



LEADWELL

Каталог продукции

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Россия (495)268-04-70

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Казахстан (7172)727-132

Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Киргизия +996(312)96-26-47

Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

ФРЕЗЕРНЫЕ

Обрабатывающие центры



05



V Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры с направляющими качения

06



V-iT Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры с наклонно-поворотным столом

07



MCV Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры с направляющими скольжения

09



LBV Портальные фрезерные станки с чпу

11



TDC Вертикальный центр для сверления и легкого фрезерования

33



LC Двухпаллетные вертикальные и горизонтальные обрабатывающие центры

34



MH Горизонтальные обрабатывающие центры со сменными паллетами

35



FMC Высокопроизводительные вертикальные обрабатывающие центры с двумя паллетами

13

ТОКАРНЫЕ Обработка центры

T

17



T Токарные обрабатывающие центры с направляющими качения



20

LTC Токарные обрабатывающие центры с направляющими скольжения



26

VTL Вертикально-токарные станки для тяжелой обработки

V/ MCV LBV/ TDC СЕРИИ

Фрезерные обрабатывающие
центры

Приводы FANUC или SIEMENS на всех управляемых осях



Все станки оснащаются высокомоментными приводами, передающими вращение с помощью жесткой муфты прямо на вал ШВП. Такая конструкция обеспечивает отличную точность при интерполяции, а также при обработке острых кромок.

Высокоточные шариковинтовые передачи



Leadwell использует ШВП от таких известных производителей, как THK, IBL, STAR и HIWIN. Все шарико-винтовые передачи преднатянутого типа, что позволяет исключить люфты, а также обеспечивает плавное преобразование крутящего момента привода в поступательное движение исполнительного механизма. Использование столь ответственных узлов как ШВП только высочайшего качества, гарантирует высокую точность станка, а также долгое время жизни его компонентов. Подобный подход к комплектации, позволяет полностью удовлетворять запросы наших клиентов, надеющихся получить точный и надежный станок, который проработает не один год.

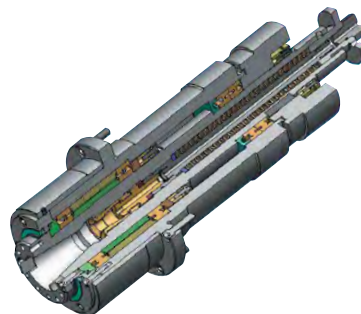
Линейные роликовые направляющие



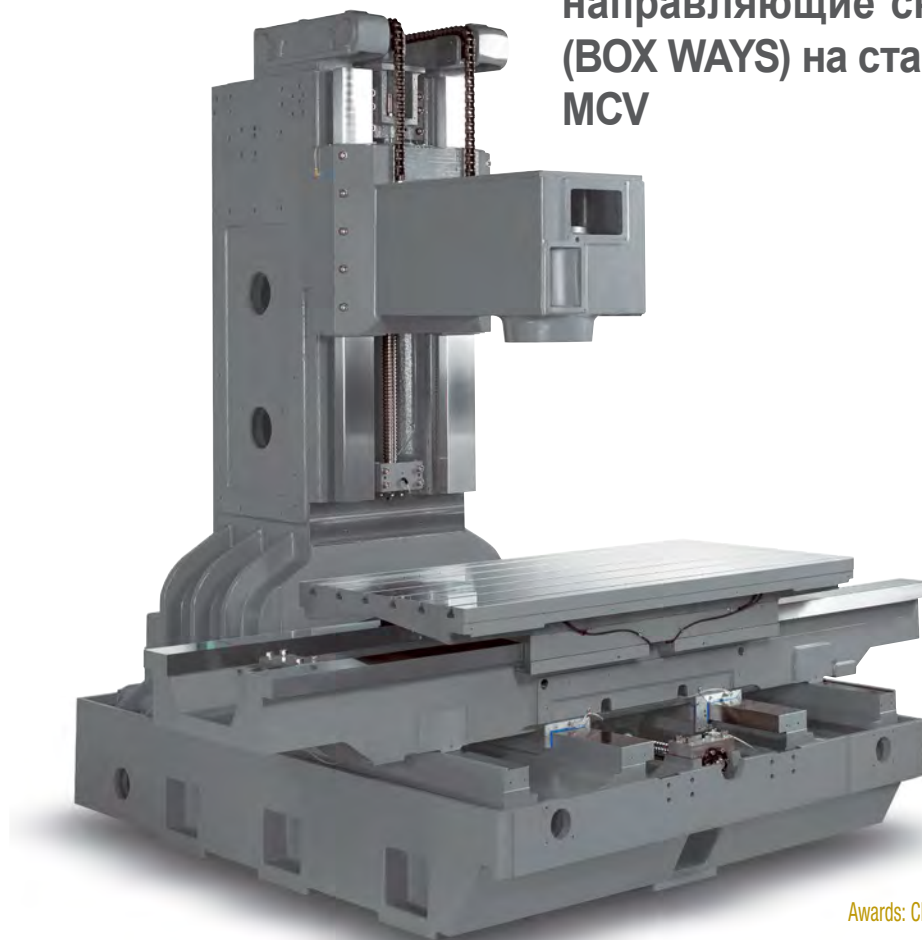
Leadwell применяет в своих станках направляющие Bosch Rexroth / STAR (Германия) с нулевым зазором и полностью загруженными, по всем направлениям, каретками. Данные направляющие обеспечивают минимальное сопротивление движению исполнительного механизма, высокую точность и скорость перемещений, а также не требуют регулировок в процессе эксплуатации. Каждая направляющая автоматически смазывается с помощью централизованной системы смазки, которой оснащены все станки Leadwell.

Шпиндель картриджного типа

В шпиндельном блоке станков Leadwell используются высококлассные подшипники FAG (Германия) или NSK (Япония). Для фиксации инструмента применяются тарельчатые пружины увеличенного диаметра, такая конструкция прошла проверку временем и показала отличную надежность. Высокое усилие зажима увеличивает жесткость системы шпиндель-инструмент, уменьшает микроперемещения конуса, что в свою очередь сказывается на стойкости инструмента, позволяя увеличить режимы обработки и более строго выдерживать траекторию движения. Шпиндель подготовлен для установки системы подачи СОЖ через инструмент.



Закаленные шлифованные направляющие скольжения (BOX WAYS) на станках серии MCV



Awards: CE ISO 9000 National Quality
Award: ISO 14001

Станки серии MCV оснащаются закаленными направляющими, позволяющими выполнять тяжело нагруженные операции (черновая обработка с большими глубинами резания и подачами; обработка труднообрабатываемых материалов; обработка крупногабаритных массивных деталей). Направляющие закаливают до твердости HRC 50...60, шлифуют и ответная часть покрывается «Turcite-B» для снижения трения.

V/ MCV LBV/ TDC СЕРИИ

Фрезерные
обрабатывающие центры



Жесткое резьбонарезание

Все станки оснащены функцией Rigid tapping (синхронизация движения по оси Z и вращения шпинделя), позволяющей производить нарезание резьбы метчиком без плавающего патрона.



Тесты Renishaw BallBar и Laser Test

Leadwell проверяет точность круговой интерполяции (некруглость), люфты и дефекты геометрии, используя контрольно-измерительные системы Renishaw.

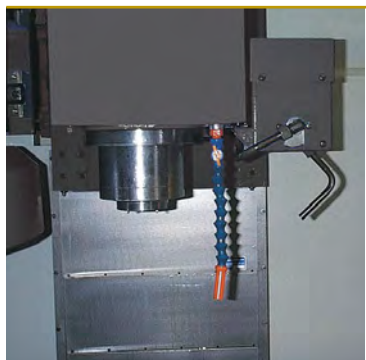


Поворотный стол – 4-я управляемая ось

Позволяет обрабатывать детали в режиме интерполяции по всем 4-м координатам одновременно. Возможна комплектация станков 5-и координатным наклонно-поворотным столом с плавным управлением по всем осям.

Система измерения вылета и диаметра инструмента

Станки Leadwell оснащаются датчиками, позволяющими выполнять привязку инструмента в ручном и автоматическом режимах, а также контролировать износ и поломку инструмента. Возможна установка как контактного датчика Renishaw TS-27, так и бесконтактного лазерного Renishaw NC-4.

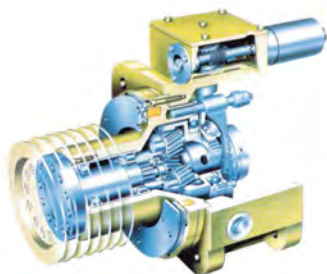


Программируемое сопло подачи СОЖ

Программируемый модуль подвода СОЖ в зону резания, позволяет программно изменять направление (угол) подачи охлаждающей жидкости в зависимости от длины инструмента в шпинделе. Данная опция исключает технические остановки программы для ручной коррекции гибких сопел оператором и сокращает время простоев.

Система подачи СОЖ через инструмент

Оборудование для подачи охлаждающей жидкости через шпиндель под высоким давлением, позволяет вымывать стружку при операциях, связанных с глубоким сверлением. Система оснащена насосом высокого давления известной фирмы Grundfos, фильтром тонкой очистки и муфтой для подачи жидкости под высоким давлением в полость шпинделя.



Редуктор шпинделя (опция)

Максимальная характеристика момента шпинделя достигается при установке двухступенчатого редуктора ZF (Германия).

Преимущества двухступенчатого редуктора:

- минимальный люфт
- низкий уровень шума
- вибрация и тепло не передаются шпинделю

V серия

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ КАЧЕНИЯ



Наименование		Модель		V-10		V-20i		V-30i		V-40		V-40L		V-50L		V-60i		V-80i		
		"Рука" (Станд.)	"Зонтик" (Станд.)	"Рука" (Опц.)	"Зонтик" (Станд.)	"Рука" (Опция)	"Зонтик" (Станд.)	"Рука" (Опц.)	"Зонтик" (Станд.)	"Рука" (Опц.)	"Зонтик" (Станд.)	"Рука" (Опц.)	"Зонтик" (Станд.)	"Рука" (Опц.)	"Зонтик" (Станд.)	"Рука" (Опц.)	"Зонтик" (Станд.)	"Рука" (Опц.)	"Зонтик" (Станд.)	
УАСИ																				
Рабочий диапазон	Ед. изм.																			
Перемещение по оси X	мм	300	510	760		1020		1020		1270		1520		2040						
Перемещение по оси Y	мм	350	350	510		510		635		635		760		1000						
Перемещение по оси Z	мм	450	400+110	510	510+110	610	510+110	610	500+110	610	500+110	610	500+110	610	610+110	720	610+110	720		
Расстояние от поверхности стола до торца шпинделя	мм	150-600	132-642		195-805		160-770		100-710		100-710		120-840		120-840					
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм	305	410		515		515		635		635		760		1000					
СТОЛ																				
Размеры рабочей поверхности стола (ДхШ)	мм	350x300	600x350		890x500		1200x500		1120x610		1420x610		1550x750		2100x1000					
Допустимая нагрузка	кг	150	220		300		500		800		800		1200		1800					
T-пазы		18Tx125x2	18Tx125x3		18Tx100x5		18Tx100x5		18Tx100x6		18Tx100x6		18Tx125x6		18Tx125x8					
Шпиндель																				
Скорость вращения	об/мин	10000	8000		8000		8000		8000		8000		8000		8000		8000			
Конус шпинделя		№.30	№.40		№.40		№.40		№.40		№.40		№.40		№.40		№.40			
Внутренний диаметр подшипника шпинделя	мм	45	60/50		70		70		70		70		70		70		70			
Подачи																				
Скорость быстрых перемещений по осям X/Y/Z	м/мин	48/48/48	36/36/20		36/36/36		24/24/20		36/36/36		36/36/36		24/24/20		36/36/36					
Максимальная скорость рабочей подачи	м/мин	10	10		10		10		10		10		5		5					
УАСИ																				
Количество инструментальных мест в магазине	шт.	16	20	20	20	24	20	24	20	24	20	24	24	24	24	24	24	24	24	24
Макс. диаметр инструмента (при установленных соседних)	мм	75	89	80	100	80	95	80	95	80	95	80	95	80	95	80	95	80	95	80
Макс. длина инструмента	мм	100	200		250		250		250		250		250		250					
Время смены инструмента	сек.	1,5/3	8,5/10	4,1/10	7,5/13	3/10	7,5/13	3/10	7,5/13	3/10	7,5/13	3/10	7,5/13	3/10	8/14	3/10	8/14	3/10	8/14	3/10
Двигатели FANUC (SIEMENS)																				
Мощность двигателя привода шпинделя FANUC (SIEMENS)	кВт	7,5/-	11 (12)		11 (12)		18,5 (12)		18,5 (20,5)		18,5 (20,5)		26 (22,5)		26 (22,5)					
Мощность двигателей приводов по осям X/Y/Z FANUC (SIEMENS)	кВт	1,6/1,6/3 (-)	1,6/1,6/3 (2,3/2,3/3,3)		1,6/3/3 (2,3/2,3/3,3)		3/3/4 (2,3/2,3/3,3)		3/3/4 (3,3/3,3/4,8)		3/3/4 (3,3/3,3/4,8)		4/4/4 (4,87/4,87/4,87)		4/4/4 (4,87/4,87/4,87)					
Габаритные размеры																				
Размеры (ДхШхВ)	мм	980x2140 x 2450	1900 x 2983 x 2504		2100 x 3275 x 2630		2990 x 3250 x 2650		3420x2200 x 2721		3840 x 2200 x 2721		4365 x 3820 x 3006		4135 x 5466 x 3006					
Вес	кг	2650	3000		4500		5400		6800		7000		10500		11700					
Суммарная потребляемая мощность	кВА	20	25		25		30		30		30		35		35					

* - опция

V серия

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С НАКЛОННО-ПОВОРОТНЫМ СТОЛОМ



Наименование		Модель	V-20iT	V-40iT
Рабочий диапазон	Ед. измерения		«Рука-манипулятор»	«Рука-манипулятор»
Перемещение по оси X	мм		510	846
Перемещение по оси Y	мм		410	635
Перемещение по оси Z	мм		380	438
Расстояние от поверхности стола до торца шпинделя	мм		100-480	100-538
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм		450	635
Стол				
Размер стола	мм		Ø210	Ø350
Макс. нагрузка на стол при повороте (60°-90°)	кг		75	100
T-пазы	шт.		12	12
Шпиндель				
Скорость вращения	об/мин		10000	10000
Конус шпинделя	мм		7/24 Taper	7/24 Taper
Макс. крутящий момент	НМ		70	95.4
Тип передачи			H.T.D Belt	H.T.D Belt
Подачи				
Скорость быстрых перемещений по осям X/Y/Z	м/мин		36/36/36	36/36/36
Максимальная скорость рабочей подачи	м/мин		10	10
УАСИ				
Хвостовик инструмента			BT-40	BT-40
Количество инструментальных мест в магазине	шт.		24	24
Двигатель				
Мощность двигателя шпинделя	кВт		15	18.5
Мощность двигателя приводов по осям X/Y/Z	кВт		3/3/4	3/3/4
Привод поворота стола	кВт		1.4	1.6
Привод наклона стола	кВт		1.6	4
Габаритные размеры				
Размеры (ДлинаxШиринаxВысота)	мм		2700x2140x2620	3420 x2200x2721
Вес	кг		5200	6800
Суммарная потребляемая мощность	кВА		35	35

Стандартное оснащение

- Кабинетная защита
- Шнековый конвейер для сбора стружки
- Теплообменник электрошкафа
- Нарезание резьбы без компенсационного патрона
- Автоматический счетчик деталей
- Выносной пульт управления
- Шпиндель 10000 об/мин

* - опция

Дополнительное оснащение

- Дополнительная система подачи СОЖ
- Шпиндель 12000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Пистолет для обдува
- Оптические линейки
- Датчик привязки инструмента
- Датчик привязки детали

MCV серия

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ
С НАПРАВЛЯЮЩИМИ СКОЛЬЖЕНИЯ



MCV-1300

Наименование		Модель	MCV-1300	MCV-1500i
УАСИ			"Рука-манипулятор"	"Рука-манипулятор"
Рабочий диапазон	Ед. измерения			
Перемещение по оси X	мм		1300	1520
Перемещение по оси Y	мм		635	760
Перемещение по оси Z	мм		610	720
Расстояние от поверхности стола до торца шпинделя	мм		125-735	120-840
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм		622	760
Стол				
Размеры рабочей поверхности стола (ДхШ)	мм		1420x610	1550x760
Допустимая нагрузка	кг		1000	1300
T-пазы			18Tx100x6	18Tx125x6
Шпиндель				
Скорость вращения	об/мин		4000	4000
Конус шпинделя			7/24, No.50	7/24, No.50
Внутренний диаметр подшипника шпинделя	мм		90	90
Поддачи				
Скорость быстрых перемещений по осям X/Y/Z	м/мин		20/20/20	20/20/20
Максимальная скорость рабочей подачи	м/мин		10	5
УАСИ				
Количество инструментальных мест в магазине	шт.		24	24
Макс. диаметр инструмента (при установленных соседних)	мм		125	125
Макс. длина инструмента	мм		300	300
Время смены инструмента	сек.		3	3
Двигатели FANUC (SIEMENS)				
Мощность двигателя привода шпинделя FANUC (SIEMENS)	кВт		15 (20,5)	15 (30)
Мощность двигателей приводов по осям X/Y/Z FANUC (SIEMENS)	кВт		4/4/4 (4,87/4,87/5,37)	4/4/4 (5,37/5,37/5,37)
Габаритные размеры				
Размеры (ДхШхВ)	мм		3570x3600x3100	3820x4365x3006
Вес	кг		7250	11000
Суммарная потребляемая мощность	кВА		30	35

* - опция



Наименование		Модель	MCV-1500i +	MCV-2000i
УАСИ			"Рука-манипулятор"	"Рука-манипулятор"
Рабочий диапазон	Ед. измерения			
Перемещение по оси X	мм		1520	2040
Перемещение по оси Y	мм		1000	1000
Перемещение по оси Z	мм		720	720
Расстояние от поверхности стола до торца шпинделя	мм		120-845	120-840
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм		1000	1000
Стол				
Размеры рабочей поверхности стола (ДхШ)	мм		1550x1000	2100x1000
Допустимая нагрузка	кг		1300	2000
T-пазы	мм		18Tx125x8	18Tx125x8
Шпиндель				
Скорость вращения	об/мин		4000	4000
Конус шпинделя			7/24, No.50	7/24, No.50
Внутренний диаметр подшипника шпинделя	мм		90	90
Подачи				
Скорость быстрых перемещений по осям X/Y/Z	м/мин		20/20/20	20/20/20
Максимальная скорость рабочей подачи	м/мин		5	5
УАСИ				
Количество инструментальных мест в магазине	шт.		24	24
Макс. диаметр инструмента (при установленных соседних)	мм		125	125
Макс. длина инструмента	мм		300	300
Время смены инструмента	сек.		3	3
Двигатели FANUC (SIEMENS)				
Мощность двигателя привода шпинделя FANUC (SIEMENS)	кВт		15 (30)	15 (30)
Мощность двигателей приводов по осям X/Y/Z FANUC (SIEMENS)	кВт		4/4/4 (5,37/5,37/5,37)	4/4/4 (5,37/5,37/5,37)
Габаритные размеры				
Размеры (ДхШхВ)	мм		3937x4135x3006	5466x4135x3006
Вес	кг		13370	14400
Суммарная потребляемая мощность	кВА		35	35

* - опция

LBV серия

ПОРТАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ



LBV-1611

Наименование	Модель	LBV-1611	LBV-2011	LBV-2215	LBV-2219	LBV-3215	LBV-3219
Рабочий диапазон	Ед. измерения						
Перемещение по оси X	мм	1700	2200	2160	2160	3200	3200
Перемещение по оси Y	мм	1200	1200	1400	1800	1400	1800
Перемещение по оси Z	мм	750					
Расстояние от поверхности стола до торца шпинделя	мм	220-970					
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм	1400	1400	1600	2000	1600	2000
Стол							
Размер стола (ДхШ)	мм	1050	2100x1000	2000x1400	2000x1700	3000x1400	3000x1700
T - пазы	мм	22					
Макс. нагрузка на стол	кг	3500	5000	6000	7000	9000	10000
Шпиндель							
Скорость вращения шпинделя	об/мин	4000					
Конус шпинделя		BT-50					
Выходная мощность главного двигателя	кВт	18,5					
Подачи							
Скорость быстрых перемещений по осям X/Y	м/мин	12					
Скорость быстрых перемещений по оси Z	м/мин	10					
Диапазон рабочих подач	м/мин	1-5000					
Система смены инструмента							
Количество инструментальных мест (опция)	шт.	20/24/32(40/60)					
Макс. диаметр устанавливаемого инструмента (при полной загрузке)	мм	Ø200					
Максимальная длина инструмента (от линии измерения)	мм	350					
Макс. вес инструмента	кг	20(44)					
Время смены инструмента (примерно)	сек.	8 ("Рука-манипулятор")					
Габаритные размеры							
Суммарная потребляемая мощность	кВА	40					
Длина x Ширина	мм	4590x4000	5370x4000	5520x4200	5520x4600	7630x4200	7630x4600
Высота станка	мм	4100	4100	4100	4100	4100	4100
Вес (примерно)	кг	19000	20000	21000	26500	24500	29000

* - опция



Наименование	Модель	LBV-3224	LBV-4219	LBV-4224	LBV-4229	LBV-5224	LBV-5229
Рабочий диапазон	Ед. измерения						
Перемещение по оси X	мм	3200	4200	4200	4200	5200	5200
Перемещение по оси Y	мм	2400	1800	2400	3300	2400	3300
Перемещение по оси Z	мм	750					
Расстояние от поверхности стола до торца шпинделя	мм	220-970					
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм	2500	2000	2500	2800	2500	2800
Стол							
Размер стола (ДхШ)	мм	3000x2200	4000x1700	4000x2200	4000x2500	5000x2200	5000x2500
T - пазы	мм	22					
Макс. нагрузка на стол	кг	12000	12000	14000	14000	18000	18000
Шпиндель							
Скорость вращения шпинделя	об/мин	4000					
Конус шпинделя		BT-50					
Выходная мощность главного двигателя	кВт	18,5					
Подачи							
Скорость быстрых перемещений по осям X/Y	м/мин	12	12	12	12	10	10
Скорость быстрых перемещений по оси Z	м/мин	10					
Диапазон рабочих подач	м/мин	1-5000					
Система смены инструмента							
Количество инструментальных мест (опция)	шт.	20/24/32(40/60)					
Макс. диаметр устанавливаемого инструмента (при полной загрузке)	мм	Ø200					
Максимальная длина инструмента (от линии измерения)	мм	350					
Макс. вес инструмента	кг	20(44)					
Время смены инструмента (примерно)	сек.	8 ("Рука-манипулятор")					
Габаритные размеры							
Суммарная потребляемая мощность	кВА	50	50	50	50	50	50
Длина x Ширина	мм	7630x5100	10085x4600	10085x3100	10085x5550	12085x5100	12085x5800
Высота станка	мм	4100	4100	4100	4070	4100	4100
Вес (примерно)	кг	34000	32500	39000	45500	41000	45000

* - опция

TDC серия

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЦЕНТР ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ И ЛЕГКОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

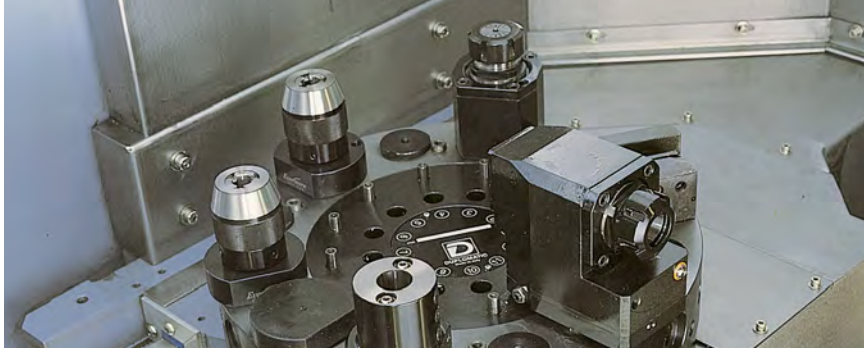


TDC-510S

Наименование		Модель	TDC-510S	TDC-510E
Рабочий диапазон	Ед. измерения			
Перемещение по оси X	мм		510	510
Перемещение по оси Y	мм		350	350
Перемещение по оси Z	мм		310	450
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола	мм		150-460	160-610
Расстояние от оси вращения шпинделя до колонны	мм		370	420
Стол				
Размеры стола (ДхШ)	мм		600x350	560x400
Допустимая нагрузка на стол	кг		250	200x2
T-пазы			18x125x3	14Tx80x4
Шпиндель				
Макс. скорость вращения	об/мин		10000	10000
Конус шпинделя			7/24, No.30	7/24, No.30
Внутренний диаметр подшипника шпинделя	мм		45	45
Подачи				
Скорость быстрых перемещений	м/мин		48	48
УАСИ				
Количество инструментов в магазине "Рука-манипулятор" (опция)	шт.		12	20
Макс. диаметр инструмента (при установленных соседних)	мм		75	75
Макс. длина инструмента	мм		200	14
Время смены инструмента (инструмент-инструмент/стружка-стружка)	сек.		1,5/3,0	12
Устройство для автоматической смены паллет				
Количество паллет	сек.		-	2
Время смены паллет	сек.		-	6-7
Двигатели				
Мощность двигателя привода шпинделя FANUC (SIEMENS)	кВт		11 (12)	11 (12)
Габариты станков				
Высота станка	мм		2504	2660
Размеры станка в плане (ДхШ)	мм		1500x2724	2640x3530
Вес станка	кг		3000	5400
Суммарная потребляемая мощность	кВА		25	10

* - ОПЦИЯ

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

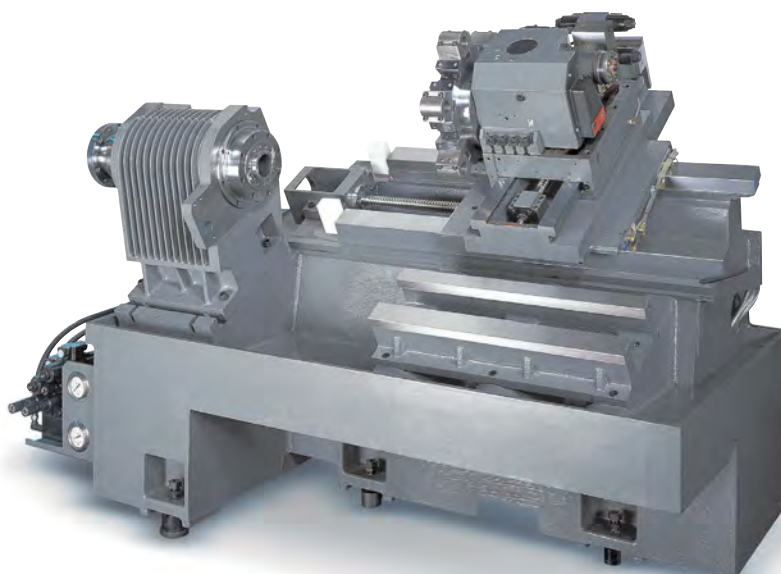


Револьверные головки

Токарные станки Leadwell комплектуются 8-ми, 10-ти и 12-ти позиционными револьверными головками, обладающими массивной конструкцией и большой жесткостью, что позволяет работать на повышенных режимах резания и обрабатывать труднообрабатываемые материалы.

Станки с индексом «М» оснащаются револьверными головками с системой крепления инструмента VDI таких известных фирм как Sauter (Германия) и Duplomatic (Италия). Данные головки имеют привод вращающегося инструмента, позволяя выполнять на токарных станках фрезерные операции.

Жесткая литая чугунная конструкция



Фирма Leadwell использует только высококачественное литье. Каждая новая машина на этапе разработки и проектирования проходит анализ методом конечных элементов (FEM - Finite Element Method) с целью выявления зон, склонных к повышенным напряжениям и деформациям. Данный подход обеспечивает отличную жесткость станка в целом, минимальные деформации под нагрузкой и отсутствие вибраций в процессе работы. Литые чугунные элементы станины, шпиндельная бабка, суппорты и задняя бабка имеют демпфирующий запас, более чем в 10 раз превосходящий стальные сварные конструкции, что непременно сказывается в процессе работы.

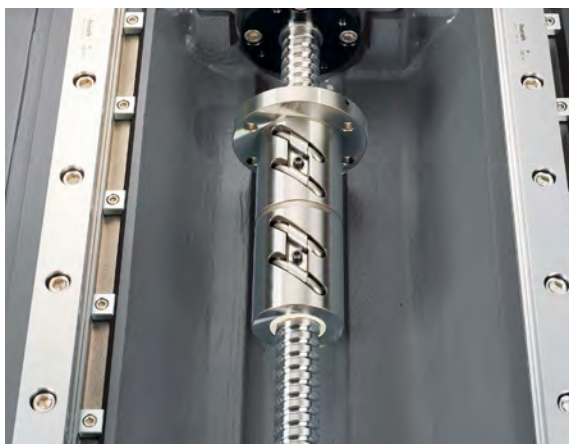


Шпиндель картриджного типа

Leadwell производит шпиндели, оснащая их прецизионными подшипниками класса P4 от таких известных фирм как SKF, NSK, FAG. Преднастроенные на заводе, шпиндели имеют минимальное радиальное биение и осевой люфт, что в сочетании с высокой жесткостью массивной шпиндельной бабки позволяет достигать высоких скоростей вращения. При этом отсутствуют вибрации и сохраняется прецизионная точность даже при точении труднообрабатываемых материалов.

Высокоточные шарико-винтовые передачи

Leadwell использует ШВП от таких известных производителей, как THK, IBL, STAR и HIWIN. Все шарико-винтовые передачи преднатянутого типа, что позволяет исключить люфты, а также обеспечивать плавное преобразование крутящего момента привода в поступательное движение исполнительного механизма. Использование столь ответственных узлов как ШВП только высочайшего качества, гарантирует высокую точность станка, а также долгое время жизни его компонентов. Подобный подход к комплектации, позволяет полностью удовлетворять запросам наших клиентов, надеющихся получить точный и надежный станок, который проработает не один год.

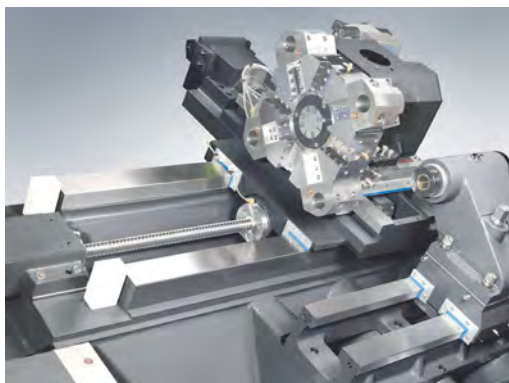
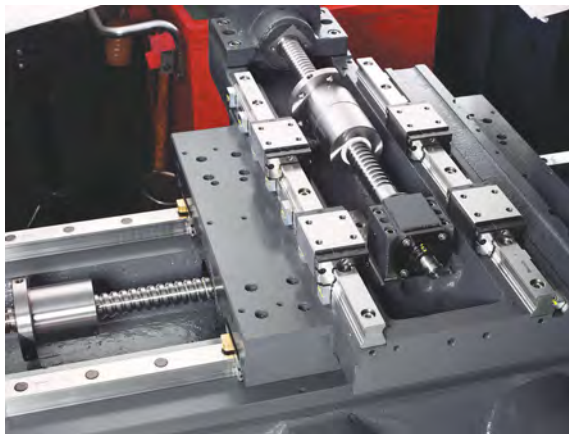


Задняя бабка и пиноль

Жесткая массивная задняя бабка установлена на отдельных нижних направляющих станины. Литая конструкция, большой диаметр пиноли, прецизионный конус Морзе, программируемая гидравлическая система поджатия обеспечивают великолепную жесткость при обработке валов.

Линейные направляющие качения (серия Т)

Leadwell применяет в своих станках серии Т направляющие Bosch Rexroth / STAR (Германия) с нулевым зазором и полностью загруженными по всем направлениям каретками. Данные направляющие обеспечивают минимальное сопротивление движению исполнительного механизма, высокую точность и скорость перемещений, а также не требуют регулировок в процессе эксплуатации. Каждая направляющая автоматически смазывается с помощью централизованной системы смазки, которой оснащены все станки Leadwell.

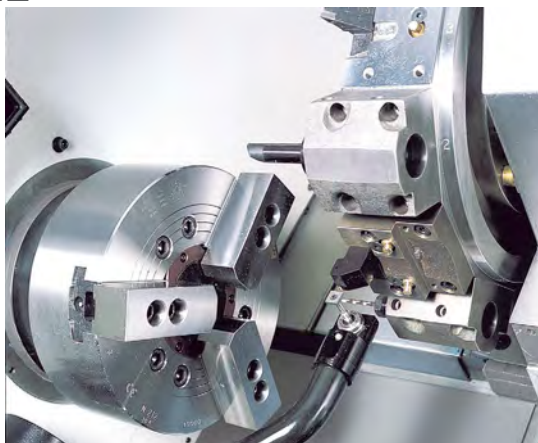


Закаленные шлифованные направляющие скольжения (BOX WAYS) на станках серии LTC

Станки для тяжелой обработки данных серий оснащаются закаленными направляющими типа Box Way, позволяющими выполнять операции при высоких силах резания.

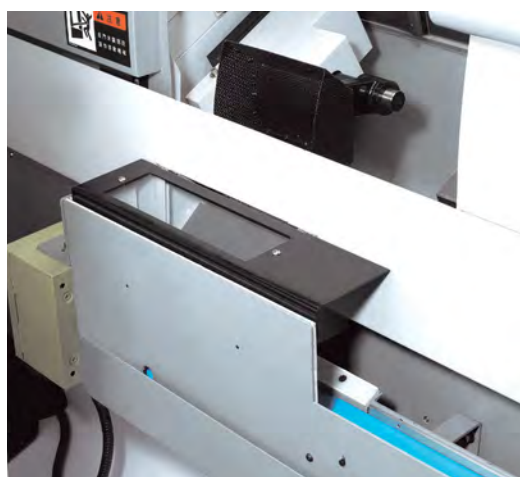
V
MCV
LBV
TDC
LC
MH
FMC
T
LTC
VTL

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ



Система измерения вылета и диаметра инструмента

Станки Leadwell оснащаются моторизированной рукой Renishaw HPMA позволяющей выполнять привязку инструмента в ручном и автоматическом режимах, а также контролировать износ и поломку инструмента.



Ловитель готовой детали

На станки Leadwell устанавливается устройство-ловушка для готовой детали, управляемая программно. Данная опция необходима при оснащении станка автоматом для подачи прутка.

Устройство подачи прутковой заготовки

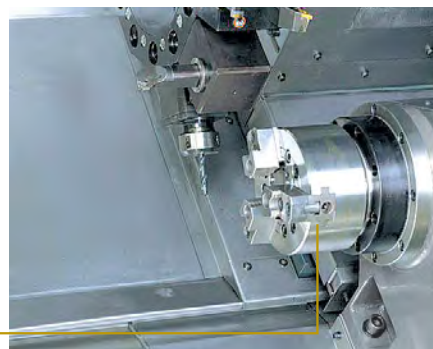
Для того, чтобы превратить токарный станок в прутковый автомат, возможно оснащение станков "барфидером" - устройством автоматической подачи прутковой заготовки. Данные устройства обладают накопителем на 10 прутков диаметром 65 мм (при меньшем диаметре - более 10) и позволяют подавать пруток с максимальной длиной до 1,2 или 1,5 м.



Противошпindelь (опция)

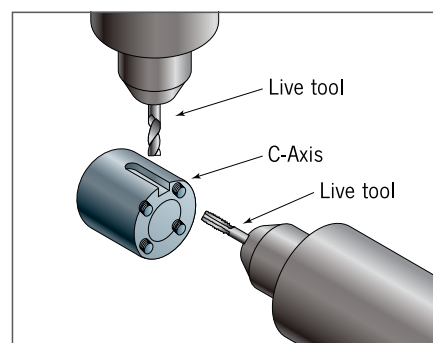
Оснащение станков вспомогательным шпинделем позволяет перехватывать деталь и обрабатывать ее с обратной стороны. В случае установки второй револьверной головки и системы ЧПУ с двухканальным управлением, возможна независимая работа обоих шпинделей и головок. Пример, в первом шпинделе обрабатывается одна сторона детали, одновременно, в противошпинделе обрабатывается вторая сторона. Оснащение подобного станка устройством подачи прутка (барфидером) и ловушкой, позволяет достичь полной автоматизации процесса.

противошпиндель



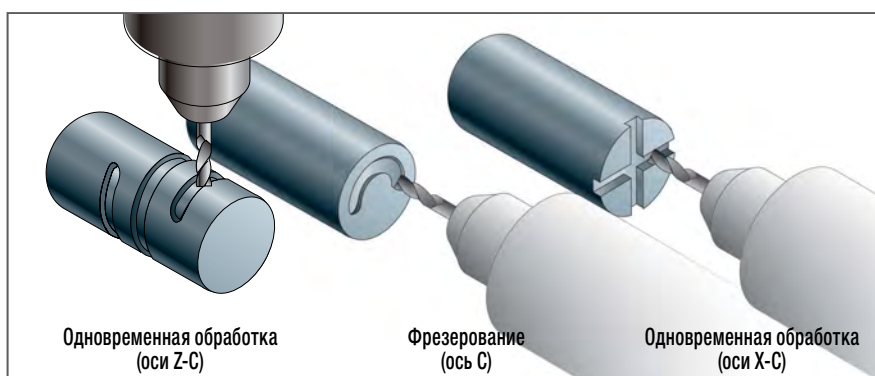
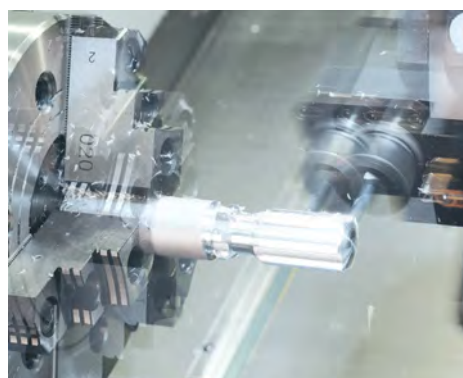
Функция вращающегося инструмента (опция)

Функция вращающегося инструмента обеспечивается вспомогательным шпинделем, встроенным в револьверную головку. Данная функция используется для выполнения операций фрезерования, сверления и резьбонарезания.



Ось С (опция)

Все станки с приводным инструментом оснащены высокоточной осью "С"-поворотом детали на заданный в программе угол. Комбинация движений (интерполяция) по оси X и С позволяет выполнять фрезерование по сложным контурам, обрабатывать лыски и шестигранники.



Одновременная обработка
(оси Z-C)

Фрезерование
(ось С)

Одновременная обработка
(оси X-C)

Вращающийся инструмент используется в следующих моделях:

Наименование	Модель	T-6M	T-7M	T-8M	T-8SM	LTC-20BM	LTC-25ALM/BLM
Обороты фрез. инструмента, об/мин		6000	3000	3000	3000	6000	3000
Мощность привода, кВт		3.7(5)	5.5(7.3)	5.5(7.3)	5.5(7.3)	3.75(5)	5.5(7.3)

T серия

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ КАЧЕНИЯ

T-6SMY



F-1



Наименование	Модель	F-1	T-5		T-6	T-6M	T-6MY	T-6SMY	T-7	T-7M
			Резцовые блоки	Револьверная головка						
Рабочий диапазон	Ед. измерения									
Макс. диаметр устанавливаемой заготовки	мм	446	330	450	450	450	450	520	637	
Макс. диаметр точения	мм	280	136	210	190	380	380	350	285	
Макс. длина точения	мм	420	136	420	404	458	458	540	745	
Макс. диаметр прутковой заготовки	мм	51	41	51	51	51	51	65	65	
Перемещения										
Перемещение по оси X	мм	140+5	230	105+20	125+15	190+15	190+15	175+25	225+15	
Перемещение по оси Y	мм	-	-	-	-	±50	±50	-	-	
Перемещение по оси Z1	мм	460	230	145	460	460	450	600	790	
Перемещение по оси Z2 (противошпindelь)	мм	-	-	-	-	430	500	-	-	
Главный шпиндель										
Макс. скорость вращения	об/мин	4000 (6000)*	4500 (6000)*	4500 (10000)*	6000 (10000)*	6000	6000	4500	4500	
Размер зажимного патрона	мм	152	152 (203)*	152 (203)*	152 (203)*	152	152	254	254	
Конус шпинделя		A2-5	A2-5	A2-5	A2-5	A2-5	A2-5	A2-6	A2-6	
Мощность привода FANUC (SIEMENS)	кВт	11 (15)	7,5 (12)	11 (15)	11 (15)	7,5	7,5	15 (20)	18,5 (22),5	
Револьверная головка										
Количество позиций	шт.	8	6	8	12	12/6	12	12	12	
Сечение держателя радиального инструмента	мм	□20	□16	□20	□20 VDI 30	□20 VDI 30	□20 VDI 30	□25	□32 VDI 40	
Диаметр сечения держателя осевого инструмента	мм	25	25	32	∅32 VDI 30	∅32 VDI 30	∅32 VDI 30	40	∅40 VDI 40	
Скорость вращения инструментов	об/мин	-	-	-	6000	4000	4000	-	3000	
Мощность привода	кВт	-	-	-	3 (4)	3 (4)	3 (4)	-	5,5 (7,3)	
Подачи										
Скорость быстрых перемещений по осям X/Y/Z1	м/мин	30/30	24/24	20/24	20/24	15/30/7,5	15/30/7,5	20/24	20/24	
Двигатели FANUC (SIEMENS)										
Мощность двигателей приводов подач по осям X/Z1 FANUC (SIEMENS)	кВт	1,2/1,2 (3,3/3,3)	1,2/1,2 (2,29/2,29)	1,2/1,2 (3,3/3,3)	1,2/1,2 (3,3/3,3)	1,2/1,2 (3,3/3,3)	1,8/1,8 (3,3/3,3)	1,0/1,0 (3,3/3,3)	1,8/1,8 (3,3/3,3)	
Мощность двигателя привода подач по оси Y	кВт	-	-	-	-	1,6	1,6	-	-	
Габаритные размеры										
Вес	кг	3000	2500	3500	4000	4600	4600	4540	6200	
Длина станка	мм	2340	1993	2340	2385	3014	3014	2800	3509	
Ширина станка	мм	1587	1220	1580	1580	2060	2060	1565	1930	
Высота станка	мм	1595	1583	1595	1595	2000	2000	1945	2030	
Суммарная потребляемая мощность	кВА	20	15	20	35	40	40	30	40	

* - опция



Наименование		Модель	T-6L		T-6LM		T-6LS		T-6LSM	
Рабочий диапазон	Ед. измерения	Стандарт	Опция	Стандарт	Опция	Стандарт	Опция	Стандарт	Опция	
Макс. диаметр устанавливаемой заготовки	мм	520		520		520		520		
Макс. диаметр точения	мм	440	420	370		330		370		
Макс. длина точения	мм	560	520	500		500	480	500	480	
Макс. диаметр прутковой заготовки	мм	Ø51/Ø66		Ø51/Ø66		Ø51/Ø66		Ø51/Ø66		
Перемещения										
Перемещение по оси X	мм	220+15	210+15	185+8		165+15		185+8		
Перемещение по оси Z	мм	560	520	500		500	480	500	480	
Перемещение по оси Z2 (противошпindelь)	мм	-		-		500		500		
Главный шпindelь										
Макс. скорость вращения	об/мин	6000	4500	6000	4500	6000	4500	6000	4500	
Размер зажимного патрона	мм	152	203	152	203	152	203	152	203	
Конус шпindelя		A2-5	A2-6	A2-5	A2-6	A2-5	A2-6	A2-5	A2-6	
Мощность двигателя шпindelя	кВт	15		15		15		15		
Дискретность оси C		-		0,001°		0,001°		0,001°		
Противошпindelь										
Макс. скорость вращения противошпindelя	об/мин	-		-		4500		4500		
Размер зажимного патрона	мм	-		-		6		6		
Мощность двигателя	кВт	-		-		7,5		7,5		
Мощность привода подачи противошпindelя	кВт	-		-		1,6		1,6		
Револьверная головка										
Количество позиций	шт.	12		12		12		12		
Сечение держателя инструмента	мм	□20 Ø32	□25 Ø40	□20 Ø32 VDI 30		□20 Ø32		□20 Ø32 VDI 30		
Время позиционирования револьверной головки (выбор инструмента)	сек.	1,0	1,3	0,4		1,0		0,4		
Макс. скорость вращения инструмента	об/мин	-		4000		-		4000		
Подачи										
Скорость быстрых перемещений по осям X/Z1/Z2	м/мин	36/36		36/36		36/36		36/36		
Двигатели										
Мощность двигателей приводов по осям X/Z1/Z2	кВт	3		3		3/3/1,6		3/3/1,6		
Габаритные размеры										
Вес	кг	3900		3900		4150		4150		
Длина станка	мм	2730		2730		2950		2950		
Ширина станка	мм	1910		1910		1910		1910		
Высота станка	мм	1830		1830		1830		1830		
Суммарная потребляемая мощность	кВА	30		30		45		45		

* - ОПЦИЯ

T серия

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ КАЧЕНИЯ



Наименование		Модель	T-8	T-8M	T-8S	T-8SM	T-8SM+Y	T-8XL	T-8XLM
Рабочий диапазон	Ед. измерения								
Макс. диаметр устанавливаемой заготовки	мм	670	637	600	600	700	670	637	
Макс. диаметр точения	мм	450	285	360	330	400	450	285	
Макс. длина точения	мм	760	745	500	500	500	1020	1005	
Макс. диаметр прутковой заготовки	мм	77	77	77	77	77	77	77	
Перемещения									
Перемещение по оси X	мм	225+25	225+15	200+25	205+25	205+15	225+25	225+15	
Перемещение по оси Z1	мм	790	790	560	560	560	1050	1050	
Перемещение по оси Z2	мм	-	-	500	500	500	-	-	
Перемещение по оси Y	мм	-	-	-	-	±40	-	-	
Главный шпиндель									
Макс. скорость вращения	об/мин	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	
Размер зажимного патрона	мм	254	254	254	254	254	254	254	
Конус протившпинделя		A2-8	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8	
Мощность двигателя FANUC (SIEMENS)	кВт	18,5 (22,5)	18,5 (22,5)	18,5 (22,5)	18,5 (22,5)	18,5 (22,5)	18,5 (22,5)	18,5 (22,5)	
Противошпиндель									
Макс. скорость вращения	об/мин	-	-	4500	4500	4500	-	-	
Размер зажимного патрона	мм	-	-	165	165	165	-	-	
Конус противошпинделя		-	-	A2-5	A2-5	A2-5	-	-	
Мощность двигателя	кВт	-	-	11	11	11	-	-	
Револьверная головка									
Количество позиций	шт.	12	12	12	12	12	12	12	
Сечение держателя инструмента	мм	□25	□25 VDI 40	□25	□25 VDI 40	□20 VDI 30	□25	□25 VDI 40	
Диаметр сечения держателя осевого инструмента	мм	40	40 VDI 40	40	40 VDI 40	32 VDI 30	40	40 VDI 40	
Макс. скорость вращения инструмента	об/мин	-	3000	-	3000	3000	-	3000	
Мощность привода вращающегося инструмента	кВт	-	5,5	-	4	2,7	-	5,5	
Подачи									
Скорость быстрых перемещений по осям X/Z1	м/мин	20/24	20/24	20/24	20/24	20/24	20/24	20/24	
Скорость быстрых перемещений по осям Z2/Y	м/мин	-	-	Z2:20	Z2:20	20/8	-	-	
Двигатели									
Мощность двигателя привода подач по осям X/Z1 FANUC (SIEMENS)	кВт	1,8/1,8 (3,3/3,3)	3/3	1,8/1,8 (3,3/3,3)	3/3	3/3	1,8/1,8 (3,3/3,3)	3/3	
Мощность двигателя привода подач по оси Z2	кВт	-	-	1.8	1.6	1.6	-	1.6	
Мощность двигателя привода по оси Y	кВт	-	-	-	-	1.6	-	-	
Габаритные размеры									
Вес	кг	6000	6200	6200	6200	6500	6500	6700	
Длина станка	мм	3509	3509	3357	3357	3320	3759	3509	
Ширина станка	мм	1930	1930	1807	1807	1820	1930	1930	
Высота станка	мм	2030	2030	1991	1991	2140	2100	2100	
Суммарная потребляемая мощность	кВА	40	40	60	60	70	40	40	

* - опция

Все технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

LTC серия

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ СКОЛЬЖЕНИЯ



Наименование	Модель	LTC-20A			LTC-20B		LTC-20BM		LTC-20i		LTC-20i M	
		Ед. измерения					Стандарт	Опция	Стандарт	Опция		
Макс. диаметр устанавливаемой заготовки	мм	450			450		450		580		580	
Макс. диаметр точения	мм	320			260		260		440		370	
Макс. длина точения	мм	500			450		450		560		500	
Макс. диаметр прутковой заготовки	мм	51	66	66	66	66	51/66	51/66	51	66	51	66
Перемещения												
Перемещение по оси X	мм	160+10			160+10		160+10		220+15		210+15	
Перемещение по оси Z	мм	540			540		540		560		520	
Главный шпиндель												
Макс. скорость вращения	об/мин	4000			4000		4000		6000		4500	
Размер зажимного патрона	мм	152	203	203	203	203	152	203	152	203	152	203
Конус шпинделя		A2-5	A2-6	A2-6	A2-6	A2-6	A2-5	A2-6	A2-5	A2-6	A2-5	A2-6
Мощность двигателя шпинделя FANUC (SIEMENS)	кВт	15 (20,5)			15 (20,5)		15 (20,5)		15 (20,5)		15 (20,5)	
Револьверная головка												
Количество позиций	шт.	12	8	12/6 live tools	12		12		12		12	
Сечение держателя инструмента	мм	□20	□25	□20 VDI 30	□20		□25		□20 VDI 30		□20 VDI 30	
Диаметр сечения держателя осевого инструмента	мм	32	40	32 VDI 30	32		40		32 VDI 30		32 VDI 30	
Подачи												
Скорость быстрых перемещений по осям X/Z	м/мин	20/20			20/20		20/20		20/20		20/20	
Двигатели												
Мощность двигателя привода подач по осям X/Z FANUC (SIEMENS)	кВт	1,8/1,8 (3,3/3,3)			1,8/1,8 (3,3/3,3)		3/3		3/3		3/3	
Задняя бабка												
Диаметр пиноли	мм	75			75		75		75		75	
Внутренний конус пиноли	MT	4			4		4		4		4	
Габаритные размеры												
Вес	кг	3500	3700	3900	3900		3900		3900		3900	
Длина станка	мм	2420			2420		2420		2730		2730	
Ширина станка	мм	1580			1580		1580		1910		1910	
Высота станка	мм	1710			1710		1710		1830		1830	
Суммарная потребляемая мощность	кВА	30			30		30		30		30	

* - опция

Все технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

LTC серия

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ СКОЛЬЖЕНИЯ

LTC-25ALM



Наименование		Модель	LTC-25AL	LTC-25BL	LTC-25ALM	LTC-25BLM
Рабочий диапазон	Ед. измерения					
Макс. диаметр устанавливаемой заготовки	мм	680		680		
Макс. диаметр точения	мм	420		305		
Макс. длина точения	мм	1050		1050		
Макс. диаметр прутковой заготовки	мм	78	85	78	85	
Перемещения						
Перемещение по оси X	мм	210+20		235+20		
Перемещение по оси Z	мм	1090		1090		
Главный шпиндель						
Макс. скорость вращения	об/мин	3500	3200	3500	3200	
Размер зажимного патрона	мм	254	305	254	305	
Конус шпинделя		A2-8		A2-8		
Мощность двигателя шпинделя FANUC (SIEMENS)	кВт	18,5 (22,5)		18,5 (22,5)		
Револьверная головка						
Количество позиций	шт.	12		12		
Сечение держателя инструмента	мм	□25		□25 VDI 40 (BMT 65)*		
Диаметр сечения держателя осевого инструмента	мм	40		∅40 VDI 40 (BMT 65)*		
Подачи						
Скорость быстрых перемещений по осям X/Z	м/мин	15/20		15/20		
Двигатели						
Мощность двигателя привода подач по осям X/Z FANUC (SIEMENS)	кВт	1,8/1,8 (3,3/3,3)		1,8/1,8 (3,3/3,3)		
Задняя бабка						
Диаметр пиноли	мм	100		100		
Внутренний конус пиноли		5		5		
Габаритные размеры						
Вес	кг	5200		5400		
Длина станка	мм	3783		3783		
Ширина станка	мм	1851		1851		
Высота станка	мм	1955		1955		
Суммарная потребляемая мощность	кВА	40		45		

* - ОПЦИЯ



Наименование		Модель	LTC-25i	LTC-25i L	LTC-25i XXL	LTC-25i LV	LTC-25i M	LTC-25i LM	LTC-25i XXL M	LTC-25i LVM
Рабочий диапазон	Ед. измерения									
Макс. диаметр устанавливаемой заготовки	мм		670				637			
Макс. диаметр точения	мм		450				285			
Макс. длина точения	мм	760	1020	1550	2030	745	1005	1535	2015	
Макс. диаметр прутковой заготовки	мм		77				77			
Перемещения										
Перемещение по оси X	мм		225+25				225+15			
Перемещение по оси Z	мм	790	1050	1590	2030	790	1050	1590	2015	
Главный шпиндель										
Макс. скорость вращения	об/мин		3500				3500			
Размер зажимного патрона	мм		254				254			
Конус шпинделя			A2-8				A2-8			
Мощность двигателя шпинделя FANUC (SIEMENS)	кВт		18,5 (22,5)				18,5 (22,5)			
Револьверная головка										
Количество позиций	шт.		12				12			
Сечение держателя инструмента	мм		□25				□25 VDI 40 (BMT 65)*			
Диаметр сечения держателя осевого инструмента	мм		40				40 VDI 40 (BMT 65)*			
Подачи										
Скорость быстрых перемещений по оси X	м/мин		15				15			
Скорость быстрых перемещений по оси Z	м/мин		20				20			
Двигатели										
Мощность двигателя привода подачи по осям X/Z FANUC (SIEMENS)	кВт		1,8/1,8 (3,3/3,3)		1,8/1,8 (3,3/3,3)		1,8/1,8 (3,3/3,3)			
Задняя бабка										
Диаметр пиноли	мм		100				100			
Внутренний конус пиноли			5				5			
Габаритные размеры										
Вес	кг	6000	6500	8100	10200	6200	6700	8500	10300	
Длина станка	мм	3509	3759	4370	5170	3509	3759	4730	5170	
Ширина станка	мм	1930				1930				
Высота станка	мм	2030		2106		2030		2106		
Суммарная потребляемая мощность	кВА	40				40				

* - опция

LTC серия

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ СКОЛЬЖЕНИЯ



Наименование		Модель	LTC-30BP	LTC-30CP	LTC-30BPL	LTC-30CPL
Рабочий диапазон	Ед. измерения					
Макс. диаметр устанавливаемой заготовки	мм	650		650		
Макс. диаметр точения	мм	480		480		
Макс. длина точения	мм	938	877	1438	1377	
Макс. диаметр прутковой заготовки	мм	85	115	85	115	
Перемещения						
Перемещение по оси X	мм	240+13		240+13		
Перемещение по оси Z	мм	1000		1500		
Главный шпиндель						
Макс. скорость вращения	об/мин	2500	2000	2500	2000	
Размер зажимного патрона	мм	305	381	305	381	
Конус шпинделя		A2-8	A2-11	A2-8	A2-11	
Мощность двигателя шпинделя FANUC (SIEMENS)	кВт	30 (35)		30 (35)		
Револьверная головка						
Количество позиций	шт.	12		12		
Сечение держателя инструмента	мм	□32 VDI 60 (BMT 75)*		□32 VDI 60 (BMT 75)*		
Диаметр сечения держателя осевого инструмента	мм	50 VDI 60 (BMT 75)*		50 VDI 60 (BMT 75)*		
Подачи						
Скорость быстрых перемещений по осям X/Z	м/мин	10/12		10/12		
Двигатели						
Мощность двигателя привода подач по осям X/Z FANUC (SIEMENS)	кВт	4 (4)		4 (4)		
Задняя бабка						
Диаметр пиноли	мм	110		110		
Внутренний конус пиноли	КМ	5		5		
Габаритные размеры						
Вес	кг	7100/7800/7100/7800		7100/7800/7100/7800		
Длина станка	мм	3847		4700		
Ширина станка	мм	2082		2082		
Высота станка	мм	1910		1910		
Суммарная потребляемая мощность	кВА	50		50		

* - опция



LTC-35CLV

Наименование		Модель	LTC-35B/C	LTC-35BL/CL	LTC-35BXL/CXL	LTC-35BXXL/CXXL	LTC-35BLV/CLV
Рабочий диапазон	Ед. измерения						
Макс. диаметр устанавливаемой заготовки	мм		720				
Максимальный диаметр вращения над суппортом	мм		540				
Макс. диаметр точения	мм		600				
Макс. длина точения	мм		1030	1530	2030	3006	4006
Макс. диаметр прутковой заготовки	мм		90/115				
Максимальный вес заготовки без использования задней бабки	кг		700 (B/BL/BXL/BXXL/BLV); 1200 (C/CL/CXL/CXXL/CLV)				
Перемещения							
Перемещения по оси X	мм		300+20/344+10				
Перемещения по оси Z	мм		1100	1600	2100	3100	4100
Главный шпиндель							
Макс. скорость вращения	об/мин		2500/2000				
Размер зажимного патрона	мм		305/381				
Конус шпинделя			A2-11				
Диаметр проходного отверстия в шпинделе	мм		102/127				
Мощность привода шпинделя FANUC (SIEMENS)	кВт		30 (35)				
Крутящий момент шпинделя	Нм		1499/1992				
Револьверная головка							
Количество позиций	шт		12				
Сечение держателя инструмента	мм		□32 VDI 60 (BMT 75*)				
Диаметр сечения держателя осевого инструмента	мм		50/63 (BMT 75*)				
Время смены инструмента	сек.		1,7/1,3				
Время смены инструмента (180 град.)	сек.		4,5/3,18 VDI 60				
Подачи							
Скорость быстрых перемещений по оси X	м/мин		15				
Скорость быстрых перемещений по оси Z	м/мин		20		12		10
Задняя бабка							
Привод пиноли задней бабки			гидравлика				
Ход пиноли	мм		125				
Диаметр пиноли	мм		110				
Внутренний конус пиноли	КМ		5				
Габаритные размеры							
Вес	кг		8800	9500	10200	12000	13600
Длина станка	мм		4380	4880	5500	6500	7880
Ширина станка	мм		2090				
Высота станка	мм		2192				
Суммарная потребляемая мощность	кВА		55				

* - опция

LTC серия

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ СКОЛЬЖЕНИЯ



LTC-60CXL

Наименование	Модель	LTC-50B/BL/BXL/BXXL	LTC-50C/CL/CXL/CXXL	LTC-60CXL	LTC-60CXXL
Рабочий диапазон	Ед. измерения				
Макс. диаметр устанавливаемой заготовки	мм	900/900/850/850	900/900/850/850	1020	
Максимальный диаметр вращения над суппортом	мм	700	700	920	
Макс. диаметр точения	мм	800	800	810	
Макс. длина точения	мм	1006/2006/3006	1006/2006/3006	5000	6000
Макс. диаметр прутковой заготовки	мм	117	117	117	
Максимальный вес заготовки без использования задней бабки	кг	3000	3000	3000	
Перемещения					
Перемещения по оси X	мм	400+25	400+25	400+28	
Перемещения по оси Z	мм	1100/2100/3100/4100	1100/2100/3100/4100	5000	6000
Главный шпиндель					
Макс. скорость вращения	об/мин	15-1500	15-1500	1500	
Размер зажимного патрона	мм	381	457	533	
Конус шпинделя		A2-11	A2-11	A2-15	
Диаметр проходного отверстия в шпинделе	мм	140	140	180	
Мощность привода шпинделя FANUC (SIEMENS)	кВт	37 (41)	37 (41)	37 (41)	
Крутящий момент шпинделя	кг	379,3	379,3	379,3	
Револьверная головка					
Количество инструментальных позиций	шт.	12	12	12	
Сечение держателя инструмента	мм	□32 VDI 60 (BMT 75)*			
Диаметр сечения держателя осевого инструмента	мм	50	50	60	
Время смены инструмента	сек.	1,5	1,5	1,5	
Время смены инструмента (180 град.)	сек.	6,5	6,5	6,5	
Подачи					
Скорость быстрых перемещений по оси X	м/мин	10	10	10	
Скорость быстрых перемещений по оси Z	м/мин	12/12/12/8	12/12/12/8	12	
Задняя бабка					
Привод пиноли задней бабки		гидравлика	гидравлика	гидравлика	
Ход пиноли	мм	125	125	125	
Диаметр пиноли	мм	155	155	165	
Внутренний конус пиноли	КМ	6	6	6	
Габаритные размеры					
Вес	кг	15000/17000/20000/22000	15000/17000/20000/22000	27000	32000
Длина станка	мм	4616/5606/6596/7950	4616/5606/6596/7950	9090	10205
Ширина станка	мм	2575	2575	2700	
Высота станка	мм	2426	2426	2426	
Суммарная потребляемая мощность	кВА	70	70	70	

* - опция

VTL серия

ВЕРТИКАЛЬНО-ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ ОБРАБОТКИ



Наименование		Модель	VTL-450	VTL-600	VTL-600M	VTL-800	VTL-1000
Рабочий диапазон	Ед. измерения						
Макс. устанавливаемый диаметр заготовки	мм	650	710	710	900	1100	
Макс. диаметр точения	мм	460	600	600	800	1000	
Макс. длина точения	мм	500	500	500	760	850	
Макс. вес заготовки	кг	800	1000	1000	1500	2100	
Шпиндель							
Размер зажимного патрона	мм	381 (457)*	381 (457)*	381 (457; 584)*	457 (635; 813)*	635 (813; 1016)*	
Максимальная частота вращения	об/мин	2500	2000	2000	2000	1500	
Макс. момент	Нм	583	583	583	1245	3130	
Револьверная головка							
Тип револьверной головки		1-12	1-18	1-12	1-12	1-12	
Количество инструментов	шт.	12	8	12	12	12	
Размер державки резца	мм	□25Ø40	□32Ø50	□25Ø40 BMT55	□32Ø50	□32Ø50	
Подачи							
Скорость быстрых перемещений по оси X	м/мин	20	20	20	20	20	
Скорость быстрых перемещений по оси Z	м/мин	24	24	24	20	20	
Перемещения по оси X	мм	250	305	305	425	525	
Перемещения по оси Z	мм	500	500	500	760	850	
Двигатели FANUC (SIEMENS)							
Мощность двигателя привода шпинделя FANUC (SIEMENS)	кВт	22 (26)	22 (26)	22 (26)	30 (35)	37	
Мощность двигателей приводов подач по осям X/Z FANUC (SIEMENS)	кВт	3/4 (4,7/5,3)	3/4 (4,7/5,3)	3/4 (4,7/5,3)	7/7 (8/8)	7/7	
Габаритные размеры							
Суммарная потребляемая мощность	кВА	45	45	45	55	60	
Длина x Ширина	мм	2850x1750	2850x1750	2850x2000	3100x2400	3300x2700	
Высота	мм	2900/3185	3185	3185	3500	3700	
Вес	кг	7000	8000	8000	12500	15000	

* - опция

VTL - СЕРИЯ

Особенности станка:

Редуктор стола (дополнительное оснащение)

- Поворот стола осуществляется посредством двух-ступенчатой коробки передач;
- Коробка передач оснащена автоматической системой смазки.

Линейный оптический датчик положения (дополнительное оснащение)

По осям X и Y могут быть установлены линейные оптические датчики положения, обеспечивающие обратную связь от подвижного узла к системе ЧПУ.

Кондиционер электрошкафа (дополнительное оснащение)

Электрошкаф оснащен кондиционером. Для достижения максимально возможного теплоотвода и поддержания стабильной рабочей температуры. Вследствие этого увеличивается срок службы компонентов электрошкафа.

Маслоотделитель (дополнительное оснащение)

Бак для СОЖ может быть оснащен маслоотделителем, который предохраняет СОЖ от преждевременного старения.

Базовая комплектация

- Кабинетная защита
- Гидростанция
- 3-х кулачковый патрон без осевого отверстия
- Автоматическая система смазки
- Освещение рабочей зоны
- Трехцветная лампа индикации работы станка
- Счетчик заготовок
- Набор инструмента для обслуживания
- Опоры с болтами для выставления станка по уровню
- Транспортёр для удаления стружки
- Бак для стружки
- Система подачи СОЖ и бак для СОЖ (давление – 3 бара)
- Теплообменник для электрошкафа



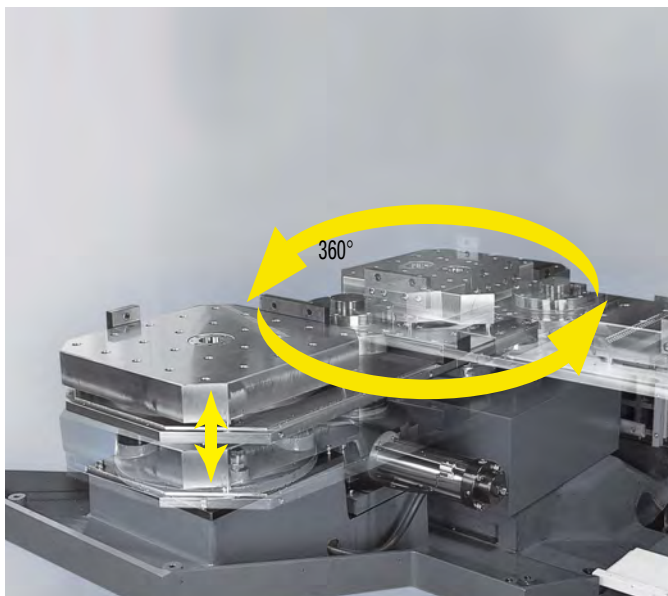
Дополнительное оснащение

- Кондиционер электрошкафа
- Двухскоростной редуктор шпинделя
- Маслоотделитель
- Датчик для привязки инструмента
- Линейные оптические датчики положения по осям X и Z
- Насос высокого давления для подачи СОЖ (6 бар)

LC/ MH/ FMC серии

Фрезерные обрабатывающие
центры

Система смены паллет



Система смены паллет на станках LCH/MH



Система поворота стола на станках LCV

Серии станков LCH/MH оснащены системой смены паллет с 2-мя паллетами. Серия станков LCV оснащена 1 паллетой, которая разделена на 2 рабочие зоны и может поворачиваться вокруг своей оси. Паллеты базируются и закрепляются на 4 прецизионных конусах. Во время работы поворотного механизма конусы обдуваются сжатым воздухом с целью удаления с них загрязнений.

Инструментальный магазин расположен вне рабочей зоны станка



Конструкция магазина изолирована от рабочей зоны станка. Дверцы открываются автоматически непосредственно перед сменой инструмента. При этом работает функция предварительного выбора инструмента, сокращающая время смены.



При смене инструмента шпиндель и гнездо магазина обдуваются сжатым воздухом, что позволяет всегда поддерживать высокую точность позиционирования инструмента в шпинделе.

LC/ MH/ FMC серии

Фрезерные обрабатывающие
центры

Сочетание точности, скорости и гибкости.

Поворотная паллета

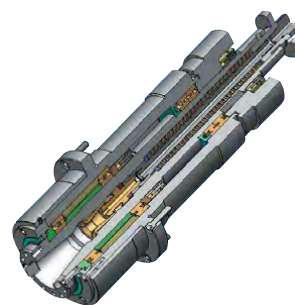


Поворотная паллета с двумя рабочими зонами превращает станки серии LCV в гибкие обрабатывающие центры с возможностью уменьшения вспомогательного времени. Оператор может устанавливать/снимать заготовку во время обработки следующей детали. Время индексации паллеты для станков составляет:

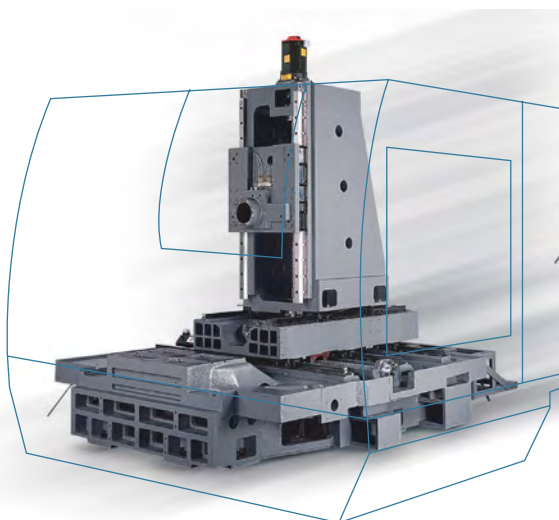
- LCV-760 – 14 сек.
- LCV-1100 – 12 сек.

Шпиндель картриджного типа

В шпиндельном блоке станков Leadwell используются высококлассные подшипники FAG (Германия) или NSK (Япония). Для фиксации инструмента применяются тарельчатые пружины увеличенного диаметра, такая конструкция прошла проверку временем и показала отличную надежность. Высокое усилие зажима увеличивает жесткость системы шпиндель-инструмент, уменьшает микроперемещения конуса, что в свою очередь сказывается на стойкости инструмента, позволяя увеличить режимы обработки и более строго выдерживать траекторию движения. Шпиндель подготовлен для установки системы CTS - подачи СОЖ через инструмент.



Жесткая литая чугунная конструкция



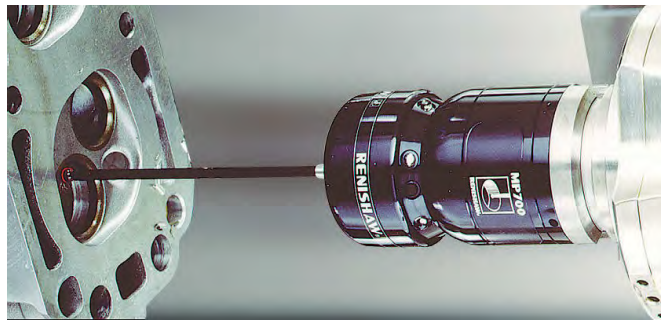
Фирма Leadwell использует только высококачественное литье. Каждая новая машина на этапе разработки и проектирования проходит анализ методом конечных элементов (FEM - Finite Element Method) с целью выявления зон, склонных к повышенным напряжениям и деформациям. Данный подход обеспечивает отличную жесткость станка в целом, минимальные деформации под нагрузкой и отсутствие вибраций в процессе работы. Литые чугунные элементы станины, шпиндельная бабка, суппорты и задняя бабка имеют демпфирующий запас, более чем в 10 раз превосходящий стальные сварные конструкции, что непременно сказывается в процессе работы.

Awards: CE ISO 9000 National Quality
Award:* ISO 14001

Опции

Измерительная головка

На станках Leadwell возможно использование измерительных головок. Они применяются для определения положения заготовки на столе станка и для измерения геометрических размеров детали. Данные замеров автоматически заносятся в систему ЧПУ и могут быть использованы при дальнейшей обработке.



V
MCV
LBV
TDC
LC
MH
FMC



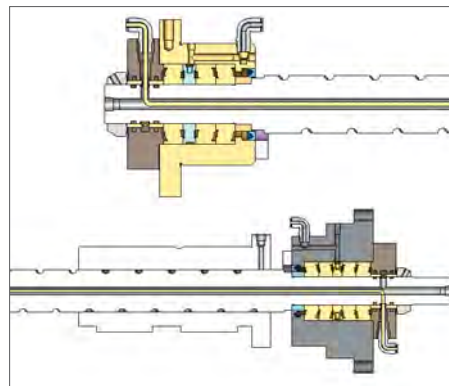
(Стандарт для LCV-760 и LCH-500)

Охлаждающая жидкость циркулирует через ходовые винты и поддерживает их температуру на постоянном уровне. Подобным образом температура стабилизируется у шпинделя, предотвращая его расширение, ведущее к погрешностям обработки.

T
LTC
VTL

Система подачи СОЖ через инструмент

Оборудование для подачи охлаждающей жидкости через шпиндель позволяет развивать высокое давление СОЖ, и вымывать стружку при операциях, связанных с глубоким сверлением. Блок оснащен насосом высокого давления известной фирмы Grundfos, фильтром тонкой очистки, муфтой для подачи жидкости под высоким давлением в полость шпинделя.



Система измерения вылета и диаметра инструмента

Станки Leadwell оснащаются датчиками, позволяющими выполнять привязку инструмента в ручном и автоматическом режимах, а также контролировать износ и поломку инструмента. Возможна установка как контактного датчика Renishaw TS-27, так и бесконтактного лазерного Renishaw NC-4.

LC серия

ДВУХПАЛЛЕТНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

LCV-760



Наименование		Модель	LCV-760	LCH-500
Рабочий диапазон	Ед. измерения			
Перемещение по оси X	мм		760	700
Перемещение по оси Y	мм		610	610
Перемещение по оси Z	мм		610	610
Расстояние от оси шпинделя до поверхности паллеты	мм		110-720	50-660
Расстояние от торца шпинделя до центра паллеты	мм		718	175-785
Паллеты				
Размер паллеты (ДхШ)	мм		850x600	500x500
Макс. нагрузка на паллету	кг		800 (неподвижно)/500 (при повороте)	500 (при повороте)
Шпиндель				
Макс. скорость вращения шпинделя	об/мин		10000	10000
Конус шпинделя			7/24, No.40	7/24, No.40
Внутренний диаметр шпиндельного подшипника	мм		70	70
Подачи				
Скорость быстрых перемещений по осям X/Y/Z	м/мин		32/32/28	32/28/32
Макс. скорость рабочей подачи	м/мин		10	10
Система смены инструмента				
Количество инструментальных мест в магазине	шт.		30	40
Макс. диаметр устанавливаемых инструментов (при установленных соседних)	мм		100	100
Макс. длина инструмента	мм		250	270
Время смены инструмента (инструмент-инструмент/стружка-стружка)	сек.		3/10	3,5/10
Система смены паллет				
Количество паллет	шт.		2	2
Время смены паллет	сек.		12	12
Двигатели FANUC (SIEMENS)				
Мощность двигателя привода шпинделя FANUC (SIEMENS)	кВт		18,5 (22,5)	18,5 (22,5)
Двигатель приводов подач по осям X/Y/Z FANUC (SIEMENS)	кВт		7/4/4	7/4/4
Габаритные размеры				
Длина x Ширина x Высота	мм		3320x4800x2980	3320x4800x2980
Вес	кг		10500	11500
Суммарная потребляемая мощность	кВА		50	55

* - опция

MH серия

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ СО СМЕННЫМИ ПАЛЛЕТАМИ



MH-500i

Наименование		Модель	MH-400	MH-500i		MH-630	MH-800
Рабочий диапазон	Ед. измерения			No.40/No.50			
Перемещение по оси X	мм		610	762	730	1000	1300
Перемещение по оси Y	мм		560	710		850	1020
Перемещение по оси Z	мм		560	710		850	1100
Расстояние от оси шпинделя до поверхности паллеты	мм		50-610	50-760		50-900	100-1120
Расстояние от торца шпинделя до центра паллеты	мм		130-690	150-860	100-810	200-1050	150-1250
Паллеты							
Размер паллеты (длина x ширина)	мм		400x400	500x500		630x630	800x800
Макс. нагрузка на паллету	кг		400	500	600	1200	2000
Шпиндель							
Макс. скорость вращения шпинделя	об/мин		8000 (10000)*	8000 (10000)*	6000 (8000)*	6000 (8000)*	6000 (8000)*
Конус шпинделя			7/24, No.40	7/24, No.40	7/24, No.50	7/24, No.50	7/24, No.50
Внутренний диаметр шпиндельного подшипника	мм		85	85	90	100	110
Подачи							
Скорость быстрых перемещений по осям X/Y/Z	м/мин		30/30/30	30/30/30		24/24/24	24/24/24
Макс. скорость рабочей подачи	м/мин		8	8		8	20
Система смены инструмента							
Количество инструментальных мест в магазине	шт.		40 (60; 120)*	40 (60; 90)*		40 (60; 90)*	60 (90; 120)*
Макс. диаметр устанавливаемых инструментов (при установленных соседних)	мм		85	85	125	125	125
Макс. длина инструмента	мм		300	300	500	500	500
Время смены инструмента (инструмент-инструмент)	сек.		2	2	8	8	3,5
Система смены паллет							
Количество паллет	шт.		2	2		2	2
Время смены паллет	сек.		8	8		10	20
Двигатели FANUC (SIEMENS)							
Мощность двигателя привода шпинделя FANUC (SIEMENS)	кВт		11 (15)	15 (20)		15 (18,5)	22 (26)
Двигатель приводов подач по осям X/Y/Z	кВт		4/4/4	4/4/4		4/4/4	4/4/4
Габаритные размеры							
Длина x Ширина x Высота	мм		4750 x 2610 x 2730	5120 x 2680 x 2915	5120 x 3210 x 3280	5960 x 4160 x 3590	7695 x 4900 x 3995
Вес	кг		8500	13500	15000	19000	25000
Суммарная потребляемая мощность	кВА		40	40		50	70

* - опция

FMC серия

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ
ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ДВУМЯ ПАЛЛЕТАМИ



Наименование		Модель	FMC-560S	FMC-560
Рабочий диапазон	Ед. измерения			
Перемещение по оси X	мм		560	580
Перемещение по оси Y	мм		420	420
Перемещение по оси Z	мм		450	490
Расстояние от торца шпинделя до поверхности паллеты	мм		30-480	50-540
Расстояние центра вращения от оси шпинделя до колонны	мм		450	450
Паллеты				
Размер рабочей поверхности паллеты (ДхШ)	мм		560x410	580x410
Макс. нагрузка на паллету	кг		120	120
Шпиндель				
Макс. скорость вращения шпинделя	об/мин		50-12000	8000
Конус шпинделя			7/24, No.30	7/24, No.40
Внутренний диаметр шпиндельного подшипника	мм		45	60
Подачи				
Скорость быстрых перемещений по осям X/Y/Z	м/мин		48/48/48	48/48/24
Макс. скорость рабочей подачи	м/мин		10	10
Система смены инструмента				
			"Рука-манипулятор"	"Рука-манипулятор"
Количество инструментальных мест в магазине	шт.		20	20
Макс. диаметр устанавливаемых инструментов (при установленных соседних)	мм		63	80
Макс. длина инструмента	мм		200	250
Время смены инструмента (инструмент-инструмент/стружка-стружка)	сек.		0,8/3	4/7,5
Система смены паллет				
Количество паллет	шт.		2	2
Время смены паллет	сек.		5	5
Двигатели				
Мощность двигателя привода шпинделя FANUC (SIEMENS)	кВт		7,5 (12)	11 (15)
Двигатель приводов подач по осям X/Y/Z	кВт		1,6/1,6/3	1,6/1,6/3
Габаритные размеры				
Высота станка	мм		2290	2370
Длина x Ширина	мм		2450x1640	2500x2100
Вес	кг		3800	3900
Суммарная потребляемая мощность	кВА		15	15

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231	Казань (843)206-01-48	Ноябрьск (3496)41-32-12	Сочи (862)225-72-31
Ангарск (3955)60-70-56	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Архангельск (8182)63-90-72	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Сургут (3462)77-98-35
Астрахань (8512)99-46-04	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сыктывкар (8212)25-95-17
Барнаул (3852)73-04-60	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тамбов (4752)50-40-97
Белгород (4722)40-23-64	Коломна (4966)23-41-49	Пенза (8412)22-31-16	Тверь (4822)63-31-35
Благовещенск (4162)22-76-07	Кострома (4942)77-07-48	Петрозаводск (8142)55-98-37	Тольятти (8482)63-91-07
Брянск (4832)59-03-52	Краснодар (861)203-40-90	Псков (8112)59-10-37	Томск (3822)98-41-53
Владивосток (423)249-28-31	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)33-79-87
Владикавказ (8672)28-90-48	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Владимир (4922)49-43-18	Курган (3522)50-90-47	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Волгоград (844)278-03-48	Липецк (4742)52-20-81	Самара (846)206-03-16	Улан-Удэ (3012)59-97-51
Вологда (8172)26-41-59	Магнитогорск (3519)55-03-13	Саранск (8342)22-96-24	Уфа (347)229-48-12
Воронеж (473)204-51-73	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Екатеринбург (343)384-55-89	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Чебоксары (8352)28-53-07
Иваново (4932)77-34-06	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Нижегород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Череповец (8202)49-02-64
Иркутск (395)279-98-46	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54	Чита (3022)38-34-83
Россия (495)268-04-70	Казахстан (7172)727-132	Киргизия +996(312)96-26-47	Якутск (4112)23-90-97
			Ярославль (4852)69-52-93