



454008, г. Челябинск, ул. Мастерская, д.8, офис 31
+7 (351) 700-09-00 (отдел продаж), +7 (351) 200-23-11 (основной)
office@vcm74.ru marketing@vcm74.ru

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ТОКАРНЫЙ СТАНОК «F-TECH®» DOOSAN LYNX 235МП С ПРИВОДНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ



Doosan Lynx 235 MII – это компактный высокопроизводительный горизонтальный токарный обрабатывающий центр с числовым программным управлением FANUC i-Series, предназначенный для точной обработки деталей в условиях серийного и мелкосерийного производства. Станок оснащён главным шпинделем с С-осью с минимальным углом поворота 0,001°, 12-позиционной револьверной головкой BMT45P с возможностью индексирования до 24 позиций и приводным инструментом с частотой вращения до 6000 об/мин. Максимальный диаметр точения составляет 250 мм, рекомендуемый диаметр – 210 мм, а максимальная длина обработки – 480 мм. Благодаря быстрым перемещениям по осям X и Z до 30 и 36 м/мин, жёсткой конструкции с наклонной станиной и точности позиционирования до $\pm 0,002$ мм станок обеспечивает эффективное выполнение токарных, расточных, сверлильных, фрезерных и резьбонарезных операций. Модель подходит для обработки валов, втулок, фланцев, осей, штуцеров и других деталей для общего машиностроения, автомобилестроения, производства гидравлических и пневматических компонентов и серийного производства.





Преимущества:

- **Высокая производительность** – быстрые перемещения по осям X и Z составляют 30 и 36 м/мин, что позволяет сократить вспомогательное время и повысить производительность обработки.
- **Мощный главный шпиндель** – двигатель мощностью 18,5/15/15 кВт и максимальная частота вращения 4500 об/мин обеспечивают эффективную обработку широкого диапазона деталей; максимальный крутящий момент шпинделя достигает 298 Н·м.
- **Приводной инструмент** – револьверная головка BMT45P оснащена 12 инструментальными позициями с возможностью индексирования до 24 позиций, приводным инструментом мощностью 1,0 кВт и частотой вращения до 6000 об/мин.
- **Жёсткая конструкция** – наклонная станина с углом 30° и линейные направляющие LMG обеспечивают стабильность станка при обработке, а ход по осям X и Z составляет 175 и 550 мм.
- **Гибкость обработки заготовок** – станок рассчитан на обработку прутка диаметром до 65 мм, оснащается стандартным 8-дюймовым патроном и задней бабкой с вращающимся центром MT4.
- **Современная система управления** – ЧПУ FANUC i-Series обеспечивает управление станком и реализацию функций токарной обработки, включая работу с C-осью и приводным инструментом.
- **Компактность и удобство эксплуатации** – габариты станка составляют 2795 × 1620 × 1650 мм при массе 3200 кг, что позволяет эффективно организовать рабочее пространство производственного участка.

Стандартная конфигурация:

- Система ЧПУ **DN Solutions – FANUC i-Series**.
- Главный шпиндель: максимальная частота вращения – **4500 об/мин**, мощность **18,5/15/15 кВт**.
- Посадка шпинделя **ASA A2-6**.
- Встроенная **C-ось** с шагом позиционирования **0,001°**.
- 12-позиционная револьверная головка **BMT45P** с приводным инструментом.
- Приводной инструмент: максимальная частота вращения **6000 об/мин**.
- Время индексации револьверной головки на соседнюю позицию – **0,6 с**.
- Линейные направляющие **LMG** по осям X и Z.
- Скорости быстрых перемещений: **X – 30 м/мин, Z – 36 м/мин**.
- Трёхкулачковый гидравлический патрон диаметром **8 дюймов**.
- Вращающийся центр задней бабки.
- Максимальный диаметр сверления – **13 мм**.
- Максимальный размер нарезаемой резьбы метчиком – **M12 × P1,75**.
- Максимальный диаметр фрезерования – **30 мм**.
- Наружный державочный инструмент – **20 × 20 мм**.
- Расточной инструмент – до **Ø32 мм**.
- Базовая система подачи **СОЖ** с насосом и соплами для подвода жидкости в зону резания.
- Централизованная система автоматической смазки направляющих и ходовых винтов.
- Гидравлическая система с гидравлическим агрегатом.
- Контроль зажима патрона с помощью датчика положения.
- Полностью закрытая рабочая зона с защитным кожухом и блокировкой передней двери.
- Рабочее освещение зоны обработки.





- Сигнальная колонна.
- Ножная педаль управления патроном.
- Комплект мягких кулачков.
- Стандартный комплект державок для инструмента.
- Система удаления стружки.
- Комплект выравнивающих опор и регулировочных болтов.
- Ящик для инструмента.
- Руководство по эксплуатации и комплект эксплуатационной документации.
- Предупреждающие знаки и элементы безопасности.

Спецификация:

Параметр	Ед. изм.	Значение
Модель		Lynx 235 MII
Обработка		
Макс. диаметр вращения над станиной	мм	510
Макс. диаметр вращения над суппортом	мм	290
Максимальный диаметр точения	мм	250
Рекомендуемый диаметр точения	мм	210
Максимальная длина обработки	мм	480
Макс. масса детали при зажиме только в патроне	кг	120
Макс. масса детали при работе с задней бабкой	кг	300
Максимальный диаметр прутка	мм	65
Перемещения		
Ход по оси X	мм	175 (50 + 125)
Ход по оси Z	мм	550
Диапазон оси C	°	360°
Точность		
Точность позиционирования X	мм	0,01
Точность позиционирования Z	мм	0,02
Точность позиционирования C	°	0,0167
Повторяемость X	мм	±0,002
Повторяемость Z	мм	±0,003



Параметр	Ед. изм.	Значение
Повторяемость С	°	±0,006
Габариты		
Длина × ширина	мм	2795 × 1620
Высота	мм	1650
Масса станка	кг	3200
Высота центра шпинделя до пола	мм	996
Конструкция		
Угол наклона станины	°	30
Тип направляющих		LMG, линейные направляющие
Электропитание		
Питание	Гц	3-фазное AC 200 В / 50
Номинальная установленная мощность	кВА	28,98
ЧПУ		
Система управления		DN Solutions-FANUC i-Series
Главный шпиндель		
Тип привода		Ременный
Стандартный патрон		210 мм / 8"
Конус / носок шпинделя		ASA A2-6
Диаметр переднего подшипника шпинделя	мм	110
Диаметр отверстия шпинделя	мм	76
Внутренний диаметр тяговой трубы	мм	66
Максимальная частота вращения	об/мин	4500
Мощность двигателя шпинделя	кВт	18,5 / 15 / 15
Режим мощности	непрерывный	S3 25% / S3 40% / S1
Диапазон постоянной мощности	об/мин	987–2303
Передаточное отношение		1:1,52



Параметр	Ед. изм.	Значение
Максимальный крутящий момент шпинделя	Н·м	179,4
Ось С		
Крутящий момент при контурной обработке	Н·м	до 169
Тормозной момент оси С	Н·м	583
Минимальный шаг поворота С-оси	°	0,001
Задняя бабка		
Тип		Ручная
Диаметр пиноли	мм	65
Ход пиноли	мм	80
Ход задней бабки	мм	550
Максимальное усилие центра	кН	3,6
Центр задней бабки		Вращающийся МТ4
Револьверная головка		
Тип		ВМТ45Р
Количество инструментальных позиций		12
Индексирование		24 позиции
Диаметр зубчатой муфты	мм	180
Усилие зажима револьверной головки	кН	50
Тип привода револьверной головки		Серво
Приводной инструмент		
Мощность двигателя	кВт	3,7
Максимальная частота вращения	об/мин	6000
Максимальный крутящий момент	Н·м	23,5
Цанга	мм	ER20, Ø2–Ø13
Максимальный диаметр фрезерования	мм	Ø12
Максимальный диаметр сверления	мм	Ø13
Максимальная резьба		M12 × P1,75

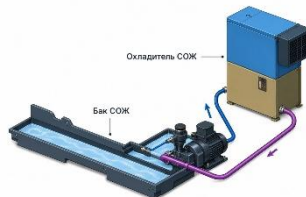


Параметр	Ед. изм.	Значение
Инструмент		
Размер наружного резца	мм	20 × 20
Диаметр расточной оправки	мм	Ø32 Single ID / Ø25 Double ID
Быстрые перемещения		
Ось X	м/мин	30
Ось Z	м/мин	36
Ось C	об/мин	540
Приводы осей		
Мощность сервопривода X	кВт	1,8
Мощность сервопривода Z	кВт	1,8
Энкодеры		Абсолютные
ШВП X	мм	Ø28 × 10
ШВП Z	мм	Ø32 × 12
Усилие подачи		
Продолжительное, X / Z	Н	6207 / 5172
Кратковременное, X / Z	Н	9931 / 8276
Гидросистема		
Объём гидробака	л	14
Тип насоса		Поршневой
Мощность	кВт	1,5
Рабочее давление	МПа	5
Производительность	л/мин	14
Масло		ISO VG32
Система смазки		
Объём бачка	л	1,8
Насос		Шестерёнчатый
Мощность насоса	Вт	57



Параметр	Ед. изм.	Значение
Рабочее давление	МПа	2
Производительность	л/мин	0,125 л/мин
Масло		ISO VG68
СОЖ		
Стандартный бак СОЖ	л	160, правое расположение
Оptionальный задний бак	л	170
Стандартный насос СОЖ	кВт	0,4
Максимальное давление стандартного насоса	МПа, Гц	0,15 / 0,10, 60/50
Максимальная подача стандартного насоса	л/мин, Гц	40, 60/50
Патрон		
Стандартный гидравлический патрон		MH-208 (8")
Гидроцилиндр		SD-17568CCDU1

Опции:

1	Система ЧПУ FANUC i-Series – удобная поворотная панель управления с возможностью вращения на 0–90° и цветным широкоформатным TFT LCD-монитором 10,4". Пользовательские страницы упрощают настройку, эксплуатацию и контроль состояния станка. Для передачи и резервного копирования данных предусмотрены USB-порт и PCMCIA-слот, поддерживающие ввод и вывод NC-программ, параметров ЧПУ, данных инструмента и программ ПЛК.	
2	Патрон и зажимные приспособления - Гидравлический трёхкулачковый патрон 8". - Комплект мягких кулачков. - Датчик подтверждения зажима патрона. - Гидравлический цилиндр привода патрона.	
3	Система СОЖ и охлаждения Система подачи СОЖ с насосом и соплами для подвода охлаждающей жидкости в зону резания. - Бак СОЖ ёмкостью 160 л. - Насос СОЖ. - Пистолет СОЖ	



		
4	Удаление стружки - Стружкоуборочный конвейер - Бак/контейнер для сбора стружки - Воздушный пистолет	 
5	Измерения и автоматизация Установщик инструмента	



Компания ВЦМ

Компания ВЦМ входит в Промышленную группу АО «ЧВЦМ» и оказываем услуги по поставкам и инжинирингу всего спектра металлорежущего оборудования на предприятия РФ. ВЦМ располагается на площадях в 10 000м² со складскими, производственными и сервисными подразделениями.

Компания имеет представительство в Китае (г. Шанхай) с собственным автопарком тяжелых грузовиков как в Китае, так и РФ, таможенный склад в г. Манчжурия.

Собственная логистика и прямая связь с производителями оборудования обеспечивает срочные поставки оборудования до двери Клиента.

С 2025 года освоено производство вертикально-фрезерных обрабатывающих центров серии FMC со столами до 2000х900мм и локализацией комплектующих до 80%.



Сервисная служба

Установка, пусконаладка, обслуживание



Собственный склад

Запчасти в наличии



Техническая поддержка

Работаем 24/7



Оперативная доставка

Выезд во все регионы России





Наша продукция

Вертикально - фрезерные
станки с ЧПУ



Токарные станки с ЧПУ



Горизонтально - фрезерные
центры с ЧПУ



Портальные центры с ЧПУ



Универсальные токарные
станки с УЦИ



5-ти осевые
фрезерные станки



Токарно - карусельные
и вертикально - токарные
с ЧПУ



Шлифовальные станки



Горизонтально - расточные
станки



Листообработка



Токарно - фрезерные
центры
(Multitask series)



Токарные с прямой
станцией с ЧПУ





- ▶ Условия поставки: до места эксплуатации
- ▶ Гарантия 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию
- ▶ Стандартная комплектация
- ▶ Срок поставки – 90 - 120 дней
- ▶ Срок действия предложения – 10 дней
- ▶ 30% предоплата после заключения договора, 60% по готовности к отгрузке с завода, 10% после ввода в эксплуатацию.
- ▶ Пусконаладочные работы
- ▶ Инструктаж

Будем очень признательны, если Вы оставите отзыв о сотрудничестве с нашей компанией! Ваше мнение поможет нам становиться лучше и продолжать предоставлять качественные услуги и надежное оборудование!

С НАДЕЖДой НА СОТРУДНИЧЕСТВО!



<https://yandex.ru/maps/org/vtorsvetmet/61634026885/?ll=61.485235%2C55.108200&z=16>



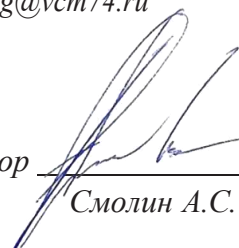
[https://2gis.ru/chelyabinsk/firm/70000001095706281/tab/reviews?m=61.363813%2C55.203844%](https://2gis.ru/chelyabinsk/firm/70000001095706281/tab/reviews?m=61.363813%2C55.203844%2C55.203844)

ООО ТД «Вторцветмет»

📍 454008, г. Челябинск,
ул. Мастерская, д.8, офис 31

☎ +7 (351) 700-09-00 (отдел продаж),
+7 (351) 200-23-11 (основной),
office@vcm74.ru
marketing@vcm74.ru

Директор


Смолин А.С.

