистая внутренняя светодиодная подсветка входит в стандартную комплектацию.



T08SD-II

Токарный многоцелевой станок с противопинделем



Возможности обработки

- При помощи противопинделя можно обработать деталь за один установ.
- Обеспечивает возможность такой сложной обработки, как обточка, сверление, растачивание, поперечное сверление и фрезерование.
- Встроенный двигатель установлен в главный шпиндель и противопиндель.
- Позволяет выполнять обработку в тяжелом режиме за счет жесткой несущей конструкции.
- Широкие возможности фрезерования.
- Выдвижной бак для СОЖ упрощает очистку от стружки, а дополнительный отдельный бак доступен в качестве опции.
- Емкость стандартного бака СОЖ: 160 л.



Противопиндель



Револьверная головка на 12 инструментов

Высокоточная обработка

- Функция компенсации тепловой деформации обеспечивает стабильную точность.
- Высокая точность обработки при меньшей вибрации благодаря встроенному двигателю в главный шпиндель и противопинделе.

Приводные инструменты можно устанавливать во все позиции

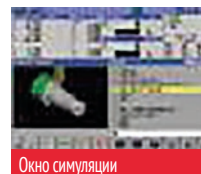
Приводные инструменты (опция) можно устанавливать во все позиции револьверной головки на 12 инструментов и выполнять фрезерование.

Позиция	Технические характеристики
Общее количество приводных инструментов	Макс. 12
Макс. частота вращения приводного инструмента	5 000 об/мин
Применяемая цанга	ER25-OD
Размер захвата	Сверло Торцевая фреза
	Ø 16

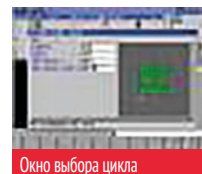


Удобство в эксплуатации

- Существует простой способ создавать программы с помощью дополнительного встроенного программного обеспечения для диалогового программирования (FANUC: MANUAL GUIDE i).
- Условия обработки определяются автоматически.
- Безопасная наладка за счет функции предотвращения столкновений в режиме отладки.
- Сведение к минимуму повреждений станка благодаря функции отвода при обнаружении неправильной нагрузки.



Окно симуляции



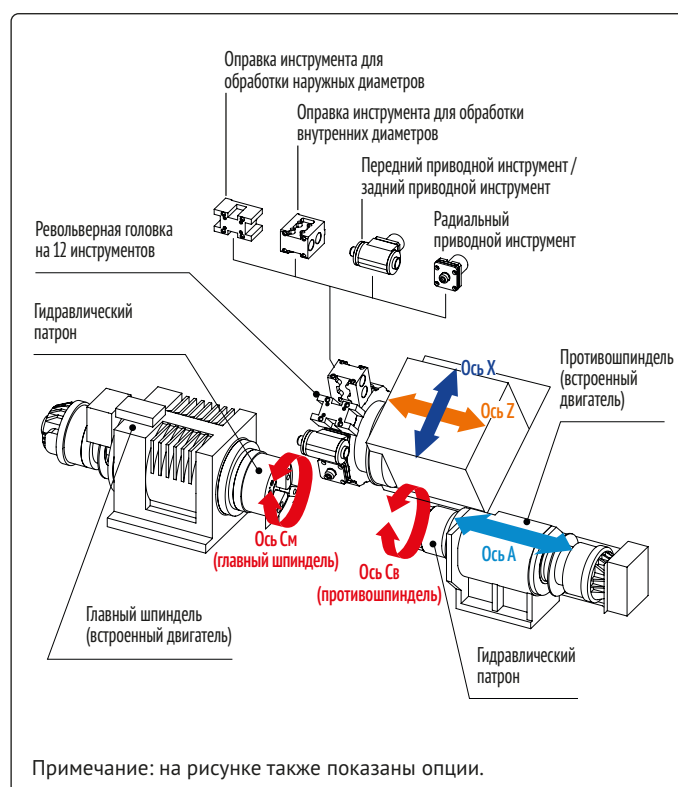
Окно выбора цикла

Оптимальное соотношение затрат и производительности

Оптимальное соотношение затрат, благодаря чему можно получить большую прибыль при малых инвестициях в станок с противопинделем.

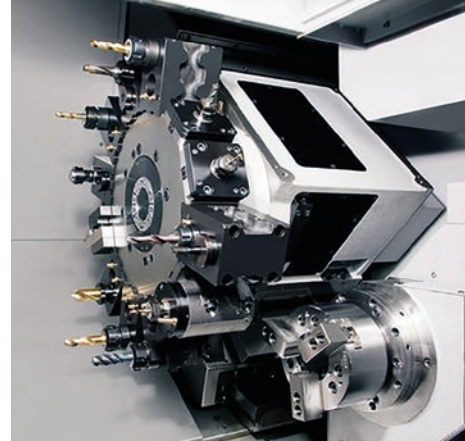
Светодиодная лампа освещения (стандарт)

Экологически чистая внутренняя светодиодная подсветка входит в стандартную комплектацию.



T08SY-II

Токарный многоцелевой станок с противопинделем и осью Y



Возможности обработки

- Обеспечивает возможность обрабатывать сложные детали с помощью управления осью Y.
- Сторону отрезания можно обрабатывать противопинделем.
- Обеспечивает возможность такой сложной обработки, как точение, сверление, растачивание, поперечное сверление и фрезерование.
- Встроенный двигатель установлен в главный шпиндель и противопиндель.
- Позволяет выполнять обработку в тяжелом режиме за счет жесткой несущей конструкции.
- Широкие возможности фрезерования.
- Выдвижной бак для СОЖ упрощает очистку от стружки, а дополнительный отдельный бак доступен в качестве опции.
- Емкость стандартного бака СОЖ: 160 л.



Противопиндель



Револьверная головка на 12 инструментов

Обработка по оси Y

Обеспечивает возможность обрабатывать с длиной хода ± 50 мм с помощью управления осью Y.

Высокоточная обработка

- Функция компенсации тепловой деформации обеспечивает стабильную точность.
- Высокая точность обработки при меньшей вибрации благодаря встроенному двигателю в главном шпинделе и противопинделе.

Приводные инструменты можно устанавливать во все позиции

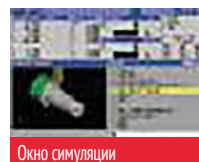
Приводные инструменты (опция) можно устанавливать во все позиции револьверной головки на 12 инструментов и выполнять фрезерование.

Позиция		Технические характеристики
Общее количество приводных инструментов		Макс. 12
Макс. частота вращения приводного инструмента		5 000 об/мин
Применяемая цанга		ER25-OD
Размер захвата	Сверло	Ø 16
	Торцевая фреза	

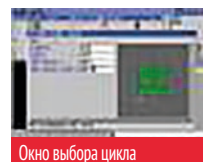


Удобство в эксплуатации

- Существует простой способ создавать программы с помощью дополнительного встроенного программного обеспечения для диалогового программирования (FANUC: MANUAL GUIDE i).
- Автоматическое определение режимов резания.
- Безопасная наладка за счет функции предотвращения столкновений в режиме отладки.
- Сведение к минимуму повреждений станка благодаря функции отвода при обнаружении неправильной нагрузки.



Окно симуляции



Окно выбора цикла

Высокая жесткость

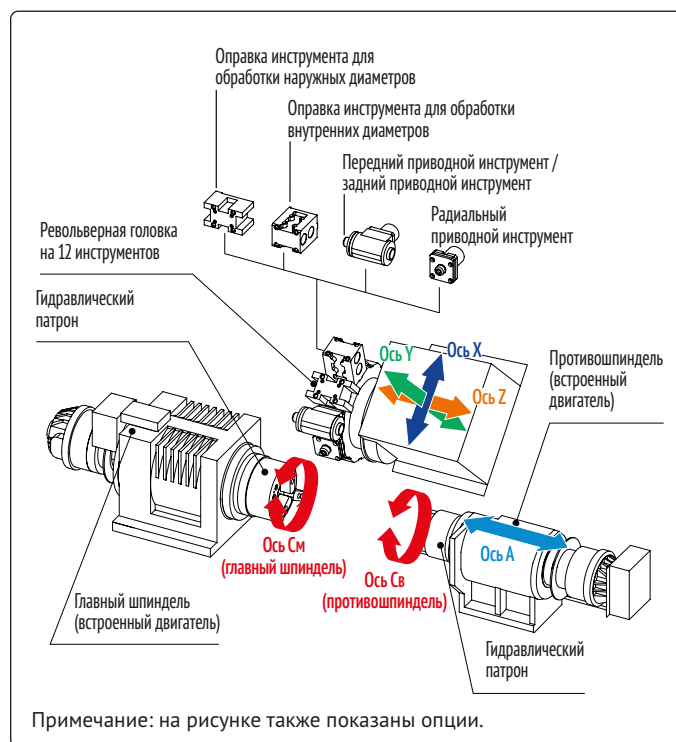
Благодаря высокой жесткости направляющих скольжения по оси X станок может работать даже в тяжелых режимах.

Оптимальное соотношение затрат и производительности

Оптимальное соотношение затрат, благодаря чему можно получить большую прибыль при малых инвестициях в станок с противопинделем.

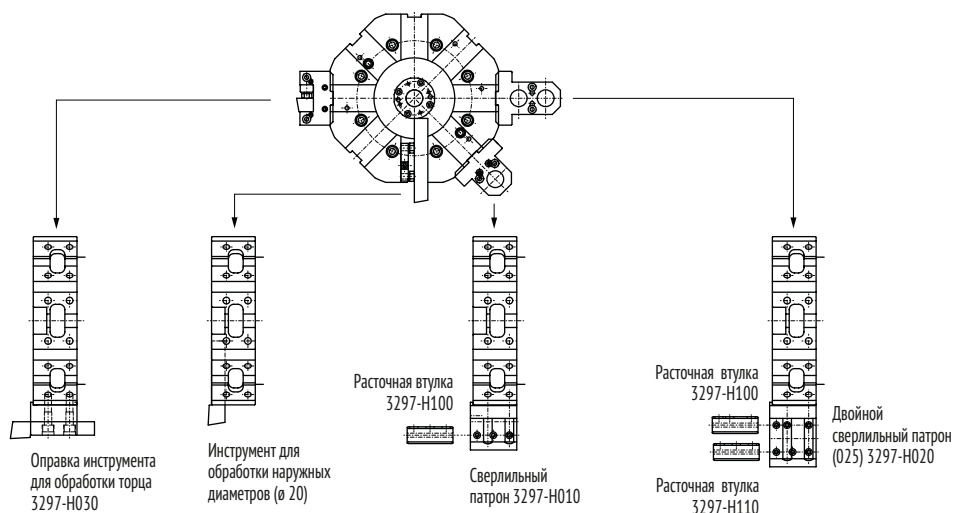
Светодиодная лампа освещения (стандарт)

Экологически чистая внутренняя светодиодная подсветка входит в стандартную комплектацию.

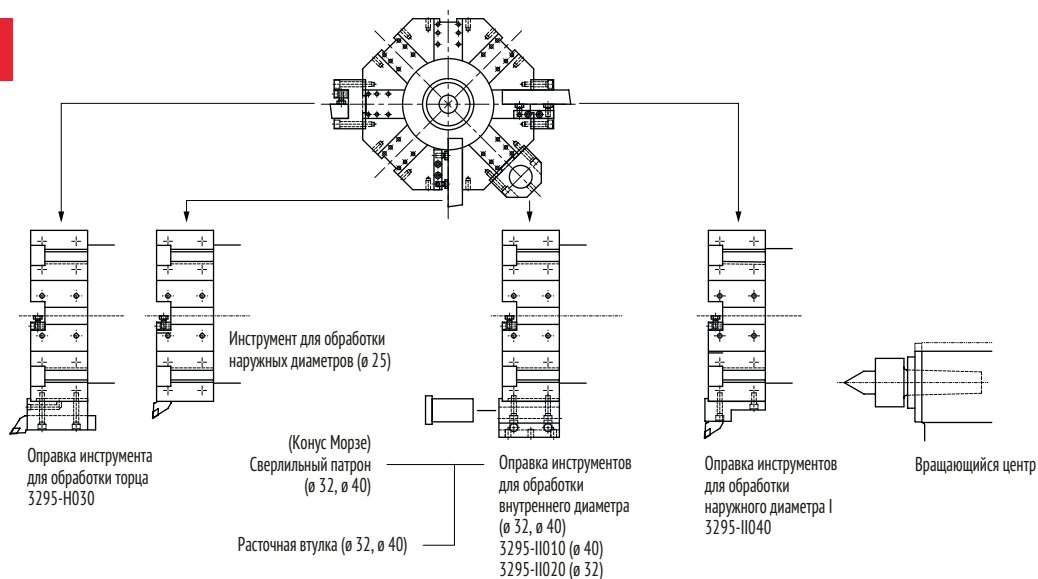


Оправка инструмента (опция)

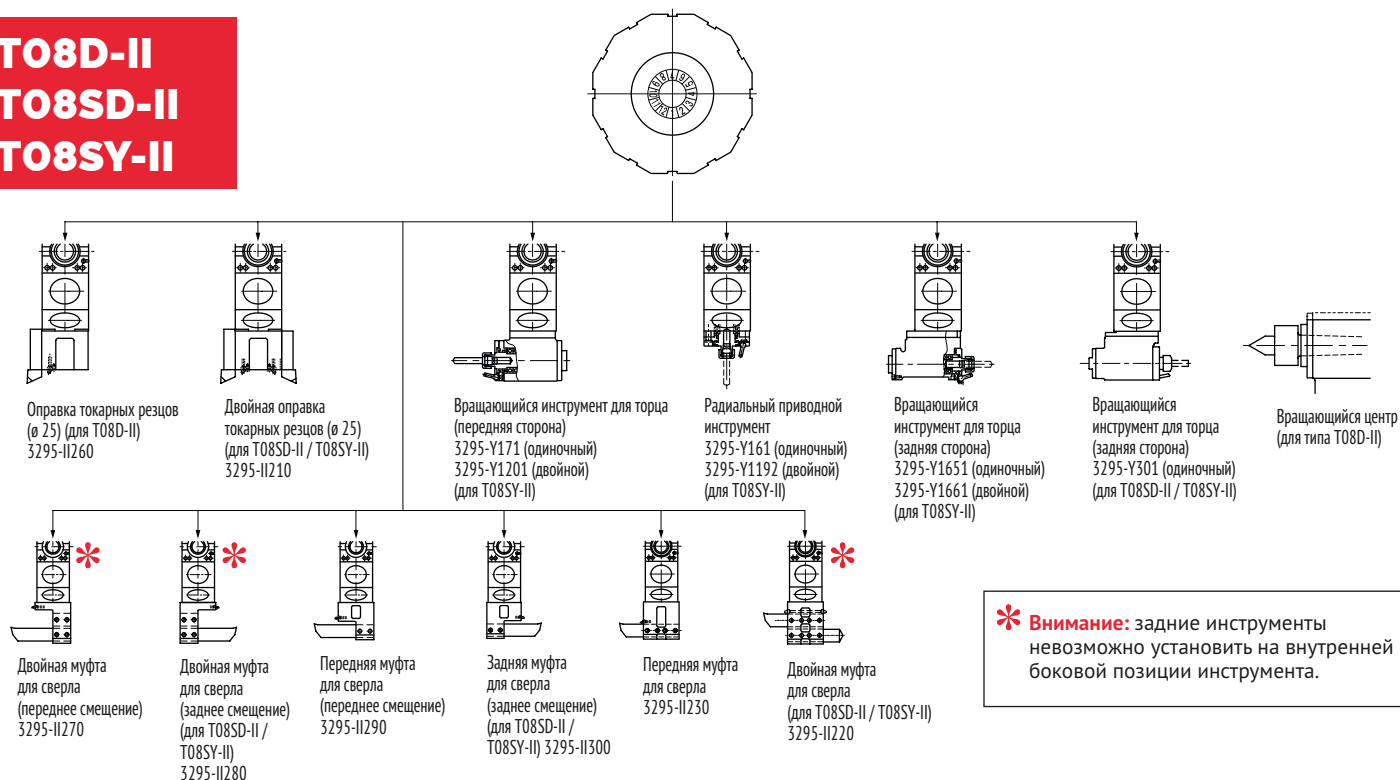
T06JC-II



T08JL5L-II



T08D-II T08SD-II T08SY-II



Функция управления

TO8JL5L-II/TO6JC-II

Подготовка дополнительного программного обеспечения для диалогового программирования, встроенного в **TURN MATE i (FANUC)**.



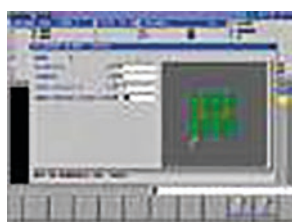
- Ввод данных в соответствии со схемой, отображаемой на экране. Возможна обработка без управляющей программы.
- Непрерывное выполнение цикла обработки (до 20 шт.).
- Функция преобразования в ISO код на основании цикла обработки. Возможность преобразования ISO код из специальной программы «TURN MATE i».

TO8D-II/TO8SD-II

Подготовка дополнительного программного обеспечения для диалогового программирования, встроенного в **MANUAL GUIDE i (FANUC)**.

TO8SY-II

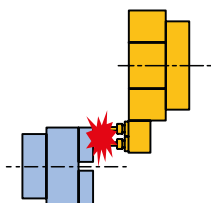
Подготовка дополнительного программного обеспечения для диалогового программирования, встроенного в **MANUAL GUIDE i T-Spec**.



- Ввод данных в соответствии со схемой, отображаемой на экране.
- Режимы резания определяются автоматически.
- Анимированная симуляция процесса.
- Функция преобразования в программу ISO на основании цикла обработки. Возможность преобразования в программу ISO из специальной программы MANUAL GUIDE i (FANUC), MANUAL GUIDE i T-Spec.

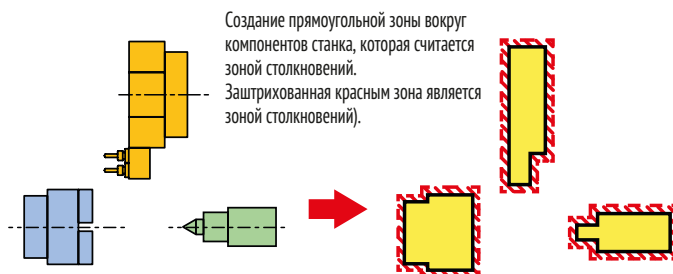
Функция отвода при обнаружении неправильной нагрузки (стандарт)

Если уровень нагрузки превысит заданный уровень, установленный на основе таких данных, как столкновение и поломка режущего инструмента, сработает аварийный сигнал и суппорт будет немедленно перемещаться в противоположном направлении, чтобы свести к минимуму повреждения.



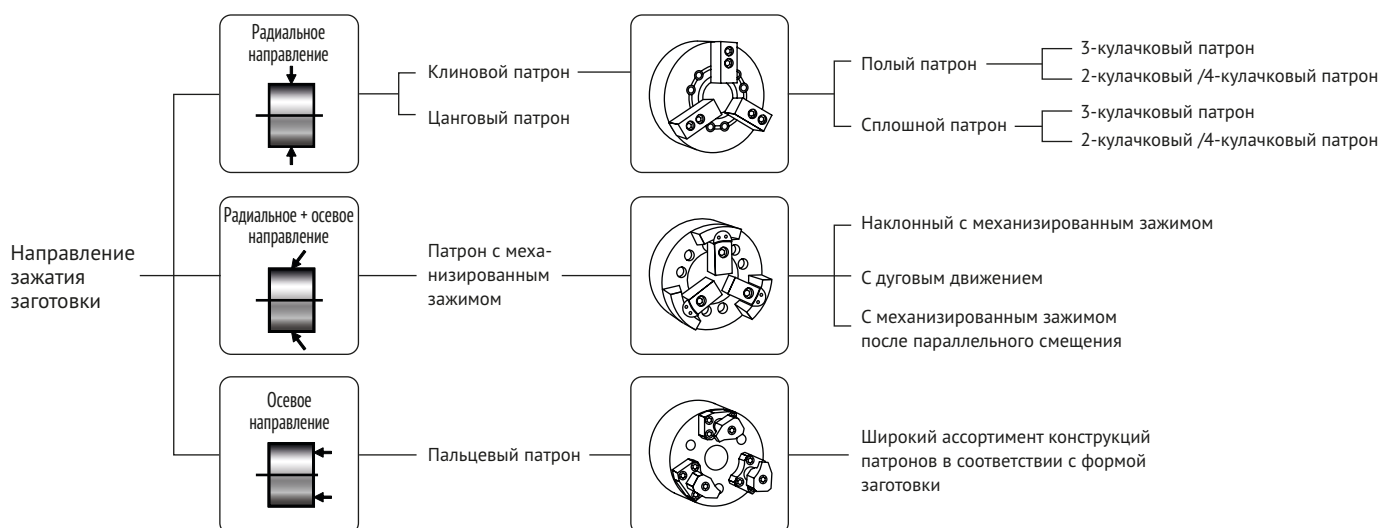
Функции предотвращения столкновений в режиме отладки (стандарт)

Когда станок перейдет в зону столкновения в режиме отладки, ось перестанет двигаться и будет подан аварийный сигнал.



Создание прямоугольной зоны вокруг компонентов станка, которая считается зоной столкновений. Заштрихованная красным зона является зоной столкновений.

Система патрона (опция)



Конвейер стружки

Доступно два расположения конвейера: с правой стороны станка и с задней стороны.
(Для T06JC-II предусмотрена установка только с задней стороны).

Название	Ленточный тип
Материал	Для стали (общего назначения)
Особенности	Для длинной стружки
Форма	 Шарнирная пластина

Задняя бабка

Задняя бабка позволяет обрабатывать длинные заготовки (опционально доступно для T08JL5L-II и T08D-II).



Уловитель деталей

(тип JC, JL5L, D: конвейер обработанных деталей и устройство для настройки инструмента не могут быть установлены одновременно).



Конвейер обработанных деталей



Устройство для настройки инструмента

Коррекция инструмента будет задана автоматически, если коснуться инструментом щупа (тип JC, JL5L, D: конвейер обработанных заготовок и устройство для настройки инструмента не могут быть установлены одновременно).



Станция подачи СОЖ под высоким давлением

Насос подает СОЖ под высоким давлением.



Педаль

Эта педаль используется для зажима или разжима патрона главного шпинделя/противошпинделя.



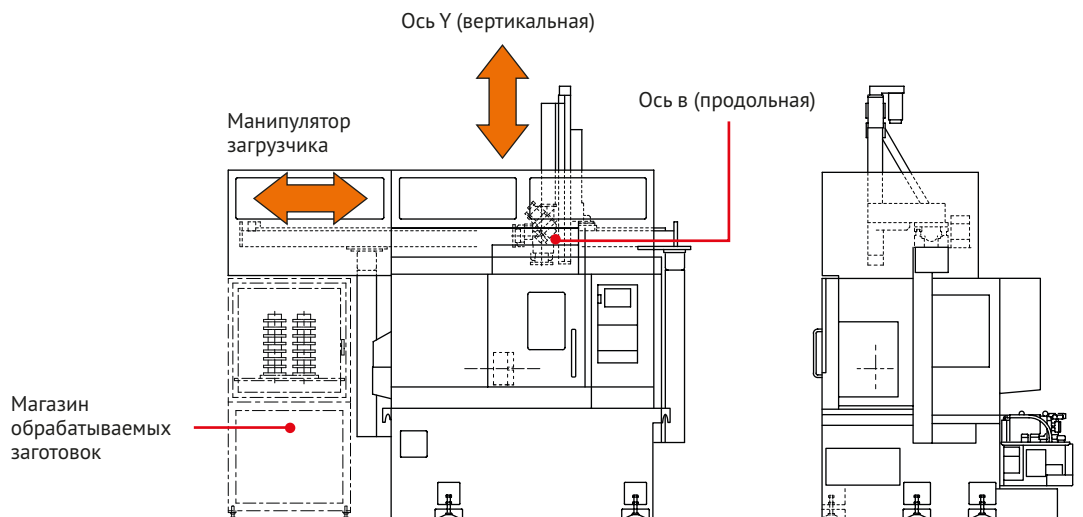
Сигнальная лампа (трехцветная)

Трехцветная сигнальная лампа информирует о состоянии станка.



Автоматический загрузчик портального типа

Позволяет автоматизировать процесс загрузки заготовок при помощи портальной системы с контроллером.



Технические характеристики станка

Наименование	TO6JC-II	TO8JL5L-II	TO8D-II	TO8SD-II	TO8SY-II
Макс. диаметр обработки	ø 220 / ø 42 (прутковая заготовка) мм	ø 280 / ø 65 (прутковая заготовка) мм	ø 280 / ø 65 (прутковая заготовка) мм	ø 280 / ø 65 (прутковая заготовка) мм	ø 280 / ø 65 (прутковая заготовка) мм
Макс. длина обработки	190 мм	500 мм	380 мм	380 мм	380 мм
Размер патрона	6 дюймов	8 дюймов	8 дюймов	8 дюймов	8 дюймов
Макс. скорость вращения шпинделя	4 500 об/мин	4 000 об/мин (стандартные характеристики) / 1 500 об/мин (характеристики на высокомо- ментном режиме) / (опция)	4 500 об/мин	4 500 об/мин	4 500 об/мин
Торец шпинделя	140F	JIS A2-6	JIS A2-6	JIS A2-6	JIS A2-6
Диаметр отверстия главного шпинделя	ø 52 мм	ø 73 мм	ø 73 мм	ø 73 мм	ø 73 мм
Диаметр шпинделя под передний подшипник	ø 80 мм	ø 100 мм	ø 100 мм	ø 100 мм	ø 100 мм
Количество позиций инструментов	8	8	12	12	12
Сечение резца с квадратным хвостовиком	ø 20 мм	ø 25 мм	ø 25 мм	ø 25 мм	ø 25 мм
Сечение резца с круглым хвостовиком	ø 25 мм	ø 40 мм	ø 40 мм	ø 40 мм	ø 40 мм
Макс. скорость вращения противопинделя	—	—	—	4 500 об/мин	4 500 об/мин
Торец противопинделя	—	—	—	ø 140 flat	ø 140 flat
Диаметр отверстия противопинделя / диаметр под передний подшипник противопинделя	—	—	—	ø 59 / ø 80 мм	ø 59 / ø 80 мм
Размер патрона противопинделя	—	—	—	6 дюймов	6 дюймов
Макс. скорость приводного инструмента	—	—	5 000 об/мин	5 000 об/мин	5 000 об/мин
Мощность двигателя главного шпинделя	5,5 / 7,5 кВт	9 / 11 кВт	7,5 / 11 кВт	7,5 / 11 кВт	7,5 / 11 кВт
Мощность двигателя противопинделя	—	—	—	5,5 / 7,5 кВт	5,5 / 7,5 кВт
Мощность приводного инструмента	—	—	2,2 (30 об/мин) / 3,7 (15 об/мин) кВт	2,2 (30 об/мин) / 3,7 (15 об/мин) кВт	2,2 (30 об/мин) / 3,7 (15 об/мин) кВт
Перемещение по X/Z	X: 130 мм Z: 230 мм	X: 160 мм Z: 560 мм	X: 260 мм Z: 400 мм	X: 260 мм Z: 400 мм	X: 221 мм Z: 400 мм
Перемещение по A/Y	—	—	—	A: 506 мм	A: 506 мм Y: ± 50 мм
Скорость быстрого перемещения по X/Z	X, Z: 24 м/мин	X: 24 м/мин Z: 27 м/мин	X: 24 м/мин Z: 27 м/мин	X: 24 м/мин Z: 27 м/мин	X: 24 м/мин Z: 27 м/мин
Скорость быстрого перемещения по A/Y	—	—	—	A: 30 м/мин	A: 30 м/мин Y: 12 м/мин
Подключаемая мощность	18 кВА	27 кВА	24 кВА	28.6 кВА	30 кВА
Требования к сжатому воздуху	0,5 МПа	0,5 МПа	0,5 МПа	0,5 МПа	0,5 МПа
Расход воздуха	100 нл/мин	100 нл/мин	100 нл/мин	100 нл/мин	100 нл/мин
Габариты (ширина x длина x высота)	1165 x 1560 x 1650 мм	1970 x 1778 x 1600 мм	2330 x 1850 x 1750 мм	2470 x 1850 x 1930 мм	2470 x 1850 x 1930 мм
Масса	2 380 кг	3 430 кг	4 700 кг	5 300 кг	5 600 кг

Технические характеристики системы ЧПУ

Наименование	T06JC-II	T08JL5L-II	T08D-II	T08SD-II	T08SY-II
Система ЧПУ	FANUC Oi-TF Plus	FANUC Oi-TF		FANUC Oi-TF	
Управляемые оси	X, Z	X, Z	X, Z, См	X, Z, См, Св, А	X, Y, Z, См, Св, А
Наименьшее приращение		0,001 мм (значение диаметра по оси X)		0,001 мм (значение диаметра по оси X)	
Максимальное вводимое командой значение		± 8 символов		± 8 символов	
Метод интерполяции		Линейная/круговая		Линейная/круговая	
Скорость подачи при резании		От 1 до 6000 мм/мин		От 1 до 6000 мм/мин	
Коррекция скорости подачи		С 0 по 150%, шаг 10%		С 0 по 150%, шаг 10%	
Выдержка (пауза)		G04, от 0 до 99999,999		G04, от 0 до 99999,999	
Ввод в абсолютных координатах / координатах с приращением	X, Z: абсолютные U, W: с приращением	X, Z: абсолютные U, W: с приращением	X, Z, См: абсолютные U, W, Нм: с приращением	X, Z, См, Св, А: абсолютные U, W, Нм, Нв: с приращением	X, Y, Z, См, Св, А: абсолютные U, V, W, Нм, Нв: с приращением
Количество коррекций		64		64	
ЖК-дисплей/MDI (ввод данных вручную)	Цветной ЖК-дисплей, 10,4 дюйма	Цветной ЖК-дисплей, 8,4 дюйма		Цветной ЖК-дисплей, 8,4 дюйма	
ЖК-дисплей/MDI (ручной ввод данных) (модель с маркировкой CE)		Цветной ЖК-дисплей, 10,4 дюйма		Цветной ЖК-дисплей, 10,4 дюйма	
Язык интерфейса		Русский		Русский	
Размер памяти для программ обработки деталей	2 Мб (эквивалентно ленте длиной 5 120 м)	512 Кб (эквивалентно ленте длиной 1 280 м)		1 Мб (эквивалентно ленте длиной 2 560 м)	
Количество программ, которые можно записать	1,000	400		800	
Дополнительные функции		M4		M4	
Функция шпинделя		S4		S4	
Функция инструмента		T4		T4	

Рекомендации при подборе СОЖ

В качестве СОЖ используйте водорастворимую СОЖ. Не используйте СОЖ на масляной основе.

При использовании СОЖ на масляной основе:

- Существует риск воспламенения масляного тумана из-за горячей стружки или высокой температуры в зоне резания.
- Температура СОЖ на масляной основе повышается больше, чем у водорастворимой СОЖ, что может значительно повлиять на тепловую деформацию станка.
- Если необходимо использовать СОЖ на масляной основе, то необходимо оснастить станок системой пожаротушения

Если планируете использовать СОЖ на масляной основе, при размещении заказа свяжитесь с компанией Ruida или официальным торговым представителем.

Стандартное оснащение станка

Наименование	T06JC-II	T08JL5L-II	T08D-II	T08SD-II	T08SY-II
Внутренняя лампа освещения	○	○	○	○	○
Блокировка двери	○	○	○	○	○
Подача СОЖ через револьверную головку	—	○	○	○	○
Узел гидравлического цилиндра	○ (сплошной)	○	○	○	○
Стандартные инструменты	○	○	○	○	○
Выравнивающие болты и клинья	○	○	○	○	○
Промежуточные зажимы	○	○	○	○	○
Продувка шпинделя воздухом	○	○	○	○	○
Компенсация тепловой деформации	○	○	○	○	○
Жесткое нарезание резьбы приводным инструментом	—	—	○	○	○
Ось с главного шпинделя (с тормозом)	—	—	○	○	○
Ось с противושпинделя (с тормозом)	—	—	—	○	○
Подача СОЖ с внешней стороны шпинделя	○	○	○	○	○

Опциональное оснащение станка

Наименование	T06JC-II	T08JL5L-II	T08D-II	T08SD-II	T08SY-II
Гидравлический патрон	○	○	○	○	○
Резцедержатели	○	○	○	○	○
Конвейер обработанных деталей	○	○	○	○	○
Автоматический порталный загрузчик	○	○	○	○	○
Устройство для настройки инструмента	○	○	○	○	○
Конвейер стружки (примечание 1)	○ (выгрузка только сзади)	○	○	○	○
Цанговый патрон	○	○	○	○	○
Вращающийся центр: МК 4	—	—	○	—	—
Вращающийся центр: МК 5	—	○	—	—	—
Задняя бабка	—	○	○	—	—
Подача СОЖ через револьверную головку	○ (макс. 2 МПа)	Стандарт	Стандарт	Стандарт	Стандарт

Примечание: выгрузка справа или выгрузка сзади.

Опциональное оснащение системы ЧПУ

Наименование	T06JC-II / T08JL5L-II / T08D-II / T08SD-II / T08SY-II
Прерывание фиксированного цикла резьбонарезания	Стандарт
Цикл нарезания резьбы с постоянным шагом	Стандарт
Электронный маховичок	Стандарт
Интерфейс карты памяти	Стандарт
Интерфейс RS232C	Опция
Фоновое редактирование	Стандарт
Отображение времени работы/количества обработанных деталей	Стандарт
Пользовательские макросы	Стандарт
Непрерывный контроль постоянной скорости резания	Стандарт
Компенсация на геометрию/износ инструмента	Стандарт
Ввод программируемых данных	Стандарт
Снятие фаски и скругление угла	Стандарт
Многопроходные циклы	Стандарт
Расширенные возможности редактирования программы	Стандарт

Наименование	T06JC-II T08JL5L-II	T08D-II T08SD-II	T08SY-II
Непосредственный ввод размеров		Стандарт	
Преобразование между дюймовой/метрической системой		Стандарт	
Постоянный цикл для сверления		Стандарт	
Жесткое нарезание резьбы		Стандарт	
Обнаружение чрезмерной нагрузки		Стандарт	
Ручной возврат по траектории	Опция (примечание)	Опция	
Нарезание резьбы переменного шага		Стандарт	
Нарезание резьбы с возвратом по траектории нарезания		Стандарт	
Цилиндрическая интерполяция	—	Стандарт	
Интерполяция в полярных координатах	—	Стандарт	
Спиральная интерполяция	—	Опция	
TURN MATE i	Опция (примечание)	—	
MANUAL GUIDE i	—	Опция	Опция
MANUAL GUIDE i T-Spec	—		Опция

Примечание: эти функции невозможно выполнять одновременно.

■ Пакеты опций **T06JS-II**

Выберите опции в зависимости от системы обработки и формы заготовок

Опции			Обработка в патроне	Обработка в патроне (с автоматизацией)	Обработка деталей из прутка
Опция	Автоматизация	2-осевой автоматический загрузчик	—	○	—
		Магазин обрабатываемых заготовок (фланец)	—	○	—
		Приемник обработанных заготовок с конвейером*1	—	—	○
	Шпиндельный патрон (сделано в Тайване, CHANDOX)	Патрон 3-х кулачковый 6 дюймов со сквозным отверстием (большой диаметр отверстия)	—	—	—
		3-кулачковый, сплошной, 6 дюймов	○	○	—
		Гидравлический цилиндр (полый P1452S)	—	—	○
	Шпиндельный патрон (сделано в Японии, KITAGAWA)	3-кулачковый, полый, 6 дюймов (B-206)*3	—	—	—
		3-кулачковый, сплошной, 6 дюймов (N-06)	—	—	—
		Гидравлический цилиндр (полый P1452S)	—	—	—
		Фланец	—	—	—
	Патрон главного шпинделя	Цанговый патрон (SAD50)	—	—	○
	Комплект инструмен- тальной оснастки		○	○	○
		Оправка инструментов для обработки наружного диаметра II (оправка ин- струмента для обработки торца)	2	2	2
		Оправка инструментов для обработки внутрен- него диаметра (ø 25)	4	4	4
		Расточная оправка (ø 25 x ø 16)	2	2	2
		Расточная оправка (ø 25 x ø 20)	2	2	2
	Конвейер стружки	Ленточный	○	○	○
	Устройство для на- стройки инструмента*	Ручного типа	—	—	—
	Педаль управления патроном		○	—	—
	Подача СОЖ через револьверную головку		—	—	—
	Сигнальная лампа (трехцветная)		○	○	○
	Интерфейс податчика прутка		—	—	○
	Стопор заготовки		—	—	○

*1 – Конвейер обработанных заготовок и устройство для настройки инструмента не могут быть установлены одновременно.

*2 – Отверстие шпинделя полого патрона CHANDOX 6 дюймов равно ø 43.

*3 – Отверстие шпинделя равно ø 43, если установлен шпиндельный патрон KITAGAWA (B206).

■ Пакеты опций **TO8JL5L-II**

Выберите опции в зависимости от системы обработки и формы заготовок

Опции			Обработка в патроне		Обработка в патроне (с автоматизацией)		Обработка деталей из прутка	
			А	В	С	Д	Е	Ф
Форма заготовки			Фланец	Вал	Фланец	Вал	Пруток	
Опция	Задняя бабка		—	○	—	○	—	○
	Автоматизация	2-осевой автоматический загрузчик	—	—	○	○	—	—
		Магазин обрабатываемых заготовок (фланец)	—	—	○	—	—	—
		Магазин обрабатываемых заготовок (вал)	—	—	—	○	—	—
		Приемник обработанных заготовок с конвейером*1	—	—	—	—	○	○
	Шпиндельный патрон	3-х кулачковый, полый (большой внутренний диаметр), 8 дюймов	○	○	○	○	○	○
		3-кулачковый, сплошной, 8 дюймов	—	—	—	—	—	—
		Цанговый патрон	—	—	—	—	○	○
	Комплект инструментальной оснастки		○	○	○	○	○	○
		Оправка инструментов для обработки наружного диаметра I (изогнутая державка)	2	2	2	2	2	2
		Оправка инструментов для обработки наружного диаметра II (оправка инструмента для обработки торца)	2	2	2	2	2	2
		Оправка инструментов для обработки внутреннего диаметра (ø 40)	4	—	4	—	4	—
		Оправка инструментов для обработки внутреннего диаметра (ø 32)	—	4	—	4	—	4
		Сверлильный патрон (40) (MT №2)	1	—	1	—	1	—
		Сверлильный патрон (32) (MT №2)	—	1	—	1	—	1
		Расточная оправка (ø 40 x ø 16)	2	—	2	—	2	—
		Расточная (ø 40 x ø 20)	2	—	2	—	2	—
		Расточная (ø 32 x ø 16)	—	2	—	2	—	2
		Расточная (ø 32 x ø 20)	—	2	—	2	—	2
		Вращающийся центр (MT4)	—	1	—	1	—	1
	Конвейер стружки	Ленточный	○	○	○	○	○	○
	Устройство для настройки инструмента*	Ручного типа	—	—	—	—	—	—
	Педаль		○	○	—	—	—	—
	Сигнальная лампа (трехцветная)		○	○	○	○	○	○
	Интерфейс податчика прутка		—	—	—	—	○	○
	Стопор заготовки		—	—	—	—	○	○

* Конвейер обработанных заготовок и устройство для настройки инструмента не могут быть установлены одновременно

■ Пакеты опций **TO8D-II**

Выберите опции в зависимости от системы обработки и формы заготовок

Опции			Обработка в патроне		Обработка в патроне (с автоматизацией)		Обработка деталей из прутка		
			А	В	С	Д	Е	Ф	
Форма заготовки			Фланец	Вал	Фланец	Вал	Пруток		
Опция	Задняя бабка		—	○	—	○	—	○	
	Автоматизация	2-осевой автоматический загрузчик	—	—	○	○	—	—	
		Магазин обрабатываемых заготовок (фланец)	—	—	○	—	—	—	
		Магазин обрабатываемых заготовок (вал)	—	—	—	○	—	—	
		Приемник обработанных заготовок с конвейером*1	—	—	—	—	○	○	
	Шпиндельный патрон	3-х кулачковый, полый (большой внутренний диаметр), 8 дюймов	○	○	○	○	○	○	
		3-кулачковый, сплошной, 8 дюймов	—	—	—	—	—	—	
		Цанговый патрон	—	—	—	—	○	○	
	Комплект инструментальной оснастки			○	○	○	○	○	○
		Оправка токарных резцов		4	4	4	4	3	3
		Двойная муфта для сверла		4	4	4	4	4	4
		Расточная втулка (ø 40 х ø 16)		2	2	2	2	2	2
		Расточная втулка (ø 40 х ø 20)		2	2	2	2	2	2
		Оправка для отрезания		—	—	—	—	1	1
		Радиальный приводной инструмент		2	2	2	2	2	2
		Передний приводной инструмент		2	2	2	2	2	2
		Вращающийся центр (МК4)		—	1	—	1	—	1
	Конвейер стружки	Ленточного типа	○	○	○	○	○	○	
	Устройство для настройки инструмента*	Ручного типа	—	—	—	—	—	—	
	Педаль		○	○	—	—	—	—	
	Сигнальная лампа (трехцветная)		○	○	○	○	○	○	
	Интерфейс податчика прутка		—	—	—	—	○	○	
	Стопор заготовки		—	—	—	—	○	○	

* Конвейер обработанных заготовок и устройство для настройки инструмента не могут быть установлены одновременно

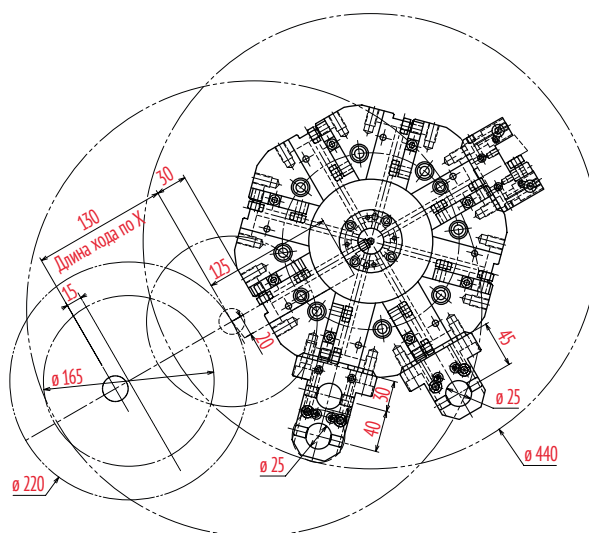
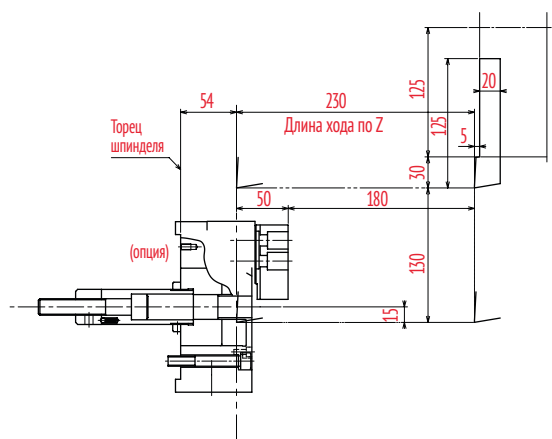
■ Пакеты опций **TO8SD-II / TO8SY-II**

Выберите опции в зависимости от системы обработки и формы заготовок

Опции			Обработка в патроне	Обработка в патроне (с автоматизацией)		Обработка деталей из прутка
			А	В	С	Д
Форма заготовки			Фланец и вал	Фланец	Вал	Пруток
Автоматизация		2-осевой автоматический загрузчик	—	○	○	—
		Магазин обрабатываемых заготовок (фланец)	—	○	—	—
		Магазин обрабатываемых заготовок (вал)	—	—	○	—
		Выгрузка спереди	—	—	—	○
		Насос высокого давления (тип с одним фильтром)*	—	—	—	○
		Приемник обработанных заготовок с конвейером* ¹	—	—	—	○
Патрон главного шпинделя		3-х кулачковый, полый (большой внутренний диаметр), 8 дюймов	○	○	○	○
		3-кулачковый, сплошной, 8 дюймов	—	—	—	—
		Цанговый патрон	—	—	—	○
Патрон противо-шпинделя		Цанговый патрон	—	—	—	○
Опция	Комплект инструментальной оснастки		○	○	○	○
		Двойная оправка токарных резцов	4	4	4	3
		Двойная муфта для сверла (заднее смещение)	4	4	4	4
		Расточная втулка (ø 40 x ø 16)	2	2	2	2
		Расточная втулка (ø 40 x ø 20)	2	2	2	2
		Оправка для отрезания	—	—	—	1
		Радиальный приводной инструмент	2	2	2	2
		Передний вращающийся инструмент	2	2	2	2
		Задний вращающийся инструмент	—	—	—	—
	Конвейер стружки	Ленточного типа	○	○	○	○
	Устройство для настройки инструмента*	Ручного типа	—	—	—	—
Педаль			○	—	—	—
Сигнальная лампа (трехцветная)			○	○	○	○
Интерфейс податчика прутка			—	—	—	○
Стопор заготовки			—	—	—	○

* При размещении заказа определите количество фильтров насоса высокого давления.

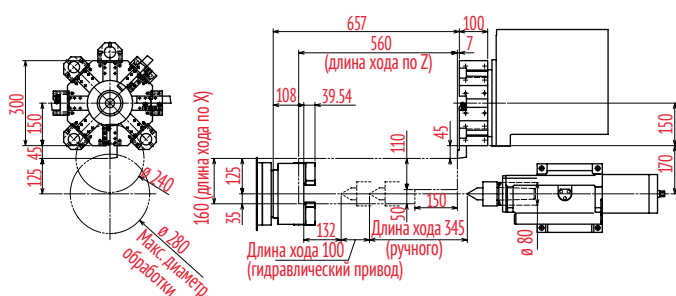
Зона инструментальной оснастки **T06JC-II**



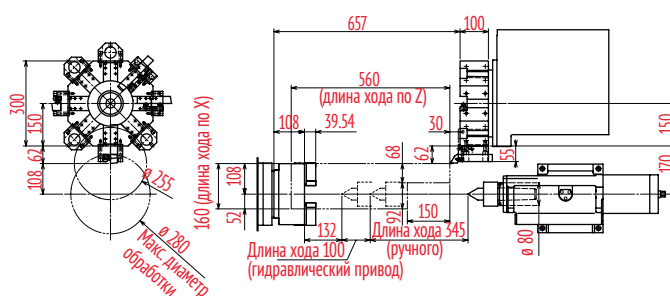
Макс. длина вылета сверла 40 мм

Примечание: тип патрона (CHANDOX): CL-06 (6 дюймов)

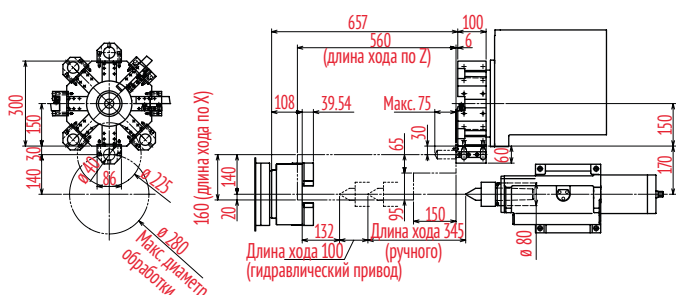
Зона инструментальной оснастки **T08JL5L-II**



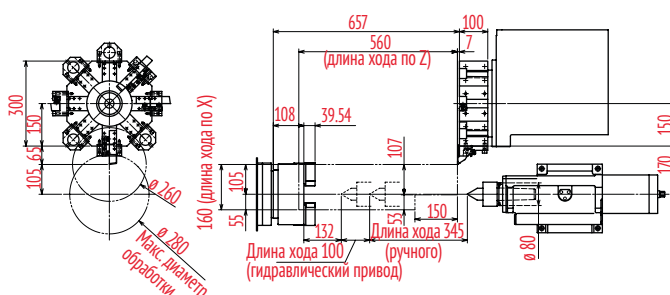
Непосредственный монтаж на торцевую поверхность revolverной головки



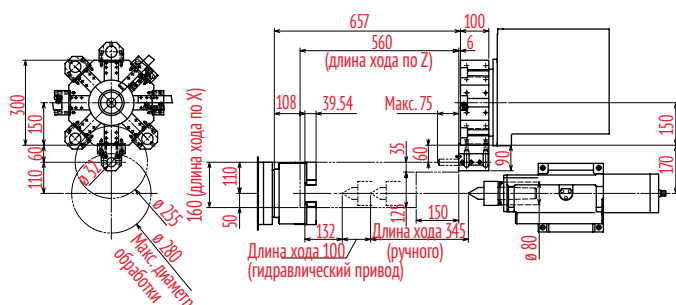
3295—H030 (оправка инструмента для обработки торца)



3295—H010 (муфта для сверла: $\phi 40$)

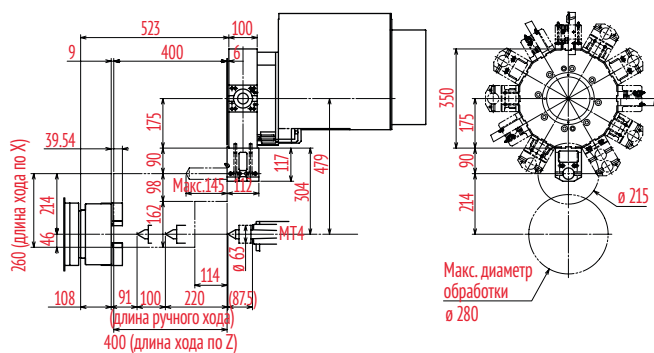


3295—H040 (изогнутая державка)

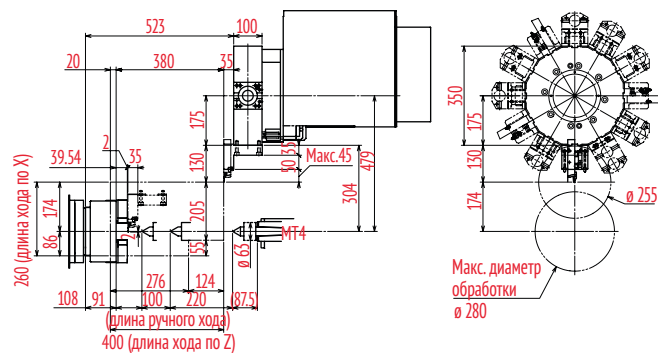


3295—H020 (муфта для сверла: $\phi 32$)

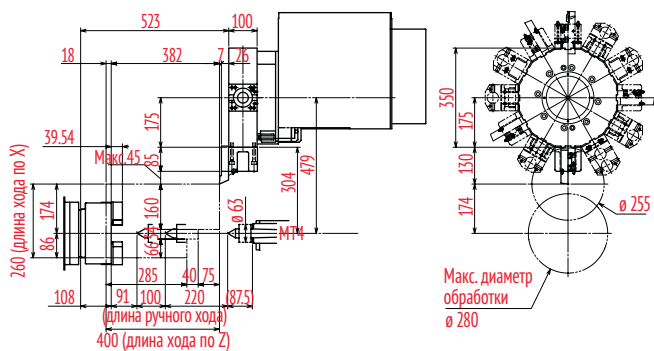
Примечание: тип патрона (CHANDOX): OPB-208 (8 дюймов)



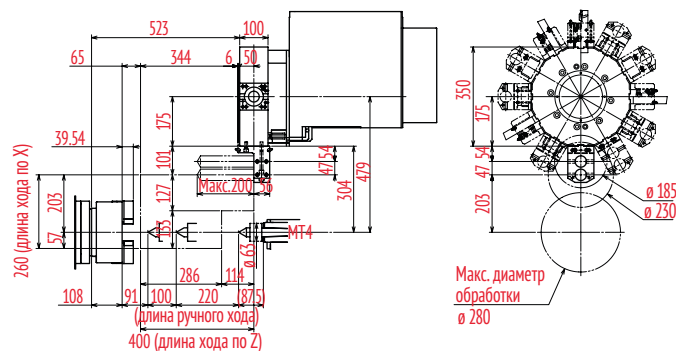
3295–H230 (передняя муфта для сверла: $\varnothing 40$)



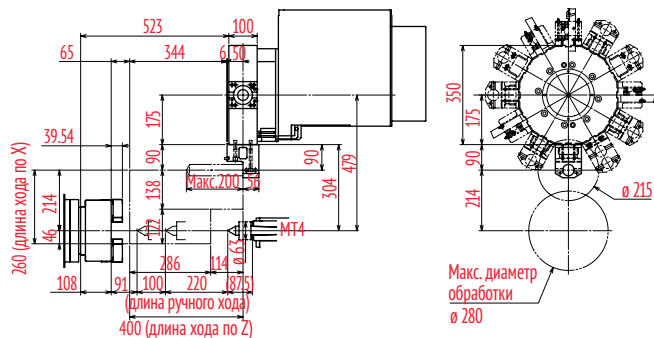
3295–H250 (держатель для отрезного резца)



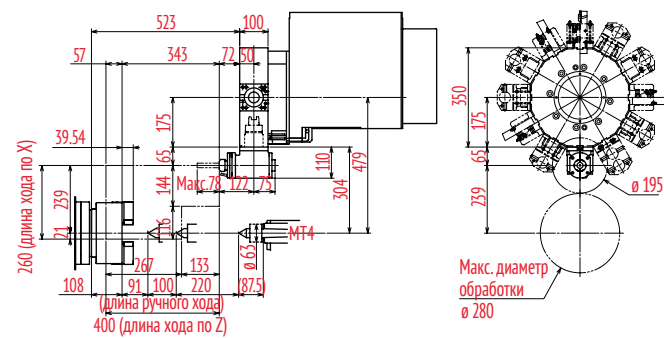
3295–H260 (оправка токарных резцов)



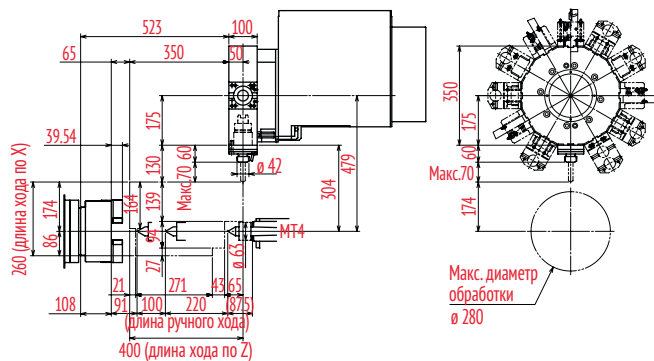
3295–H270 (двойной сверлильный патрон: $\varnothing 40$ (переднее смещение))



3295–H290 (передняя муфта для сверла: $\varnothing 40$ (переднее смещение))



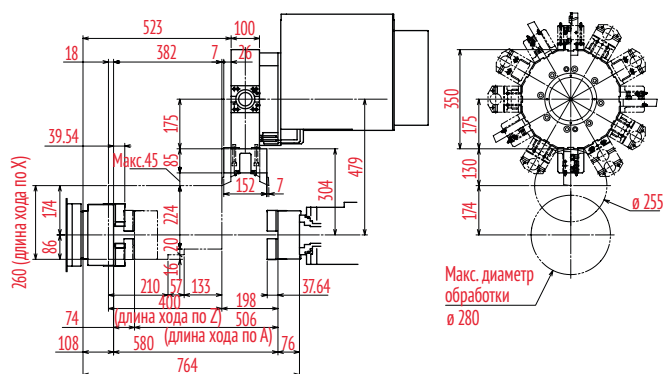
3295–Y171 (приводной инструмент для торца (передняя сторона))



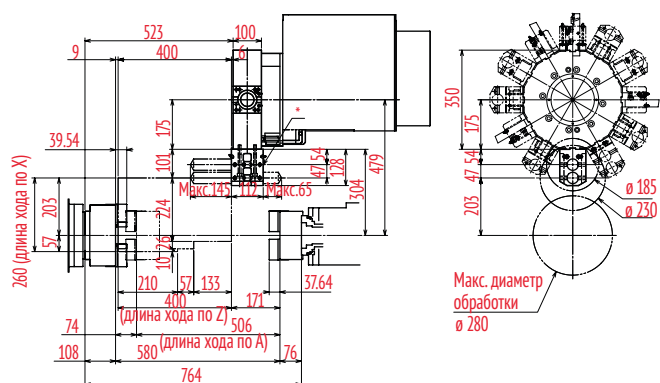
3295–Y161 (поперечный вращающийся инструмент)

Примечание: тип патрона (CHANDOX): OPB-208 (8 дюймов)

Зона инструментальной оснастки **T08SD-II**

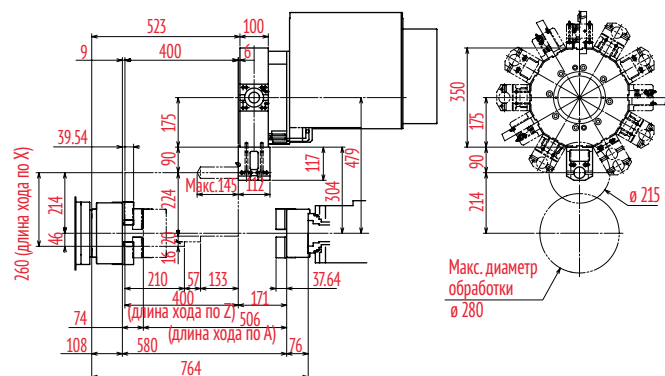


3295—H210 (двойная оправка токарных резцов)

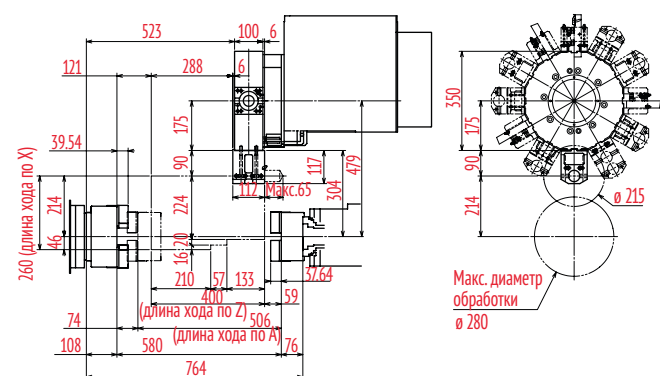


3295—H220 (двойная муфта для сверла: $\varnothing 40$)

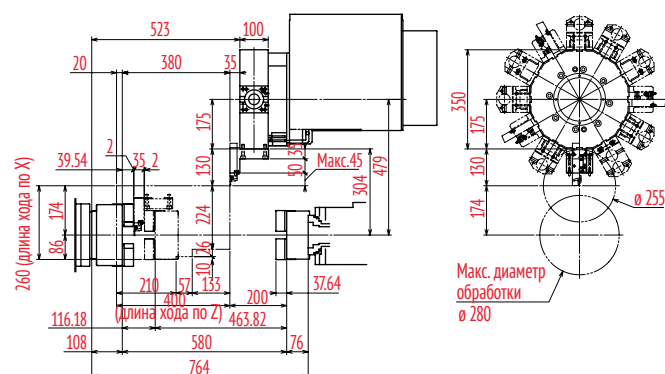
*Задние инструменты отсутствуют на внутренней боковой позиции инструмента



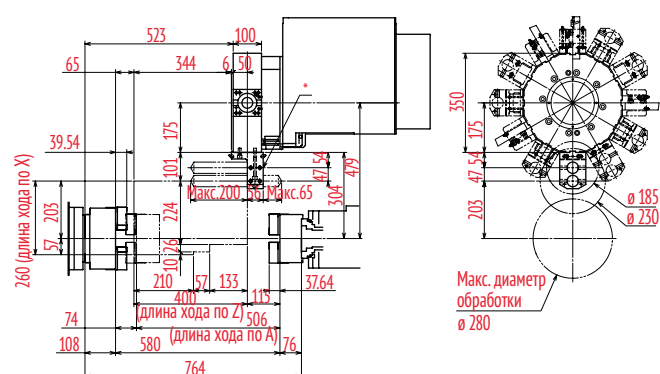
3295—H230 (передняя муфта для сверла: $\varnothing 40$)



3295—H240 (задняя муфта для сверла: $\varnothing 40$)



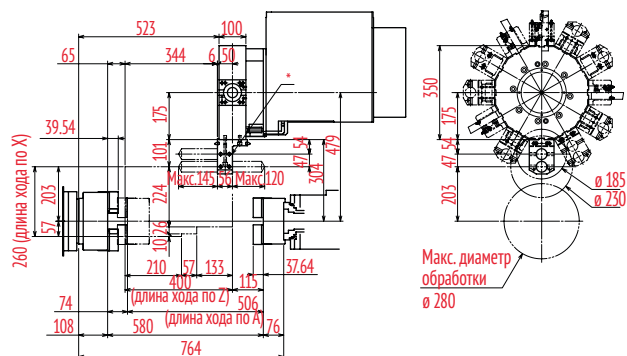
3295—H250 (оправка для отрезания)



3295—H270 (двойная муфта для сверла: $\varnothing 40$ (переднее смещение))

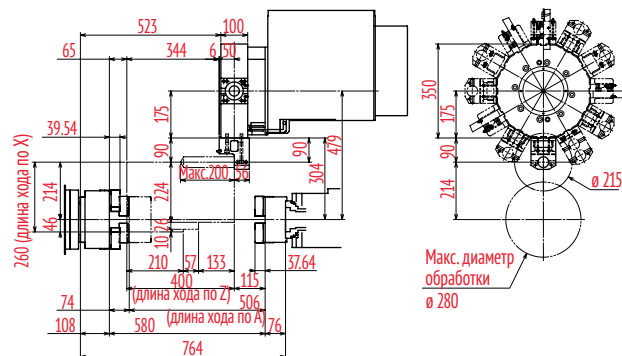
*Задние инструменты отсутствуют на внутренней боковой позиции инструмента

Примечание: тип патрона (CHANDOX): OPB-208 (8 дюймов).

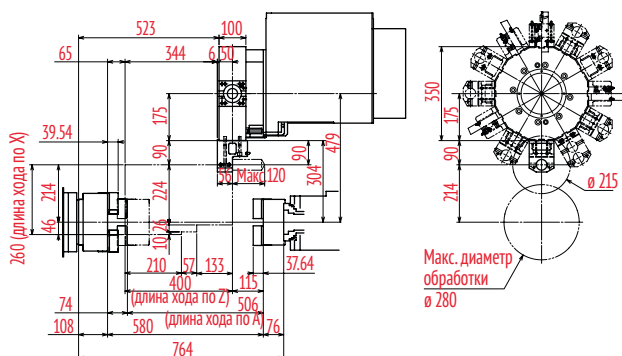


3295—H280 (двойная муфта для сверла: Ø 40 (заднее смещение))

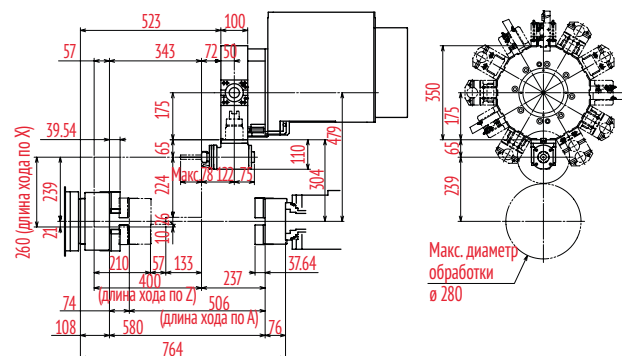
*Задние инструменты отсутствуют на внутренней боковой позиции инструмента



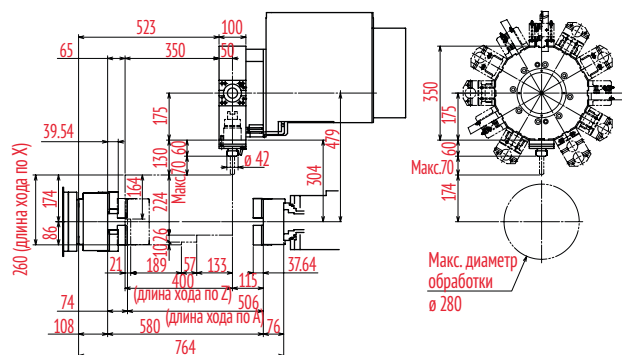
3295—H290 (передняя муфта для сверла: Ø 40 (переднее смещение))



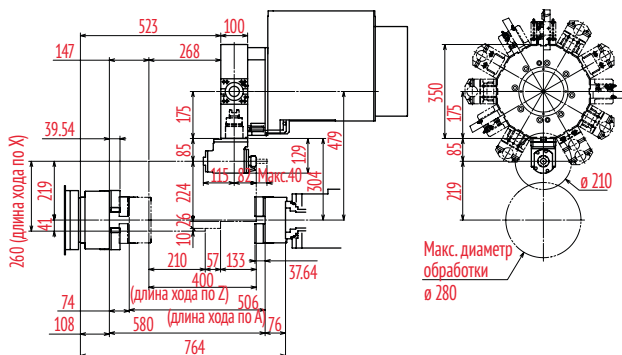
3295—H300 (задняя муфта для сверла: Ø 40 (заднее смещение))



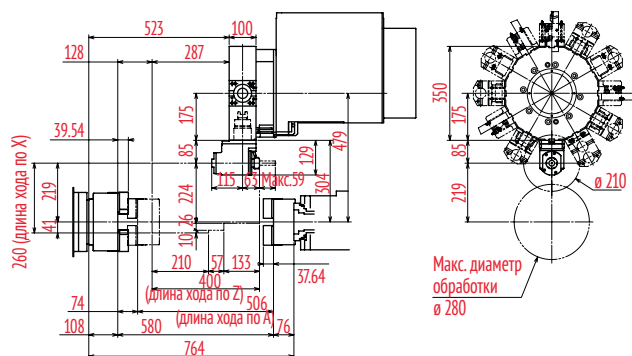
3295—Y171 (приводной инструмент для торца (передняя сторона))



3295—Y161 (поперечный вращающийся инструмент)

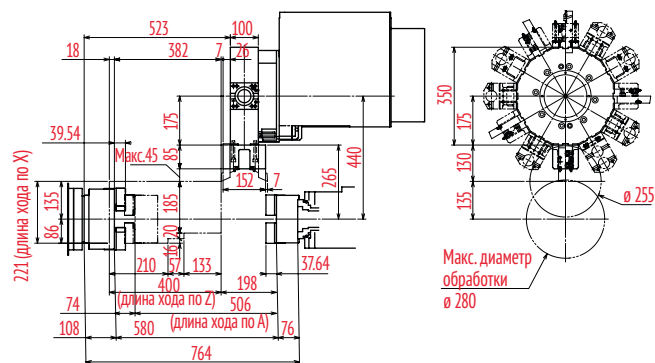


3295—Y301 (приводной инструмент для торца (задняя сторона))

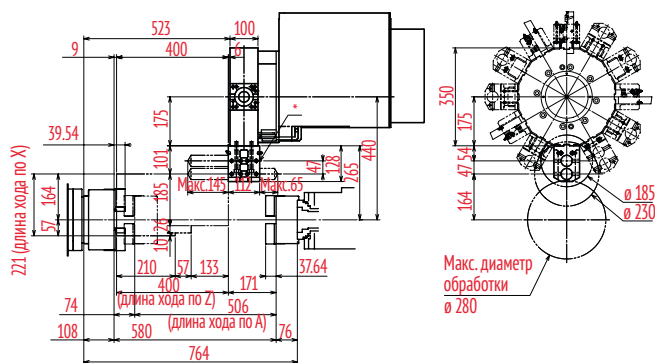


3295—Y1651 (приводной инструмент для торца (задняя сторона))

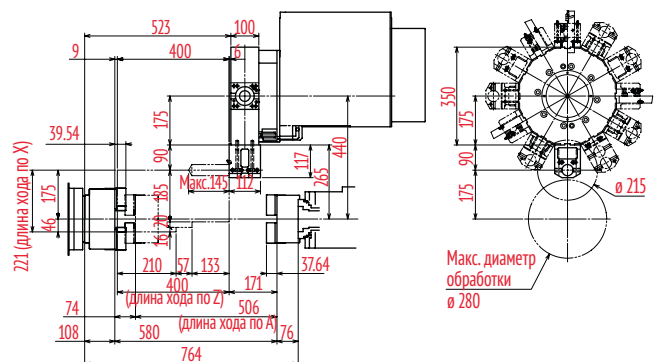
Примечание: тип патрона (CHANDOX): OPB-208 (8 дюймов).



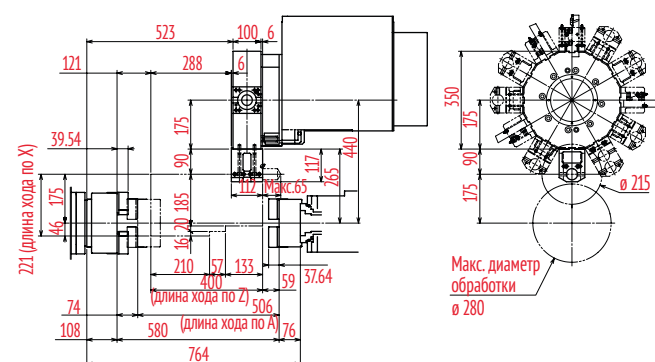
3295—H210 (двойная оправка токарных резцов)



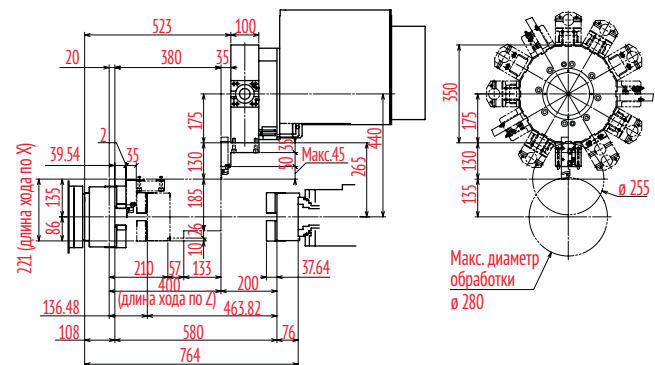
3295—Y1 71 (приводной инструмент для торца (передняя сторона))



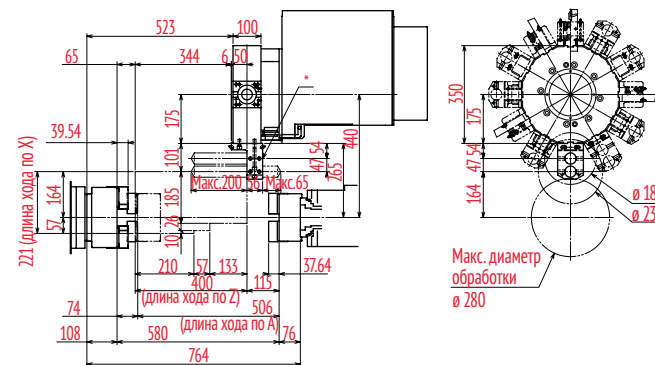
3295—H230 (передняя муфта для сверла: ø 40)



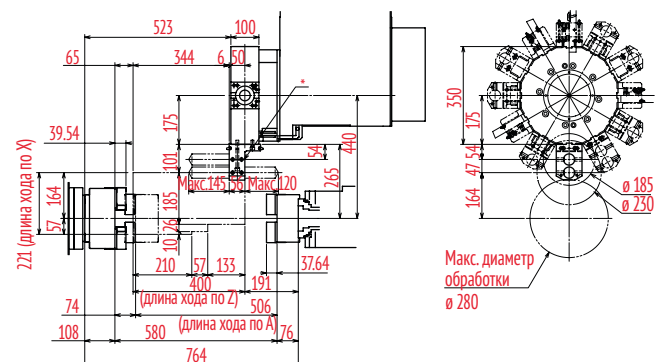
3295—Y301 (приводной инструмент для торца (задняя сторона))



3295—H250 (оправка для отрезания)

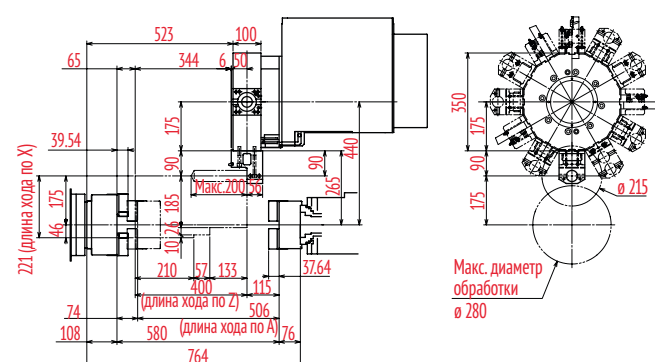


3295—Y1192 (поперечный двойной приводной инструмент)



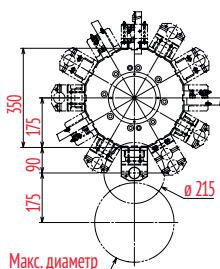
3295—H220 (двойная муфта для сверла: ø 40)

*Задние инструменты отсутствуют на внутренней боковой позиции инструмента

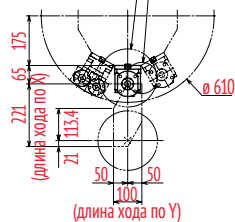


3295—Y1661 (приводной инструмент для торца (задняя сторона) (двойной))

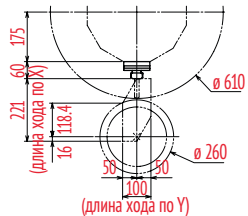
Примечание: в зависимости от диаметра обработки или оправки применимый диапазон оси Y может быть ограничен.
За дополнительной информацией обращайтесь в компанию RUIDA.
Примечание: тип патрона (CHANDOX): OPB-208 (8 дюймов).



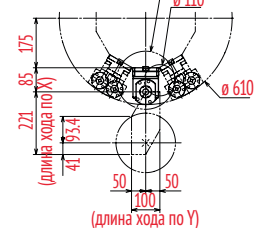
Макс. диаметр
обработки



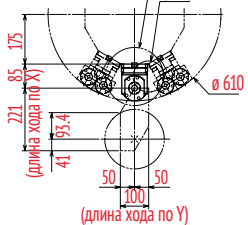
(длина хода по Y)



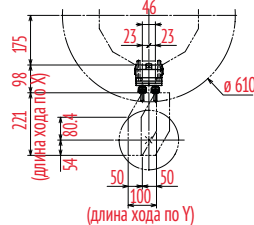
(длина хода по Y)



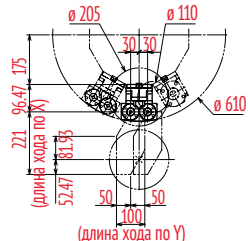
100
(длина хода по Y)



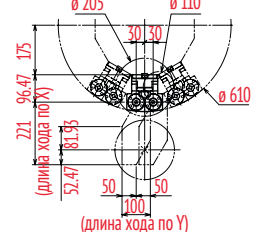
(длина хода по Y)



(длина хода по Y)



(длина хода по Y)

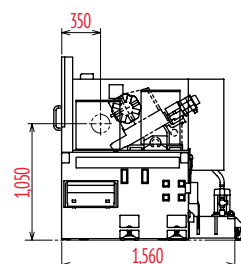
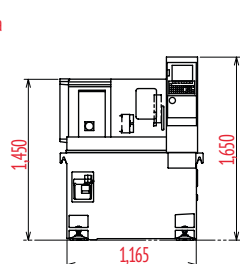
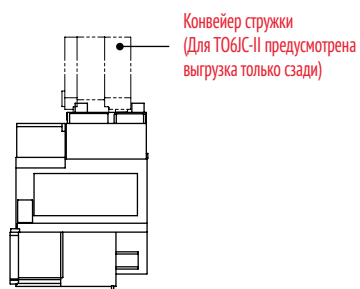


(длина хода по Y)

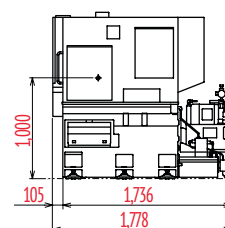
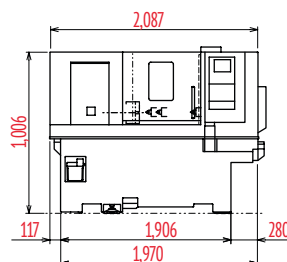
Примечание: в зависимости от диаметра обработки или оправки применимый диапазон оси Y может быть ограничен.
За дополнительной информацией обращайтесь в компанию RUIDA.
Примечание: тип патрона (CHANDOX): OPB-208 (8 дюймов).

Габаритные размеры

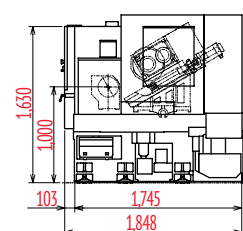
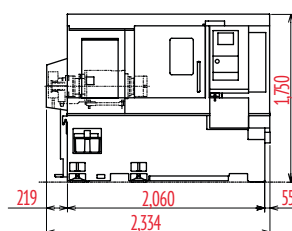
Т06JC-II



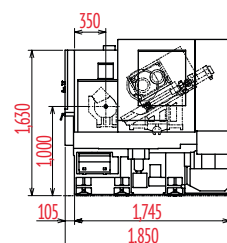
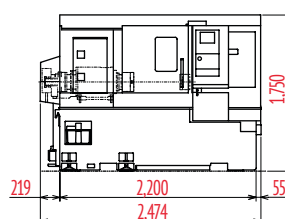
Т08JL5L-II



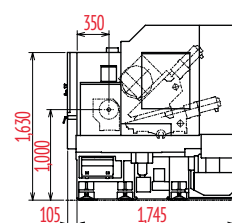
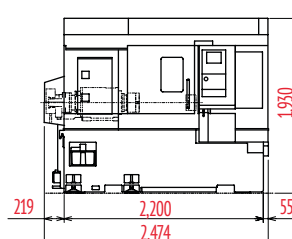
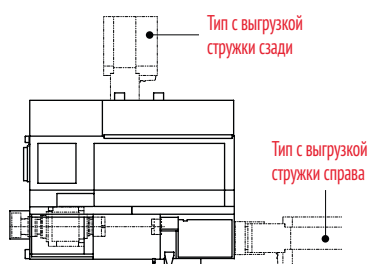
Т08D-II



Т08SD-II



Т08SY-II



Технические характеристики, приведенные в данном каталоге, могут быть изменены без предварительного уведомления.

РУБИОНИКА
+7 (495) 760-44-06
www.rubionika.ru

