

АЛЬТА

МЕТАЛЛО-ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ 2019 www.alta-machines.ru









АЛЬТА МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Деятельность компании «Альта» заключается в поставках и сервисном обслуживании металлообрабатывающего оборудования.

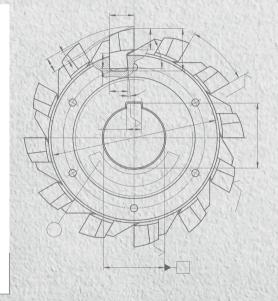
Наша цель – сделать бизнес предприятий еще более успешным и мы готовы предложить нашим клиентам компетентные решения.

Являясь представителем производителя мы щедро делимся с вами оптовыми скидками на станки и запчасти к ним, а вы экономите свои средства.

Все наше оборудование имеет гарантийные сроки, а это значит, что вы получаете качественный товар и можете не опасаться за ваши производственные процессы.

Налаженная система логистики позволяет нам точно выдерживать сроки поставок оборудования и запчастей, а это означает, что ваш бизнес не будет простаивать ни минуты.

Сервисная служба компании «Альта» всегда готова оказать техподдержку.





КОНТАКТНЫЕ ДАННЫЕ

000 «АЛЬТА»

141108, Щелково, ул, Заводская, 2 тел. +7 (495) 374 55 69 e-mail: info@alta-machines.ru www.alta-machines.ru

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО В УДМУРТИИ:

000 «ПОЛИТЕХ»

427436, Россия, Удмуртская Республика, г. Воткинск, ул. Песчаная, д. 2A Тел. +7 (3412) 57-68-11 e-mail: info@ctanku.ru www.ctanku.ru







МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЕ СТАНКИ







ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

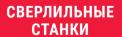
ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

стр. 7

стр. 35

стр. 71







ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

стр. 87

стр. 93

CTP. 107









ОГЛАВЛЕНИЕ

ЭЛЕКТРО- ЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ	Горизонтальные консольно- фрезерные станки с ЧПУ XK 6032, XK 6040	СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ
ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ СТАНКИ ПРОГРУЖНОГО ТИПА	Бесконсольный универсальный фрезерный станок X715	Радиально-сверлильные станки Z3032, Z3040, Z3050, Z3063, Z308088
Серия AL	Бесконсольный вертикально -фрезерные станки ХА715059	Вертикальный сверлильный станок с коробчатой колонной Z5140B
ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ СТАНКИ СТРУЙНОГО ТИПА	Продольно-фрезерный станок ХА714060	ву Вертикальный сверлильный Z5150,
Серия АU-3іА	Продольно-фрезерный	Z5040, Z5035, Z5032
Серия FR-S	консольный станок X5050	Горизонтально-расточные станки
Серия FR-К	Вертикально-фрезерные консольные	
Серия FR-М .20 Серия FR-G .21	станки Х5040, Ч5032	ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ
Серия FH-С	УНИВЕРСАЛЬНЫЕ	СТАНКИ
Серия DK77/AZ24	ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ	ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ
Серия D71/ZNC26	X643663	РЕЗКИ ПОД УГЛОМ
Серия DK71/PNC28	X643264	S-350R, S-440R
0.0564200000000000000000000000000000000000	X623265	S-200R95
ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СУПЕРДРЕЛИ	XQ6226B	
Серия MS-DZ	Инструментальные фрезерные	АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ
Серия MS-DC	станки Х8140, Х813	S-280HA, H-280HA, H-300HA
SXD720C	Горизонтально-фрезерные	S-280HA II, H-280HA II, H-300HA II 98
	станки X6150, X6140, X6132	Ленточноильные станции с наклонной рамой
ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ Пятиосевой обрабатывающий центр МU-620	станки XW6136	Двухколонные полуавтоматические ленточнопильные станки
020	ТОКАРНЫЕ	Портальные ленточнопильные станки .103
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ	СТАНКИ	Вертикальные ленточнопильные станки
VMC 600/800/85540 VMC 960/1060/126042	ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ЧПУ С НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ	
VMC 1270/147044		ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
VMC 1480/1680/169046	Серия STAR STL	СТАНКИ
	Серия STAR SL	
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ	Серия FLASH SL	ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ
HMC 320/40049	ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ЧПУ С	Серия FSG-2050
TIMO 320/400	ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ СТАНИНОЙ	Серия FSG-2550
ПОРТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ	Серия FLASH FTL	Серия FSG-30100
Серия ХН1553	Серия FLASH FL	Серия FSG-40100
VMC 1809	Серия FLASH SK82	M618/818
Бесконсольные фрезерные станки с ЧПУ	УНИВЕСАЛЬНЫЕ	·
XKW715, XKA715055	ТОКАРНЫЕ СТАНКИ	КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ Серия М1412
Консольные фрезерные с ЧПУ	Серия СS/С84	M/MB1420E, M/MB1432E120
XK5032 XK5040 56	C6163B C6180A 86	M/MB1320F M//MB1332F 123







Линейный двигатель

собственной разработки — бесконтактное перемещение, высокая повторяемость, быстрое реагирование на сигналы сервопривода, отсутствие люфтов. Полный замкнутый контур управления.

В зависимости от режимов обработки, диаметра проволоки, угла и толщины заготовки, система ЧПУ автоматически устанавливает оптимальные значения

оптимальные значения параметров обработки для получения требуемых значений углов детали.

Сигнальный процессор высокого разрешения

обеспечивает более плавное управление скоростью и повышает стабильность управления позицией. Улучшает точность контуров. Разрешение для стандартной шкалы может быть снижено до 20 нм.



Стабилизация разряда улучшает сервоконтроль системы, увеличивая стабильность разряда, и снижая вероятность обрывов проволоки. Стабильность разряда увеличивает точность обработки и повторяемость размеров на обработанных деталях. Однопроходная обработка при ±2c дала результаты в диапазоне ±1.5мкм.

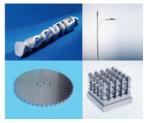


Однопроходная обработка

Система управления энергией разряда обладает возможностью изменять режимы обработки в зависимости от толщины заготовки, условий прокачки воды в зоне реза, обеспечивая максимальную скорость обработки и исключая вероятность обрывов проволоки. При обработке заготовок с переменной толщиной скорость реза достигает 3.3 мм/мин

Технология LEAD IN\OUT:

под интеллектуальным управлением программного обеспечения – риска при переходе не превышает 2 мкм.

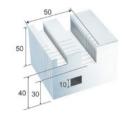


6-осевая обработка

Одной из особенностей станков является возможность установки поворотного стола, который позволяет выполнять 6-осевую обработку.

Система микроискровой технологии нового поколения, позволяет достичь шероховатости Ra 0,08.

Linear Motor



Разнотолщинная обработка

 Для того чтобы исключить потери энергии и повысить эффективность, производитель упростил генератор и электрические цепи.



Нижний кронштейн оснащен системой водяного охлаждения и контроля температуры, что обеспечивает высокую точность. Два потока воды позволяют вести обработку с большой скоростью и чистотой. При обработке объем воды регулируется автоматически в зависимости от высоты заготовки.



AL 600 SA

Технология AWT

Позволяет заправку проволоки в заполненной ванне в точке обрыва. При этом нет необходимости сливать воду и выполнять возврат в стартовую точку обработки для заправки проволоки.

В независимости от длины куска оборванной проволоки система AWT позволяет его полностью и безотказно удалить в специальный коллектор. Системы AWT других производителей, использующих механический цилиндр для удаления кусков проволоки, и тем самым ограничивая длину удаляемого обрывка проволоки и чувствительность системы, не позволяют на 100% гарантированно работать в автоматическом режиме.

В устройстве удаления кусков оборванной проволоки использует сжатый воздух, обеспечивая тем самым надежную работу данного узла станка, независимо от длины куска проволоки и позиции обрыва, а также значительно сокращая время на перезаправку проволоки.

Станина разработана с применением метода конечных элементов для обеспечения оптимальной жесткости. Отличительными чертами являются: сотовая основа, жесткая колонна, усиленная по осям UVZ и нижним кронштейном из сплава. Эти особенности обеспечивают высокую геометрическую точность даже при прокачке под высоким давлением, когда станок работает на первом проходе.

Используется ШВП диаметром 32 мм класса С1 с максимально гладким ходом и минимальной погрешностью шага. Встроенный высокочувствительный двигатель переменного тока и линейки создают замкнутый контур управления. Линейки устанавливаются вплотную к ШВП, чтобы минимизировать искажение. Компенсация лазерным интерферометром по каждой оси гарантирует высокую точность и повторяемость. Путем использования линейных направляющих последнего поколения с шариковыми фиксаторами на 90% снижены потери на трения по сравнению с обычными системами.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Ед. изм.	AL-400SA	AL-500SA	AL-560SA	AL-600SA	AL-750SA
Перемещение по осям X,Y,Z	ММ	400×300×220	500×300×300	560×360×300	600×400×300	750×500×300
Перемещение по осям U,V	ММ	100×100	100×100	100×100	100×100	100×100
Максимальный размер заготовки	ММ	790×610×215	990×610×295	990×610×295	990×650×295	1190×800×295
Максимальный вес заготовки	КГ	400	500	500	550	750
Скорость перемещения по X/Y	мм/мин			1000		
Наилучшая шероховатость	Ra µм		0,3-0,45 ((0,08 опция кроме /	AL-750SA)	
Точность по детали	ММ			±0,004		
Допустимые диаметры проволоки	ММ		(),15-0,33 (0,1 опция)	
Скорость подачи проволоки	м/мин			1-20		
Угол наклона проволоки	۰			±21		
Максимальный вес катушки с проволокой	КГ	10				
Емкость бака	Л	630 900 1060				1060
Габаритные размеры станка	ММ	2050×2990×2070	2480×2980×2210	2480×2980×2210	2480×2980×2210	3000×3200×2250
Bec	КГ	3000	3600	3600	3700	4300

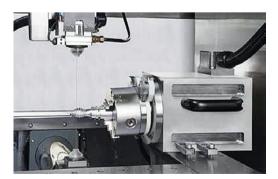
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система автоматической заправки проволоки
- Система стабилизации разряда
- Верхнее/нижнее сопла прокачки (комплект)
- Алмазные направляющие для проволоки (комплект)
- Контактные щетки (комплект)
- Ключ для установки / снятия алмазных направляющих
- Инструментальный ящик

- Латунная проволока (1 катушка)
- Корзина для отработанной проволоки
- Баллон с ионоообменной смолой (комплект)
- Бумажные фильтры для воды (комплект)
- Приспособление для выравнивания вертикальности проволоки
- Автоматический охладитель воды

- Система образования высоковольтного разряда для резки графита и РСD
- Система «Чистый бак»
- Ограждение зоны обработки с концевыми выключателями.
- Система удаленного контроля
- Устройство для использования катушек с проволокой до 45кг.

- Сигнальная башня
- Система суперфинишной обработки
- Поворотный стол с ЧПУ (ось W)
- Оптические линейки Х, Ү
- Трансформатор
- Стабилизатор
- 0.1 мм проволока



6-я ось горизонтальный режим работы



6-я ось вертикальный режим работы





ГЕНЕРАТОР

Технические данные генератора	Единица измерения
Оперционная система	WINDOWS CE
Тип ПК	Промышленный компьютер 64-бит
Память	1Γ6 CF CARD
Экран	15" ЖК, сенсорный
Устройство ввода	Клавиатура, RS-232, USB, Ethernet
Количество управляемых осей	5 осей/6 осей(опция ось W)
Одновременно управляемые оси	4 оси/5 осей(опция ось W)
Мин. командный блок	0.0001 мм
Диапазон команд	9999.9999 мм
Память режимов обработки	999 режимов
Генератор	32 режима, 53~138 В
Макс. скорость обработки	250 мм²/мин
Длительность импульсов (ON)	24 ступени
Длительность паузы (OFF)	43 ступени
Режим разряда	Стандарт/Тонкая проволока/ Отрезка

ФУНКЦИИ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ

Компенсация люфтов	Компенсация шага	Параллельная компенсация	2-й программный лимит
Линейная/круговая интерполяция	Постоянная/серво подача	Разноконтурная интерполяция	Автопозиционирование
Графическое отображение траектории обработки	Автовосстановление питания	Фоновое редактирование	Программный лимит
Возврат в стартовую точку	Возврат в точку обрыва	Возврат в базовую точку	Интеллектуальное угловое управление
Задание базовой точки	Разворот контура	Разворот системы координат	Диагностика неисправностей
Пропуск блоков	Конусная обработка	Автоугол	Защита от столкновений (ось Z)
Журнал обработки	Память обслуживания станка	Редактирование программы	Ручной ввод данных
Зеркальное отображение	Замена осей	Авто / ручная подача	Блокировка станка
Холостой прогон программы	Поблочная обработка	Возврат по кратчайшему пути	Опциональный стоп
Остановка блока	Использование подпрограмм	Коррекция угара проволоки	



- Система автоматической заправки проволоки и удаления обрывков
- Стабилизация разряда
- Микроискровая технология
- Жесткая станина
- Система ЧПУ собственной разработки
- Контроль обработки углов
- 6-осевая обработка
- Система безэлектролизной обработки
- Лазерный контроль

Технические данные	Ед. изм.	AU-300iA	AU-500iA	AU-560iA	AU-600iA	AU-750iA	AU-900iA
Максимальный размер заготовки	ММ	765 × 535 × 215	990 × 560 × 295	990 × 560 × 295	990 × 620 × 295	1190 × 720 × 295	1335 × 760 × 295
Максимальный вес заготовки	КГ	400	500	500	600	800	800
Перемещение по осям X,Y,Z	ММ	350×250×220	500×300×300	560×360×300	600×400×300	750×500×300	900×500×300
Перемещение по осям U,V	ММ	80×80	100×100	100×100	100×100	100×100	100×100
Макс. уровень СОЖ	мм	220		270		300	240
Максимальный вес катушки с проволокой	КГ		10				
Скорость перемещения по X/Y	мм/ мин.			10	00		
Наилучшая шероховатость	Ra µм			0,3-0,45 (0),18 опция)		
Точность по детали	ММ			±0,	004		
Допустимые диаметры проволоки	ММ			0,15-0,33 (0,1 опция)		
Скорость подачи проволоки	м/мин		1-20				
Угол наклона проволоки	٥		±21				
Габаритные размеры станка	ММ	2750 × 2560 × 2950 × 2560 × 2950 × 2560 × 2950 × 2560 × 3260 × 3210 × 3560 × 2120 2210 2300					3560 × 3050 × 2300
Емкость бака	Л	850	850	850	850	1240	1240
Bec	КГ	3000	3600	3600	3700	4300	5600



Технические данные	Ед. изм.	AU-860iA	AU-1000iA	AU-1400iA	AU-1400iA (Z800)		
Максимальный размер заготовки	ММ	1330 × 990 × 395	1620 ×990 × 395	1740 × 1080 × 195	1790 ×1080 × 795		
Максимальный вес заготовки	КГ	5000	5000	4000	10000		
Перемещение по осям X,Y,Z	ММ	800×600×400	1100×650×400	1400×800×200	1400×800×800		
Перемещение по осям U,V	ММ	150×150	150×150	150×150	150×150		
Макс. уровень СОЖ	ММ	400	400	200	800		
Скорость перемещения по X/Y	мм/ мин.	1000					
Наилучшая шероховатость	Ra µм		0,3-0,45 (0	,18 опция)			
Точность по детали	ММ		±0,0	004			
Допустимые диаметры проволоки	ММ		0,15-0,33 (0,1 опция)			
Скорость подачи проволоки	м/мин		1-	20			
Угол наклона проволоки	٥		±2	21			
Максимальный вес катушки с проволокой	КГ	16	16	16	16		
Габаритные размеры станка	ММ	3900 × 3600 × 2740	4350 × 3600 × 2740	4250 × 3750 × 2450	5120 × 4050 × 3400		
Емкость бака	Л	2420	2420	2420	2000		
Bec	КГ	8500	8500	8600	9500		



Жесткая станина



Максимальная нагрузка 5т



Лазерный контроль





ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Ед. изм.	AU-3iA	AU-5iA	AU-6iA	AU-75iA	AU-9iA	AU-96iA
Максимальный размер заготовки	ММ	800 × 535 × 215	965 × 555 × 295	965 × 620 × 295	1190 × 655 × 295	1375 × 760 × 295	1435 × 860 × 295
Максимальный вес заготовки	КГ	400	500	800	1000	1300	1300
Перемещение по осям X,Y,Z	ММ	350 × 250 × 220	500 × 300 × 300	600 × 400 × 300	750 × 500 × 300	900 × 500 × 300	960 × 600 × 300
Перемещение по осям U,V	ММ	80×80	100×100	100×100	100×100	100×100	100×100
Максимальный вес катушки с проволокой	КГ	10					
Скорость перемещения по Х/Ү	мм/мин.			10	00		
Наилучшая шероховатость	Ra µм			0,3-0,45 (0),18 опция)		
Точность по детали	ММ			±0,	004		
Допустимые диаметры проволоки	ММ			0,15-0,33 (0,1 опция)		
Скорость подачи проволоки	м/мин			1-	20		
Угол наклона проволоки	۰			±2	21		
Габаритные размеры станка	ММ	2650 × 2150 × 2120	2850 × 2300 × 2210	2680 × 2600 × 2210	3050 × 3210 × 2300	3260 × 3180 × 2300	3260 × 3280 × 2300
Емкость бака	Л	360	360	360	360	360	360
Bec	КГ	2900	3400	3500	4000	5400	5600

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система стабилизации разряда
- Верхнее/нижнее сопла прокачки (комплект)
- Алмазные направляющие для проволоки (комплект)
- Контактные щетки (комплект)
- Ключ для установки / снятия алмазных направляющих
- Латунная проволока (1 катушка)
- Инструментальный ящик

- Корзина для отработанной проволоки
- Баллон с ионоообменной смолой (комплект)
- Бумажные фильтры для воды (комплект)
- Приспособление для выравнивания вертикальности проволоки
- Автоматический охладитель воды

- Система образования высоковольтного разряда для резки графита и РСD
- Ограждение зоны обработки с концевыми выключателями.
- Система удаленного контроля
- Устройство для использования катушек с проволокой до 45кг.
- Сигнальная башня

- Поворотный стол с ЧПУ (ось W)
- Оптические линейки Х, Ү
- Трансформатор
- Стабилизатор
- 0.1 мм проволока
- Система автоматической заправки проволоки





Панель управления

ГЕНЕРАТОР

Технические данные	Единица измерения
генератора Оперционная система	WINDOWS CE
Тип ПК	Промышленный компьютер 64-бит
Память	1Γ6 CF CARD
Экран	15" ЖК, сенсорный
Устройство ввода	Клавиатура, RS-232, USB, Ethernet
Количество управляемых осей	5 осей/6 осей (опция ось W)
Одновременно управляемые оси	4 оси/5 осей (опция ось W)
Мин. командный блок	0.0001 мм
Диапазон команд	9999.9999 мм
Память режимов обработки	999 режимов
Генератор	32 режима, 53~138В
Макс. скорость обработки	250 мм²/мин
Длительность импульсов (ON)	24 ступени
Длительность паузы (OFF)	43 ступени
Режим разряда	Стандарт/Тонкая проволока/ Отрезка

ФУНКЦИИ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ

Компенсация люфтов	Компенсация шага	Параллельная компенсация	2-й программный лимит
Линейная/круговая интерполяция	Постоянная/серво подача	Разноконтурная интерполяция	Автопозиционирование
Графическое отображение траектории обработки	Автовосстановление питания	Фоновое редактирование	Программный лимит
Возврат в стартовую точку	Возврат в точку обрыва	Возврат в базовую точку	Интеллектуальное угловое управление
Задание базовой точки	Разворот контура	Разворот системы координат	Диагностика неисправностей
Пропуск блоков	Конусная обработка	Автоугол	Защита от столкновений (ось Z)
Журнал обработки	Память обслуживания станка	Редактирование программы	Ручной ввод данных
Зеркальное отображение	Замена осей	Авто / ручная подача	Блокировка станка
Холостой прогон программы	Поблочная обработка	Возврат по кратчайшему пути	Опциональный стоп
Остановка блока	Использование подпрограмм	Коррекция угара проволоки	





Двойная система натяжения проволоки

Двойная система натяжения проволоки обеспечивает стабильность резки, что сокращает вероятность разрыва проволоки (2L200820000226.7)

Цельнометаллическая пластина на столе, защищает его от порчи заготовкой и облегчает его уборку



Рабочий стол

Высокоточная система наклона проволоки (2L2008200332261)



Высокоточные направляющие

Высокоточные линейные направляющие и ШВП в стандартной комплектации



Проверка точности лазерным интерферометром

Технические данные генератора	Ед. изм.	Серия FR-S	Серия FR-M Серия FR-G	Серия FR-K
Максимальная скорость реза	мм²/мин	300 (200)	200	300 (200)
Скорость стабильной обработки (резки)	мм²/мин	160	160	160
Наилучшая шероховатость	Ra µм	≤ ≤1.0-0,8	:2.0 в один проход { {s≤40mm} в три г	ц; ірохода
Напряжение/частота	В/Гц		220/380 50-60	
ПК	-	Многозад	ачная система уп	равления
Монитор	-		LED	
Язык интерфейса	-		Английский	
Габаритные размеры шкафа	ММ		620×800×1800	
Формат чертежа	-	G	code, dxf. dat, dw	g
Интерфейсы	-		USB, LAN	
Внутренний жесткий диск SSD	Гб		16	
Число одновеменно управляемых осей	-	4 оси (X,Y, U, V) сервопривод	4 оси (X,Y, U, V) шаговый двигатель	4 оси (X,Y, U, V) гибридный привод
Управление импульсом	-		вление компьюте гулируемая часто	
Минимальный шаг	ММ		0,001	
Минимально задаваемый шаг	ММ		0,001	
Максимальная скорость подачи	мм/мин	1000	50	1000
Тип операций	-	Авт	оматический/Руч	ной
Функция обработки	-	ЧПУ замкнутого цикла	ЧПУ с разомкну- тым контуром	ЧПУ замкнутого цикла



СЕРИЯ FR-S





- Авторегулировка вертикальности
- Серводвигатель по 5 осям
- Ускоренное перемещение по Z
- Автопоиск центра
- Тип данных AUTOCAD-совместимые
- Производительность до 300 мм²/мин.
- Наилучшая достижимая шероховатость 0,8 Ra
- Точность на изделии 0,005 мм

FR1100/S

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	I	I	I	I	I	I	I	
Технические данные	Ед. изм.	FR400/S	FR500/S	FR600/S	FR700/S	FR850/S	FR1100/S	
Перемещение по осям Х,Ү	ММ	300×400	350×500	400×600	450×700	600×850	850×1100	
Максимальная высота заготовки	ММ	25	50	30	00	50	500	
Размер стола	ММ	550×680	580×770	680×940	720×1040	850×1250	1100×1500	
Угол наклона проволоки	•		±6			±	12	
Максимальный вес заготовки	КГ	350	400	500	600	1500	2000	
Допустимые диаметры проволоки	ММ			0.16	-0.20			
Точность обработки	ММ			±0.	005			
Точность позиционирования	ММ			±0.	003			
Потребряемая мощность	кВт			;	3			
Bec	КГ	1500	1700	2000	2300	5300	6500	
Габаритные размеры станка	ММ	1160 × 1650 × 1850	1300 × 1770 × 1880	1540 × 1920 × 2020	1730 × 2020 × 2080	2230 × 2450 × 2640	2730 × 2900 × 2640	
Габаритные размеры бака	ММ	580 × 960 × 660 750 × 1200 × 470				00 × 470		
Емкость бака	Л	150 200						

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сервопривод Mitsubishi
- Выносной пульт управления
- Двухосевое УЦИ
- Двойная система натяжения проволоки
- ШВП HIWIN
- Линейные направляющие HIWIN
- Автоматическая центральная система смазки
- Освещение рабочей зоны
- Подсветка системы натяжения проволоки, барабана, концевиков барабана
- Регулируемые опоры
- Инструмент для обслуживания
- Инструкция на русском языке
- Стол с подвижными направляющими

- Угол наклона проволоки ±12°/80 мм
- Линейные направляющие THK Japan, PMI Taiwan
- ШВП ТНК Japan, PMI Taiwan
- Увеличение высоты заготовки на 100 мм



СЕРИЯ FR-K





- Автопоиск центра
- Тип данных AUTOCAD-совместимые
- Производительность до 200 мм²/мин.
- Наилучшая достижимая шероховатость 0,8 Ra
- Точность на изделии 0,005 мм

FR400/K

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Ед. изм.	FR400/K	FR500/K	FR600/K	FR700/K		
Перемещение по осям Х,Ү	ММ	300×400	350×500	400×600	450×700		
Максимальная высота заготовки	ММ	250	250	300	300		
Размер стола	ММ	550×680	580×770	680×940	720×1040		
Угол наклона проволоки	٥	±6	±6	±6	±6		
Максимальный вес заготовки	КГ	350	400	500	600		
Допустимые диаметры проволоки	ММ	0.16-0.20	0.16-0.20	0.16-0.20	0.16-0.20		
Точность обработки	ММ	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005		
Точность позиционирования	ММ	±0.003	±0.003	±0.003	±0.003		
Потребряемая мощность	кВт	3	3	3	3		
Bec	КГ	1500	1700	2000	2300		
Габаритные размеры станка	ММ	1160×1650×1850	1300×1770×1880	1540×1920×2020	1730×2020×2080		
Габаритные размеры бака	ММ	580×960×660					
Емкость бака	Л		150				

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сервопривод Mitsubishi
- Выносной пульт управления
- Двухосевое УЦИ
- Двойная система натяжения проволоки
- ШВП HIWIN
- Линейные направляющие HIWIN
- Автоматическая центральная система смазки
- Освещение рабочей зоны
- Подсветка системы натяжения проволоки, барабана, концевиков барабана
- Регулируемые опоры
- Инструмент для обслуживания
- Инструкция на русском языке
- Стол с подвижными направляющими

- Угол наклона проволоки ±12°/80 мм
- Линейные направляющие THK Japan, PMI Taiwan
- ШВП ТНК Japan, PMI Taiwan
- Увеличение высоты заготовки на 100 мм



СЕРИЯ FR-M

- Шаговые двигатели по осям X, Y, U, V
- Автопоиск центра
- Тип данных AUTOCAD-совместимые
- Производительность до 200 мм²/мин.
- Наилучшая достижимая шероховатость 0,8 Ra
- Точность на изделии 0,005 мм



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Ед. изм.	FR400/M	FR500/M	FR600/M	FR700/M			
Перемещение по осям Х,Ү	ММ	300×400	350×500	400×600	450×700			
Максимальная высота заготовки	ММ	250	250	300	300			
Размер стола	MM	550×680	580×770	680×940	720×1040			
Угол наклона проволоки	۰		±.	12				
Максимальный вес заготовки	КГ	350	400	500	600			
Допустимые диаметры проволоки	ММ		0.16	-0.20				
Точность обработки	ММ		±0.	005				
Точность позиционирования	ММ		±0.	003				
Потребряемая мощность	кВт	3	3	3	3			
Bec	КГ	1500	1700	2000	2300			
Габаритные размеры станка	ММ	1160×1650×1850	1300×1770×1880	1540×1920×2020	1730×2020×2080			
Габаритные размеры бака	ММ	580×960×660						
Емкость бака	Л		150					

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Двухосевое УЦИ
- Система натяжения проволоки
- ШВП HIWIN
- Линейные направляющие HIWIN
- Освещение рабочей зоны
- Подсветка системы натяжения проволоки, барабана, концевиков барабана
- Автоматическая центральная система смазки
- Регулируемые опоры
- Инструмент для обслуживания
- Инструкция на русском языке

- Линейные направляющие THK Japan, PMI Taiwan
- ШВП ТНК Japan, PMI Taiwan
- Увеличение высоты заготовки на 100 мм



СЕРИЯ FR-G

- Шаговые двигатели по осям X, Y, U, V
- Автопоиск центра
- Тип данных AUTOCAD-совместимые
- Производительность до 200 мм²/мин.
- Наилучшая достижимая шероховатость 0,8 Ra
- Точность на изделии 0,005 мм





FR500/G

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Ед. изм.	FR400/G	FR500/G	FR600/G	FR700/G		
Перемещение по осям Х,У	ММ	300×400	350×500	400×600	450×700		
Максимальная высота заготовки	ММ	250	250	300	300		
Размер стола	ММ	550×680	580×770	680×940	720×1040		
Угол наклона проволоки	۰	±6					
Максимальный вес заготовки	КГ	350	400	500	600		
Допустимые диаметры проволоки	ММ	0.16-0.20	0.16-0.20	0.16-0.20	0.16-0.20		
Точность обработки	ММ		±0.0	005			
Точность позиционирования	ММ		±0.0	003			
Потребряемая мощность	кВт	3	3	3	3		
Bec	КГ	1500	1700	2000	2300		
Габаритные размеры станка	ММ	1160×1650×1850	1300×1770×1880	1540×1920×2020	1730×2020×2080		

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Двухосевое УЦИ
- Система натяжения проволоки
- ШВП HIWIN
- Линейные направляющие HIWIN
- Освещение рабочей зоны
- Подсветка системы натяжения проволоки, барабана, концевиков барабана
- Автоматическая центральная система смазки
- Регулируемые опоры
- Инструмент для обслуживания
- Инструкция на русском языке

- Линейные направляющие THK Japan, PMI Taiwan
- ШВП ТНК Japan, PMI Taiwan
- Увеличение высоты заготовки на 100 мм



СЕРИЯ ГН-С

- Шаговые двигатели по осям X, Y, U, V
- Автопоиск центра
- Тип данных AUTOCAD-совместимые
- Производительность до 200 мм²/мин.
- Наилучшая достижимая шероховатость 0,8 Ra
- Точность на изделии 0,005 мм





....

Технические данные	Ед. изм.	FH260/C	FH300/C	FH350/C	FH400/C
Перемещение по осям Х,У	ММ	260×300	300×400	350×500	400×600
Максимальная высота заготовки	ММ	200	250	250	300
Размер стола	ММ	490×620	550×680	580×770	680×940
Угол наклона проволоки	۰		±	3	
Максимальный вес заготовки	КГ	250	350	400	500
Допустимые диаметры проволоки	ММ	0.16-0.20	0.16-0.20	0.16-0.20	0.16-0.20
Точность обработки	ММ	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005
Точность позиционирования	ММ	±0.003	±0.003	±0.003	±0.003
Потребряемая мощность	кВт		3	3	
Bec	КГ	1200	1500	1700	2000
Габаритные размеры станка	ММ	1000×1400×1750	1160×1650×1850	1300×1770×1880	1540×1920×2020
Габаритные размеры бака	ММ		580×96	50×660	
Емкость бака	Л		15	50	



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Технические данные генератора	Ед. изм.	Значение
Напряжение/частота	В	220/380 50-60
ПК	-	Многозадачная система управления
Монитор	-	LED
Язык интерфейса	-	Китайский/Английский
Формат чертежа	-	G code, dxf. dat, dwg
Интерфейсы	-	USB, LAN
Внутренний жесткий диск SSD	Гб	16
Горизонтальное перемещение	-	INC, ABS
Интерполяция	-	Прямая линия, окружность
Число одновеменно управляемых осей	-	Шаговый двигатель
Минимальный шаг	мм	0.001
Минимально задаваемый шаг	мм	0.001
Максимальная скорость подачи	мм/мин	50
Управление импульсом	-	Управление компьютером, регулируемая частота
Максимальная скорость реза	мм²/мин	200
Скорость стабильной обработки (резки)	мм²/мин	160
Наилучшая шероховатость	Ra µм	≤2.0 в один проход; ≤1.0-0,8 {s≤40mm} в три прохода
Тип операций	-	Автоматический/Ручной
Функция обработки	-	ЧПУ с разомкнутым контуром
Габаритные размеры шкафа	мм	620×800×1800

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Двухосевое УЦИ
- Система натяжения проволоки
- ШВП HIWIN
- Линейные направляющие HIWIN
- Освещение рабочей зоны
- Автоматическая центральная система смазки
- Подсветка системы натяжения проволоки, барабана, концевиков барабана
- Регулируемые опоры
- Инструмент для обслуживания
- Инструкция на русском языке

- Линейные направляющие THK Japan, PMI Taiwan
- ШВП ТНК Japan, PMI Taiwan
- Увеличение высоты заготовки на 100 мм

СЕРИИ DK77/AZ



- Высокоэффективная система управления с генератором
- Станок оснащен ЧПУ на базе ПК
- Тип данных AUTOCAD-совместимые
- ullet Точность обработки $\pm 0,015$ мм
- Генератор многопроходного типа 1,5 Ra, 160 мм²/мин
- Генератор однопроходного типа 2,5 Ra, 100 мм²/мин
- В качестве электрода используется молибденовая проволока

Модель	Ед. изм.	DK7720AZ	DK7725AZ	DK7732AZ	DK7740AZ	DK7750AZ	DK7763AZ	DK7780AZ
Размер стола	MM	450×318	520×336	576×386	720×460	820×556	1100×720	1420×910
Перемещение по осям	MM	250×200	320×250	400×320	500×400	630×500	800×630	1200×800
Максимальная высота заготовки	ММ	200	400	400	400	500	500	450
Максимальный вес заготовки	КГ	100	250	250	320	500	800	1000
Подача на импульс	MM				0,001			
Точность обработки	MM				0,015			
Наилучшая шероховатость	Ra, μm			1,5 многопро	ходный; 2,5 оді	нопроходный		
Допустимые диаметры проволоки	ММ				0,1-0,22			
Скорость проволоки	м/с				5-11,5			
Габаритные размеры станка	ММ	1300×900 ×1250	1400×1060 ×1500	1520×1140 ×1500	1680×1390 ×1540	1870×1590 ×1660	2280×1810 ×1780	2500×2500 ×1500
Потребряемая мощность	кВт				≤2,5			
Bec	КГ	800	850	1150	1450	2200	4000	5000



Система управления AutoCut WEDM состоит из программного обеспечения системы (CAD и CAM), карты управления движением по 4 осям, платы драйвера шагового мотора высокой надежности и экономичности, платы генератора высокой частоты

Программное обеспечение системы AutoCut включает в себя модуль AutoCAD WEDM, NCCAD (включая модуль WEDM), плагин AutoCut для CAXA и управляющие программы.

Пользователь использует САD для построения контуров в соответствии с чертежом и задает WEDM методы для графики САD, создает данные для двухмерной или трехмерной обработки и выполняет изготовление детали. Во время обработки система может управлять скоростью подачи, параметрами импульсного тока и т.д.

ГЕНЕРАТОР ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ТОКА И СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ AUTOCUT

Система управления является надежной разработкой в области производства электроэрозионных станков с ЧПУ и обладает следующими основными характеристиками:

Параметр	Ед. изм.	Однопроходный	Многопроходный	
Максимальная скорость реза	мм²/мин	100	160	
Скорость стабильной обработки (резки)	мм²/мин	60	100	
Наилучшая шероховатость	Ra µм	2,5	1,5	
Напряжение без нагрузки	V	DC70	IV-90V	
Напряжение в нагрузке	V	DC60	V-80V	
Максимальный ток обработки	Α	6	8	
"Максимальный ток короткого замыкания"	А	8	10	
Источник питания	V	AC220V(380V) 50HZ		
Мощность генератора	кВт	1,2	1,6	
Управление скоростью проволочного барабана	-	ec	СТЬ	
Ширина импульса настройка	-	по 7 зн	ачениям	
Соотношение интервала импульсов и ширины импульса (Toff/Ton) настройка	-	по 11 зн	пачениям	
Мощность может изменяться	-	по 7 зн	ачениям	
Габаритные размеры шкафа управления	ММ	700 x 70	00 x 1800	
Bec	КГ	1	00	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Линейные направляющие качения
- Насос СОЖ высокого давления
- Централизованная система смазки
- Регулируемые опоры
- Защита от разбрызгивания СОЖ
- Инструмент для натяжения проволоки
- Натяжной ролик
- Рукоятка для вращения проволочного барабана
- Инструкция

- Оптические линейки (УЦИ)
- Угол наклона за счет наклона обоих рукавов ±15° (для DK7732 DK77120)
- Угол наклона за счет наклона обоих рукавов ±30° (для DK7732 DK77120)







D7140ZNC

- Жесткая компактная структура
- Станки этой серии надёжны и просты в эксплуатации
- Высокоточное УЦИ является неотьемлемой частью системы управления
- Встроенная автоматическая система пожаротушения
- 15" ТFT экран с визуализацией процесса
- Выносной пульт управления
- Генератор технологического тока на 50, 75 или 100 ампер
- Станок D7125ZNC комплектуется встроенным шкафом управления на 30 А

Технические данные	Ед. изм.	D7125/ZNC	D7130/ZNC	D7140/ZNC	D7150/ZNC	D7160/ZNC
Размер стола	ММ	450×280	600×320	650×400	800×500	1000×600
Ход стола	ММ	250×180	300×200	400×300	500×400	650×550
Ход по оси Z	ММ	200	220	200+220	200+220	400+300
Расстояние от электрода до стола	ММ	370	450	600	680	800
Максимальный вес электрода	КГ	25	50	50	100	200
Максимальный вес заготовки	КГ	250	500	750	1500	3000
Размер ванны	ММ	730×480×310	900×530×355	1125×640×395	1325×780×495	1720×1100×620
Bec	КГ	700	1200	2000	3000	4200
Заправка СОЖ	л	200	250	400	460	480
Габаритные размеры станка	ММ	1350×1120×2043	1350×1120×2143	1430×1180×1800	1640×1460×2140	2000×1710×2360

ГЕНЕРАТОР ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ТОКА И СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

В системе управления на станках серии D71/ZNC программируется ось Z – управление перемещением по оси Z (DC-SERVO), режимы обработки заготовки, ток высокой частоты для каждого цикла обработки, материал заготовки и электрода, а также другие параметры. Программирование параметров обработки может быть осуществлено в автоматическом режиме.



Параметр	Ед. изм.	Величина					
Система управления	-	на базе промышленного компьютера					
Число управляемых осей	-		OCI	ьZ			
Минимальный инкремент	ММ		0.00	5мм			
Максимальная величина ввода	ММ		± 9999	.995мм			
Система координат	-	Относительная (INC)					
Емкость программных данных	-	10000					
Дисплей			ЖК-цветной	монитор 15"			
Номинальный ток	Α	30	50	75	100		
Макс. потребляемая мощность	кВт	2.5	5	6	10		
Максимальная производительность	мм³/ мин	300	360	560	700		
Износ электрода	%	<0,2					
Наименьшая шероховатость	μmRa	0,3					
Габариты	ММ	-	7	790x820x1850)		
Вес нетто	КГ	_	27	70	350		

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Стандартный держатель электрода
- Выносной пульт управления
- Лампа рабочего освещения
- Ручная централизованная система смазки
- Набор инструмента для обслуживания станка
- Набор крепежной оснастки
- Бумажные фильтры
- Комплект уровневых болтов и подкладок
- Автоматическая система пожаротушения с огнетушителем
- Инструкция по эксплуатации на русском языке

- Орбитальная головка 25 кг
- Орбитальная головка 50 кг
- Орбитальная головка 75 кг
- Орбитальная головка 100 кг
- Изменение размеров ванны под заказчика
- Генератор технологического тока 75,100 А







Примеры обработки



КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВНЫЕ СТАНКИ

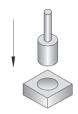
СЕРИЯ DK71/PNC

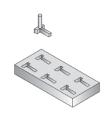


- Станки этой серии надёжны и просты в эксплуатации
- Три программируемые оси
- Жесткая компактная структура
- Встроенная автоматическая система пожаротушения
- 15" TFT экран с визуализацией процесса
- Выносной пульт управления с маховичком
- Интуитивно понятный интерфейс
- Генератор технологического тока на 50, 75 или 100 ампер
- Оснащены трёх осевым УЦИ

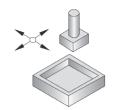
Технические данные	Ед. изм.	DK7135/PNC	DK7140/PNC	DK7145/PNC	DK7155/PNC	DK7160/PNC
Размер стола	ММ	600×320	650×350	700×400	800×500	1000×600
Ход стола	ММ	350×250	400×300	450×350	500×400	650×550
Ход по оси Z	ММ	180+200	200-	+200	200+250	300+300
Рассттояние от электрода до стола	ММ	350	420	520	540	850
Максимальный вес электрода	КГ	5	0	80	100	150
Максимальный вес заготовки	КГ	700	1000	1000	1200	2000
Внутренний размер ванны	ММ	1080×580×350	1200×630×450	1200×620×450	1240×750×500	1920×1060×620
Макс. уровень СОЖ	ММ	240	280	300	320	470
Bec	КГ	1400	1800	2000	2150	3500
Габаритные размеры станка	ММ	1460×1490×2230	1450×1620×2280	1900×1500×2200	2200×1620×2300	2260×1790×2300

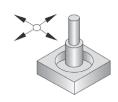
ТРАЕКТОРИИ ПРОЖИГА











СИЛОВОЙ МОДУЛЬ С ЧПУ

В системе управления на станках серии DK7140PNC программируются оси X, Y, Z – управление перемещением по осям X,Y,Z (DC-SERVO), режимы обработки, ток высокой частоты для каждого цикла обработки. Программирование параметров обработки может быть осуществлено в автоматическом режиме.

Параметр	Ед. изм.	Величина					
Система управления	-	на базе промышленного компьютера					
Число управляемых осей	-		оси X, Y, Z				
Метод управления системой	-		ЧПУ замкнутого цикла				
Минимальный инкремент	ММ		0.005мм (0.001мм)				
Максимальная величина ввода	ММ		±9999,995 (±9999,999)				
Система координат	-		Относительная (INC)				
Возможные траектории движения	-	Круг, ква	адрат, сектор, крест и шести	игранник			
Дисплей	-		ЖК-цветной монитор 15"				
Номинальный ток	А	50	75	100			
Макс. потребляемая мощность	кВт	5	8	10			
Максимальная производительность	мм³/мин	360	560	700			
Износ электрода	%		<0,2				
Наименьшая шероховатость	μmRa	0,2					
Габариты	ММ		800x730x1850				
Вес нетто	КГ		270/350				

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Стандартный держатель электрода
- Лампа рабочего освещения
- Магнитная плита 150х300 мм
- Комплект уровневых болтов и подкладок
- Автоматическая система пожаротушения с огнетушителем
- Централизованная система смазки
- Набор инструмента для обслуживания станка
- Набор крепежной оснастки
- Бумажные фильтры
- Пульт управления выносной на проводе
- Инструкция на русском языке
- Генератор технологического тока 50А

- Орбитальная головка 25 кг
- Орбитальная головка 50 кг
- Изменение размеров ванны под заказчика
- Генератор технологического тока 75А или 100А

ОЭРОЗИОННЫЕ РЕЛИ

СЕРИЯ MS-DZ

Супердрели ZNC

СЕРИЯ MS-DC

Супердрели CNC



Диаметр электрода Ø0,15−3,0 мм

Диаметр электрода ∅0,2-3,0 мм





Диаметр электрода \varnothing 0,3-3,0 мм

Диаметр электрода ∅0,3−3,0 мм

Диаметр электрода ∅0,3-3,0 мм







Диаметр электрода ∅0,3-3,0 мм

Диаметр электрода ∅0,3−3,0 мм







ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Ед. изм.	MS-DZ430A MS-DZ430C MS-DZ430I	MS-DZ435A MS-DZ435B MS-DZ435C MS-DC435P	MS-DZ640A MS-DZ640B MS-DZ640C MS-DC640P	MS-DZ850C MS-DC850P	MS-DZ1063C MS-DZ1063P	MS-DZ1280C MS-DZ1280P		
Перемещение по осям X,Y	ММ	400 × 300	450 × 350	600 × 400	800 × 500	1000 × 630	1200 × 800		
Перемещение по оси Z вручную	ММ		280						
Перемещение по Z1 серво	ММ			38	30				
Скорость перемещения шпинделя	мм/мин	1500	800		15	00			
Размер стола	ММ	440 × 320	550 × 400	700 × 450	1140 × 650	1350 × 760	1650 × 990		
Расстояние от направляющей электрода до поверхности стола	ММ			30	00				
Максимальная нагрузка на стол	КГ	300	380	600	800	800	2000		
Габаритные размеры станка	ММ	1000 × 1000 × 2000	1000 × 1000 × 2200	1600 × 1400 × 2200	1800 × 1600 × 2100	2100 × 1800 × 2100	2600 × 2400 × 2100		
Bec	КГ	700	860	1100	1600	2800	4000		

Модель станка МS-DZ430A

Ход по осям Х, Ү

Конфигурация

Супердрели **Z** – с одной управляемой осью AMASUN **C** – с тремя управляемыми осям

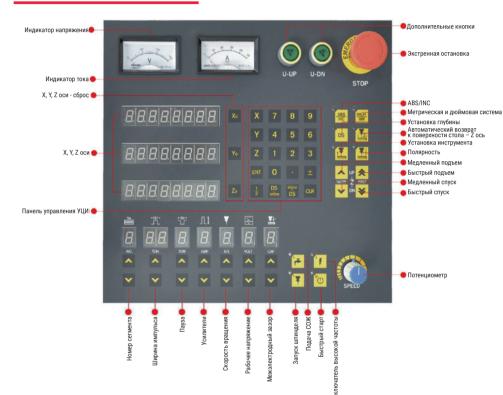
Технические данные	Ед. изм.	Литера А	Литера В	Литера С	Литера I	Литера Р
Максимальное давление рабочей жидкости	Мпа	12	12	8	8	12
Диаметр электрода	ММ	Ø0,15−3,0	Ø0,2-3,0		Ø0,3−3,0	
УЦИ	-			3-осевой		
Скорость вращения шпинделя	об./мин			0-200		
Максимальный ток обработки	A			30		
Потреблямая мощность	кВт		4	1		4,5
Источник питания	В/Гц			380/50		
Прецинзионный 3-кулачковый патрон	-	0	0	опция	•	0
Упаковка электродов 0,5 мм/100, 1 мм/100	КГ	•	•	•	•	•
Направляющая фильера 0,5 мм, 1 мм	-	•	•	•	•	•
Набор инструмента	-	•	•	•	•	•
Освещение рабочей зоны LED	-	•	•	•	•	•
Параллельный блок для зажима	-	•	•	•	•	•
Система очистки от ионов	-	опция	опция		0	опция
Система рециклинга СОЖ	,	опция	опция	0	0	опция
Трубка подачи СОЖ	-	•	•	•	•	•
Электрический насос высокого давления	-	опция	опция	опция	•	опция

Технические данные	Ед. изм.	Литера А	Литера В	Литера С	Литера I	Литера Р
Пневматический насос высокого давления	-	•	•	0	0	•
Внешняя система подачи СОЖ	-	опция	опция	опция	0	•
Линейные направляющие качения по X, Y, Z		•	•	0	0	•
Линейные направляющие скольжения по X, Y, качения по Z		0	0	•	•	0

• - входит в сандартную комплектацию станка

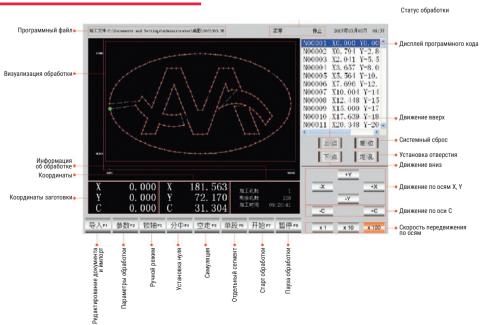
О- не входит в сандартную комплектацию станка

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- Удобная панель управления с встроенным трёх осевым УЦИ
- Старт обработки одним нажатием
- Предустановка режимов обработки
- Максимальное перемещение по оси Z 380 мм, можно установить электрод длиною 500 мм
- Z ось перемещается сверху вниз за 10 секунд.
- Применяемый пневматический насос, лучше чем BZ103T и BZ-103A используемые в других супердрелях
- Электрод расходуется на 30% меньше обычной супердрели
- Максимальное расстояние между направляющией и рабочим столом составляет 300 мм

ИНТЕРФЕЙС УПРАВЛЕНИЯ



ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННАЯ СУПЕРДРЕЛЬ

SXD720C

- Может производить обработку детали под наклоном или круглой поверхности.
- Перемещение рабочего стола по осям X и Y контролируется оптическими линейками с дискретностью 0,005 мм.
- Опционально может поставляться с управлением по оси Z.
- Рабочая жидкость чистая вода.

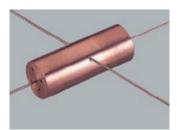
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	SXD720C		
Размер рабочей зоны, мм	450 × 600		
Размер рабочего стола, мм	320 × 440		
Перемещение по осям Х,Ү, мм	200 × 300		
Максимальный вес заготовки, кг	250		
Максимальная глубина сверления, мм	300		
Ход по оси Z, мм	300+270		
Масимальная скорость перемещения по Z, мм/мин	200		
Скорость вращения шпинделя, об/мин	20-120		
Макс. скорость обработки, мм/мин	60		
Минимальное/максимальное расстояние между направляющей и рабочим столом, мм	50-360		
Допустимые диаметры электрода, мм	0,3 (0,2)~3, опционально от 0,3 до 6		
Максимальный рабочий ток, А	30, опционально до 60		
Рабочая жидкость	Вода		
Давление в системе, мПа	8, опционально 12		
Мощность, кВт	3,5/5		
Требования к источнику питания, V/F/A	380/50/3,5		
Габаритные размеры станка, мм	950 x 750 x 1700		
Вес, кг	600		



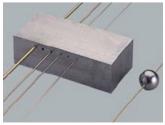
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Линейные направляющие рельсового типа по оси Z
- Фильера Ø0,5 мм, Ø1 мм
- Латунный электрод \emptyset 0,5 мм, \emptyset 1 мм (по 10шт)
- Уплотнитель для электрода
- Набор инструментов для обслуживания
- Фильтр
- Инструкция по эксплуатации









Примеры обработки





ПЯТИОСЕВОЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР



 Данный тип станков предназначен для фрезерования, сверления, развёртывания, растачивания, обработки корпусных деталей, пресс-форм в серийном или единичном производстве.

Поворотный стол (оси В и С)

MU-620



Станок оснащен поворотным столом с осями В и С для обеспечения 5-осевой обработки. Отличная вибро-поглощающая способность позволяет достичь идеальной точности обработки.

- В ось угол наклона: -110° ~ +110°
- C ось угол поворота: 360°
- Максимальная нагрузка на стол: 200 кг (90°)/300 кг (в горизонтальном положении)

Шпиндель прямого привода

Превосходный шпиндель с прямым приводом обладает высокой жесткостью со статической/динамической нагрузками, точностью и меньшим тепловым расширением.



Подача СОЖ через шпиндель

Четыре форсунки подачи СОЖ с торца шпинделя улучшают охлаждение заготовки, а также обеспечивают превосходное охлаждение в труднодоступных местах.

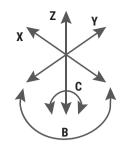


Сменщик инструментов с поворотной рукой на 24 позиции оснащен кулачковым приводом. Смена инструмента занимает всего 1,8 секунды, а вес инструмента составляет до 8 кг., используется для двунаправленной и произвольной смены . инструментов, что позволяет сэкономить время и повысить эффективность работы. Более того, инструменты могут не только плавно меняться, но и легко обслуживаться.

Сменщик инструментов с поворотной рукой

• Все конструктивные элементы закалены. внутренние напряжения сняты.

• Основные элементы





Роликовые линейные направляющие Rexroth

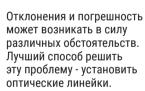
Применяющиеся подшипники FAG(Германия), они обеспечивают высочайшую жесткость и точность, отличаются оптимальными рабочими характеристиками, низким трением и длительным сроком эксплуатации.

Благодаря конструктивной жесткости, даже при критических нагрузках, роликовые линейные направляющие сохраняют точность и плавность хода, которые требуется пользователям высокопроизводительных станков.

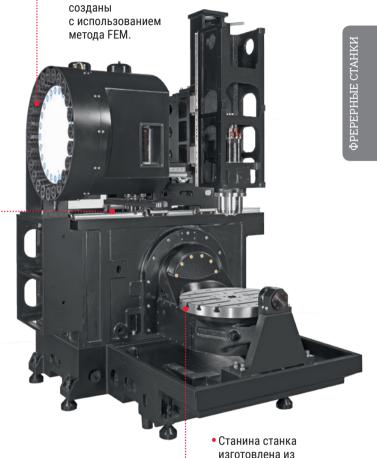


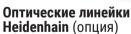
Немецкие подшипники FAG





- X, Y, Z оси ±0,005 мм
- В, С оси ±5 сек.







Стол большого диаметра расширяет диапазон обработки, а задняя бабка обеспечивает жесткость и высокую точность.

высококачественного

чугуна Meehanite.



Водонепроницаемая лампа освещения рабочей зоны



Все станки комплектуются водонепроницаемой лампой освещения рабочей зоны.

Регулируемая панель управления



Оператор может легко переместить панель управления. Она может помещаться на левой стороне или перед станком.

Измерение длины инструмента (опция)



- Blum или Renishaw на выбор.
- Точное измерение длины и диаметра инструмента.
- Высокоскоростной режим обнаружения поломки инструмента.
- Измеряет и исследует инструменты размером ≥0,03 мм (в зависимости от разделения и монтажа).

Измерение длины инструмента (опция)



Используется для быстрого и автоматического измерения заготовки и определения нулевой точки. Эффективное решение для повышения точности и производительности.

Красивый и аккуратный кожух на тыльной стороне



Красивый и аккуратный кожух на тыльной стороне станка улучшает внешний вид и помогает избежать опасности поражения электрическим током.

Проверка точности лазерным интерферометром



Проверка точности позиционирования, повторения, люфта и компенсации осуществляется лазерной измерительной системой.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Ед. изм.	MU-620
Размер стола	ММ	Ø650
Размер центрального отверстия	ММ	Ø55H7×12
Т-пазы	-	18×5×100
Максимальный размер круглой заготовки	ММ	Ø580 (50+R438)L
Максимальная нагрузка на стол	КГ	200(90°)/300 (в горизонтальном положении)
Перемещение по осям X, Y, Z	ММ	620/510/460
Угол наклона по оси В	٥	±110
Угол поворота по оси С	۰	360
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	ММ	150
Привод шпинделя	-	Прямой
Конус шпинделя	-	40(BT/CAT/ISO)
Скорость вращения шпинделя	об/мин	12000
Рабочие подачи X,Y,Z	мм/мин	1-20000
Ускоренное перемещение по осям X, Y, Z	м/мин	40/40/40
Скорость вращения оси В/С	об/мин	25
Мощность привода шпинделя	кВт	9/11
Мощность привода по осям X, Y, Z	кВт	3.1/3.3/4.9
Мощность привода подачи по осям В, С	кВт	8.2/3.3
Сменщик инструмента	ПОЗ.	24
Давление воздуха	KΓ/CM ²	6
Емкость бака	Л	250
Габаритные размеры станка	ММ	3170×3900×2900
Bec	КГ	8500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ SIEMENS, HEIDNEHAIN, FANUC (5 осей или 4+1)
- Шпиндель BT40 прямого привода на 12000 об./мин
- Выскокачественный U-образный стол
- Линейные направляющие Rexroth по осям X, Y, Z
- Сменщик инструментов с двойной поворотной рукой на 24 позиции
- Подшипники осей FAG (Германия)
- Скребковый транспортер для стружки
- Система продувки шпинделя

- Маслоохладитель шпинделя
- Теплообменник электрошкафа
- Трансформатор
- Пистолет для обдува и подачи СОЖ
- Система подачи СОЖ
- Водонепроницаемая лампа освещения рабочей зоны
- Индикаторная лампа оператора
- Инструкция по эксплуатации и обслуживанию
- Инструментальный ящик

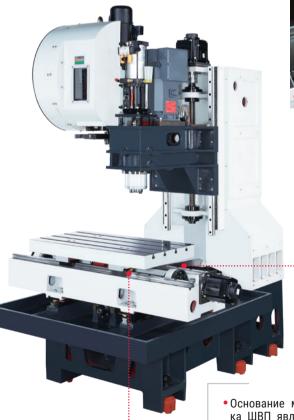
- Сменщик инструментов с двойной поворотной рукой на 32 позиции
- Оптические линейки Heidenhain (X,Y,Z,B,C)
- Шпиндель прямого привода на 15000 об/мин
- Подача СОЖ через шпиндель 20/50/70bar
- Система измерения заготовки и инструмента



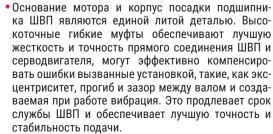
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ



- Станина отлита из высококачественного чугуна Meehanite.
- Большой выбор шпинделей для высокоскоростной резки, низкий уровень шума.
- Высокая режущая способность сочетается с превосходной точностью и производительностью.
- Все станки оснащены водонепроницаемым рабочим светодиодным освещением в качестве стандартного оборудования.



• Специальные медные трубки используемые в централизованной автоматической системе смазки имеют детекторные поршни с датчиком давления, который может отправлять сигналы состояния в режиме реального времени. Если есть какие-либо проблемы с закупоркой трубок вызванные загрязнением, датчик отправит аварийное сообщение в ПЛК и уведомит пользователя о необходимости принятия мер.





ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Ед. изм.	VMC-600	VMC-800	VMC-855	
Размер стола	ММ	450×800	450×900	510×1000	
Т-пазы	-	16×4×100	16×4×100	16×4×100	
Максимальная нагрузка на стол	КГ	350	400	500	
Перемещение по осям X, Y, Z	ММ	650×450×500	800×500×500	850×550×550	
Расстояние шпиндель/стол	ММ	120-610	120-610	120-670	
Расстояние между осью шпинделя и колонной	ММ	540	540	600	
Ширина двери	ММ	850	850	950	
Конус шпинделя	-	BT40	BT40	BT40	
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000	8000	8000	
Ускоренное перемещение по осям X, Y, Z	м/мин	30/30/30	30/30/30	30/30/30	
Максимальная скорость реза	мм/мин	5-10000	5-10000	5-10000	
Мощность привода шпинделя	кВт	7,5	7,5	11	
Мощность привода по оси X, Y, Z	кВт	1,5/1,5/2	1,5/1,5/2	02,02,2002	
Сменщик инструмента	-	16	16	16	
Давление воздуха	кг/см²	6	6	6	
Мощность насоса СОЖ	кВт	0,55	0,55	0,55	
Емкость бака	Л	250	280	300	
Габаритные размеры станка	ММ	2400×2200×2500			
Bec	КГ	4800	5000	5500	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ FANUC/MITSUBISHI/SIEMENS
- Линейные направляющие качения X, Y, Z
- Сменщик инструментов карусельного типа
- Система продувки шпинделя
- Теплообменник электрошкафа
- Шпиндель ВТ40, ременного типа 8000 об/мин
- Водонепроницаемая лампа освещения рабочей зоны
- Система подачи СОЖ
- Индикаторная лампа оператора
- Оправка для очистки шпинделя
- Пистолет для обдува
- Выносной пульт управления
- Автоматическая система смазки
- Маслоохладитель шпинделя
- Инструкция по эксплуатации и обслуживанию
- Инструментальный ящик
- Трансформатор

- Сменщик инструментов с поворотной рукой
- Конвейер для стружки шнекового типа
- Конвейер для стружки цепного типа
- Система промывки станка от стружки
- Скорость вращения шпинделя 10000/12000 об/мин
- Шпиндель прямого привода на 12000/15000 об/мин
- Встроенный шпиндель на 24000/30000 об/мин
- Подача СОЖ через шпиндель
- Оптические линейки
- Маслосборщик
- Конус шпинделя ВТ50
- 4-я ось поворотный стол



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

VMC 960/1060/1260



Универсальное литье с посадочным местом под ШВП. Высокоточные гибкие муфты обеспечивают лучшую жесткость и точность прямого соединения ШВП (С3) и серводвигателя, могут эффективно компенсировать ошибки вызванные установкой такие, как эксцентриситет, прогиб и зазор между валом и создаваемая при работе вибрация, для защиты серводвигателя и механики. Направляющие скольжения покрыты антифрикционным материалом Turcite-В для обеспечения плавного хода и минимального износа.

Головка, корпус, суппорт, станина и стол изготовлены из долговечного и прочного чугуна Meehanite. Все конструктивные элементы завнутренние калены. напряжения сняты. Многосекционный стол и суппорт снижают вибрации во время обработки. Колонна имеет большое расстояние между опорами и перевернутую Ү-образную структуру. Конструкция может предотвратить падение противовеса и повреждение двигателя оси Ү. За счет широко расположенных посадочных мест направляющих имеет боль-



Автоматическая система смазки обеспечивает отличную смазку всех направляющих. Специальные медные трубки используемые в автоматической системе смазки имеют детекторные поршни с датчиком давления, который может отправлять сигналы состояния в режиме реального времени. Если есть какие-либо проблемы с закупоркой трубок вызванные загрязнением, датчик отправит аварийное сообщение в ПЛК и уведомит пользователя о необходимости принятия мер.

Шпиндель имеет четыре форсунки подачи СОЖ, чтобы избежать помех в области обработки, вызванных обычными форсунками охлаждающей жидкости, также можно улучшить охлаждающий эффект.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Ед. изм.	VMC-960	VMC-1060	VMC-1260
Размер стола	ММ	550×1000	550×1200	610×1400
Т-пазы	-	18×4×125	18×4×125	18×5×100
Максимальная нагрузка на стол	КГ	800	1000	1200
Перемещение по осям X, Y, Z	ММ	900×600×600	1000×600×600	1200×600×600
Расстояние шпиндель/стол	ММ	120-720	120-720	120-720
Расстояние между осью шпинделя и колонной	ММ	680	680	680
Ширина двери	ММ	1200	1200	1400
Конус шпинделя	-	BT40	BT40	BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000	8000	8000
Ускоренное перемещение по осям X, Y	м/мин	30/30	30/30	30/30
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	20	20	20
Максимальная скорость реза	мм/мин	5-10000	5-10000	5-10000
Мощность привода шпинделя	кВт	11	11	11
Мощность привода по оси X, Y, Z	кВт	2,0/2,0/2,0	2,0/2,0/2,0	2,0/2,5/2,0
Сменщик инструмента	-	20	20	20
Давление воздуха	КГ/СМ²	6	6	6
Мощность насоса СОЖ	кВт	0.55	0.55	0.55
Емкость бака	Л	300	300	300
Габаритные размеры станка	ММ	2800×2200×2500	2800×2200×2500	3200×2200×2500
Bec	КГ	6000	6500	7000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ FANUC/MITSUBISHI/SIEMENS
- Линейные направляющие качения X, Y прямоугольные направляющие по Z
- Сменщик инструментов карусельного типа
- Система продувки шпинделя
- Теплообменник электрошкафа
- Шпиндель ВТ40, ременного типа 8000 об/мин
- Водонепроницаемая лампа освещения рабочей зоны
- Система сепарации масла
- Система подачи СОЖ
- Индикаторная лампа оператора
- Оправка для очистки шпинделя
- Пистолет для обдува
- Выносной пульт управления
- Автоматическая система смазки
- Маслоохладитель шпинделя
- Инструкция по эксплуатации и обслуживанию
- Инструментальный ящик
- Трансформатор

ОПЦИИ

- Сменщик инструментов с поворотной рукой
- Линейные направляющие качения Х, Y, Z
- Конвейер для стружки шнекового типа
- Конвейер для стружки цепного типа
- Система промывки станка от стружки
- Скорость вращения шпинделя 10000/12000 об./мин.
- Шпиндель прямого привода на 12000/15000 об./мин.
- Встроенный шпиндель на 24000/30000 об./мин.
- Подача СОЖ через шпиндель
- 4-я ось поворотный стол
- Оптические линейки
- Маслосборщик
- Конус шпинделя ВТ50



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

VMC 1270/1470



Н-образная конструкция в нижней части колонны позволяет усилить конструкцию и получить лучшую жесткость.

Автоматическая система смазки обеспечивает отличную смазку для всех направляющих.

Монолитный суппорт усиливает жесткость станка.

Использование четырех линейных направляющих высокой жесткости позволяет не только повысить эффективность работы, но и сохранить идеальную точность.



Станок разработан методом конечных элементов (FEM). Это обеспечивает высокую жесткость конструкции. Благодаря высокому крутящему моменту, низкому уровню шума и высокой стабильности цифровые серводвигатели переменного тока обеспечивают широкий диапазон скоростей для обработки различных материалов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Ед. изм.	VMC-1270	VMC-1470
Размер стола	ММ	650×1350	650×1550
Т-пазы	-	18×5×125	18×5×125
Максимальная нагрузка на стол	КГ	1200	1500
Перемещение по осям X, Y, Z	ММ	1200×700×650	1400×700×650
Расстояние шпиндель/стол	ММ	120-770	120-770
Расстояние между осью шпинделя и колонной	ММ	829	829
Ширина двери	ММ	1350	1550
Конус шпинделя	-	BT40	BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000	8000
Ускоренное перемещение по осям X, Y	м/мин	15/15/15	15/15/15
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	5-10000	5-10000
Максимальная скорость реза	мм/мин	11	11
Мощность привода шпинделя	кВт	3/3/3	3/3/3
Мощность привода по оси X, Y, Z	кВт	24	24
Сменщик инструмента	-	6	6
Давление воздуха	кг/см²	1,1	1,1
Мощность насоса СОЖ	кВт	450	450
Емкость бака	л	3600×2800×2730	3800×2800×2730
Габаритные размеры станка	ММ	9300	10000
Bec	КГ	6000	6500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- YITY FANUC/MITSUBISHI/SIEMENS
- Сменщик инструментов карусельного типа
- Сменщик инструментов карусельного типа
- Защитный кожух
- Система продувки шпинделя
- Теплообменник электрошкафа
- Шпиндель ВТ40, ременного типа 8000 об/мин
- Водонепроницаемая лампа освещения рабочей зоны
- Система подачи СОЖ
- Индикаторная лампа оператора
- Оправка для очистки шпинделя
- Пистолет для обдува
- Выносной пульт управления
- Автоматическая система смазки
- Маслоохладитель шпинделя
- Инструкция по эксплуатации и обслуживанию
- Инструментальный ящик
- Трансформатор

- Сменщик инструментов с поворотной рукой
- 4-я ось поворотный стол
- Конвейер для стружки шнекового типа
- Конвейер для стружки цепного типа
- Система промывки станка от стружки
- Скорость вращения шпинделя 10000/12000 об./мин.
- Шпиндель прямого привода на 12000/15000 об./мин.
- Встроенный шпиндель на 24000/30000 об./мин.
- Подача СОЖ через шпиндель
- Линейные направляющие качения X, Y прямоугольные направляющие по Z
- Оптические линейки
- Маслосборщик
- Конус шпинделя ВТ50



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

VMC 1480/1680/1690



VMC-1680

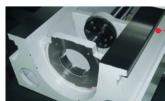
Мошный шпиндель

• Идеальный масштаб 1:1 для осей Z и Y на моделях VMC-1480/1680/1690.



Подходящая предварительная нагрузка на ШВП оси Z может устранить зазор, уменьшить упругую деформацию и повысить жесткость и точность.

• Шпиндель с ременным приводом ВТ40 8000 об/ мин/10000 об/мин доступен для резки тяжелых и жестких поверхностей.



Ось X объединена с суппортом для тяжелой конструкции и лучшей жесткости.

6000 об./мин/ 8000 об./мин. Специальная двухскоростная передача обеспечивает высокий выходной крутящий момент на низкой скорости для особо тяжелых и жестких условий резания.

• Шпиндель с зубчатой передачей ВТ50

- Автоматический сменщик инструмента имеет функцию буферизации для стабильной и плавной смены инструмента.
- Отличная режущая способность сочетается с превосходной точностью и производительностью, позволяет легко фрезеровать и сверлить.
- Применяется ШВП высокой точности класса СЗ по осям Х, Ү и Z, с двойной гайкой для точного перемещения.
- Закаленные и прецизионные трехосные прямоугольные напрвялющие с покрытием Turcite-B обеспечивают высокую точность позиционирования и повторяемость.
- Для специальной резки, обладающей высокой жесткостью, высокой точностью и высоким крутящим моментом, шпиндель предлагает дополнительный выбор с длинным носиком.
- Шпиндель динамически уравновешивается с помощью балансировочного точного оборудования. Для интенсивной резки опционально ставиться головка редуктора с высоким крутящим моментом.



Большое расстояние между колоннами и Н-образный дизайн колонны позволяют усилить конструкцию и добиться максимальной жесткости.



Формирование единой конструкции на основании двигателя оси Z, опоре и ШВП, позволяет трансмиссии двигателя и ШВП получить лучшую закругленность центра.



Цельнолитое основание

Цельнолитое основание с 4 направляющими и опорной базы колонны.

Четыре направляющие высокой жесткости конструкции. Закаленные и отшлифованные прямоугольные/ коробчатые направляющие из высококачественно чугуна

Сменщик инструментов с поворотной рукой

Meehanite.



Специальные кулачковые приводы сменшика инстуметов с поворотной рукой на 24 позиции. Смена инструмента занимает всего 1,8 секунды, а вес инструмента составляет до 8 кг. Он используется для двунаправленной и произвольной смены инструментов, что позволяет сэкономить время, необходимое для резки, и повысить эффективность работы. Более того. инструменты могут не только плавно меняться, но и легко обслуживаться.

Система смазки шпинделя

Высокоскоростные шпиндели требуют специальной смазки подшипников. Наша система масляной смазки впрыскивает точное количество масла через определенные интервалы для оптимального срока службы подшипников и минимального тепловыделения. Мы используем высокоэффективные смазки, чтобы обеспечить более высокие допустимые рабочие скорости и более низкие рабочие температуры. Адекватное масло цикла охлаждения с высокоэффективным маслоохладителем шпинделя может эффективно и быстро отводить тепло, когда шпиндель работает на высокой скорости. Более эффективный контроль теплового расширения шпинделя может обеспечить стабильность точности вращения шпинделя и увеличить срок службы.

Цепной сменщик инструментов



Рекомендуется для больших станков, которым требуются большое количество инструментов. Сменщик может нести больше инструментов и быстро перемещать необходимый инструмент. Цепи поддерживаются с обеих сторон, благодаря чему, движение является очень стабильным, и продливается срок службы цепи. Специальный кулачок используется для того, чтобы сменщик плавно перемещался вперед/назад, имел высокую жесткость на кручение и отличную повторяемость.

Регулируемая панель управления



 Продуманный дизайн позволяет оператору поворачивать панель управления на угол до 75 градусов.

Подходящая предварительная нагрузка



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Единица измерения	VMC-1480	VMC-1680	VMC-1690
Размер стола	ММ	750×1600	750×1600	850×1700
Т-пазы	-	22×5×150	22×5×150	22×5×150
Максимальная нагрузка на стол	КГ	1500	1800	1800
Перемещение по осям X, Y, Z	ММ	1400×800×700	1600×800×700	1600×900×700
Расстояние шпиндель/стол	ММ	150-850	150-850	150-850
Расстояние между осью шпинделя и колонной	ММ	910	910	910
Ширина двери	ММ	1400	1600	1600
Конус шпинделя	-	BT40	BT40	BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000	8000	8000
Ускоренное перемещение по осям X, Y, Z	м/мин	15/15/12	15/15/12	15/15/12
Максимальная скорость реза	мм/мин	5-7000	5-7000	5-7000
Мощность привода шпинделя	кВт	15	15	15
Мощность привода по оси X, Y, Z	кВт	3/3/3	3/3/3	3/3/3
Сменщик инструмента	-	24	24	24
Давление воздуха	КГ/СМ²	6	6	6
Мощность насоса СОЖ	кВт	1,5	1,5	1,5
Емкость бака	Л	580	580	580
Габаритные размеры станка	ММ	3900×3470×2900	4150×3470×2900	4150×3470×2900
Bec	КГ	12800	14200	14500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ FANUC/MITSUBISHI/SIEMENS
- Сменщик инструментов карусельного типа
- Сменщик инструментов карусельного типа
- Защитный кожух
- Система продувки шпинделя
- Теплообменник электрошкафа
- Шпиндель ВТ40, ременного типа 8000 об/мин
- Водонепроницаемая лампа освещения рабочей зоны
- Система подачи СОЖ
- Индикаторная лампа оператора
- Оправка для очистки шпинделя
- Пистолет для обдува и подачи СОЖ
- Выносной пульт управления
- Автоматическая система смазки
- Маслоохладитель шпинделя
- Инструкция по эксплуатации и обслуживанию
- Инструментальный ящик
- Трансформатор

- Сменщик инструментов с поворотной рукой
- 4-я ось поворотный стол
- Конвейер для стружки шнекового типа
- Конвейер для стружки цепного типа
- Система промывки станка от стружки
- Скорость вращения шпинделя 10000/12000 об/мин
- Шпиндель прямого привода на 12000/15000 об/мин
- Встроенный шпиндель на 24000/30000 об/мин
- Подача СОЖ через шпиндель
- Линейные направляющие качения X, Y прямоугольные направляющие по Z
- Оптические линейки
- Маслосборщик
- Конус шпинделя ВТ50
- Линейные направляющие роликового типа



ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

HMC 320/400



• Горизонтальный обрабатывающий центр с ЧПУ HM C-320/400 с жесткой, литой из чугуна Meehanite станиной, высокой точностью, производительностью, надежностью, скоростью и точностью обработки. Опционально станок может оснащаться различными ЧПУ, шпинделями, системой измерения. Данный тип станков предназначен для фрезерования, сверления, развёртывания, растачивания, обработки корпусных деталей, пресс форм в серийном или единичном производстве.



HMC-400

Станки этой серии демонстрируют высокую эффективность и высокую скорость обработки, особенно для электронных продуктов 3C и мелких деталей.

Высокая скорость и точность подач достигается благодаря использованию линейных направляющих качения по осям X,Y, Z

Моноблочная тяжелая литая станина из высококачественного чугуна Meehanite обеспечивает жесткость и точность обработки. Колонна перемещающается по трём осям X,Y,Z.

Компактный дизайн сократит занимаемые площади для более эффективного применения. В конфигурации с роботизированным манипулятором повышает эффективность продуктовой линейки.



Шпиндель прямого привода

В шпинделе прямого привода применяются керамические подшипники. Это позволяет работать на высокой скорости (12000 об мин или 15000 об/мин) без люфта и с отличной жесткостью при статической/динамической нагрузке.



Интегрированный шпиндель

Высокоэффективное внутреннее охлаждение в интегрированном шпинделе, между ротором и статором, обеспечивает более длительный срок службы подшипника. Позволяет исключить муфты, ремни и редукторы, уменьшить инерцию шпинделя, а также увеличить ускорение и время замедления для повышения производительности.

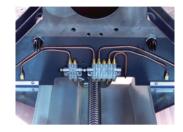


Сменщик инструментов с поворотной рукой



Специальные кулачковые приводы сменшика инстуметов с поворотной рукой на 24 позиции. Смена инструмента занимает всего 1,8 секунды, а вес инструмента составляет до 8 кг. Он используется для двунаправленной и произвольной смены инструментов, что позволяет сэкономить время, необходимое для резки, и повысить эффективность работы. Более того, инструменты могут не только плавно меняться, но и легко обслуживаться.

Медные трубки используемые в централизованной автоматической системе смазки оснащены датчиком давления работающим в режиме реального времени. Если есть какие-либо проблемы с закупоркой трубок вызванные загрязнением, датчик отправит аварийное сообщение в ПЛК и уведомит пользователя о необходимости принятия мер.



Проверка точности позиционирования, повторения, люфта и компенсации осуществляется лазерной измерительной системой.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Единица измерения	HMC-320	HMC-400
Перемещение стола(X,Y,Z)	ММ	400×350×350	400×350×350
Расстояние от торца шпинделя до центра стола(Z)	ММ	100-450	100-450
Расстояние от оси шпинделя до поверхности стола(Y)	ММ	50-500	50-500
Максимальный диаметр обработки	ММ	Ø320	Ø400
Размер стола	ММ	320×320	400×400
Максимальная нагрузка на стол	КГ	300	300
Минимальная индексация	۰	0,001	0,001
Время смены стола	С	7	7
Сменный стол	ШТ	2 (опция)	2 (опция)
Конус шпинделя	-	BT40	BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	10000	10000
Размер переднего подшипника	ММ	65	65
Привод шпинделя	-	Прямой	Прямой
Ускоренные подачи	м/мин	48	48
Максимальная скорость реза	м/мин	1~10	1~10
ШВП	ММ	Ø40	Ø40
Линейные направляющие	-	45/35/35	45/35/35
Сменщик инструмента	-	16	16
Максимальный диаметр инструмента	ММ	85	85
Максимальный диаметр инструмента (без соседнего инструмента)	MM	115	115
Максимальная длина инструмента	ММ	200	200
Максимальный вес инструмента	КГ	7	7
Время смены инструмента	С	1,2	1,2
Мощность привода шпинделя	кВт	5,5/7,5 (30 минут)	5,5/7,5 (30 минут)
Мощность сервомотора оси X,Y,Z,B	-	4/4/3/2	4/4/3/2
Емкость бака	л	220	220
Габаритные размеры станка	ММ	3500×2500×2400	3500×2500×2400
Bec	КГ	5800	6000

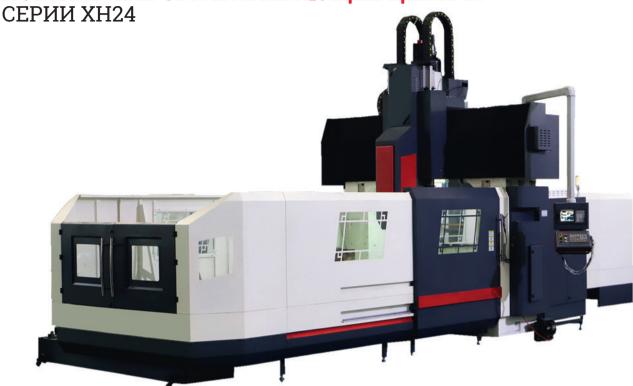
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сменщик инструментов с поворотной рукой
- Система продувки шпинделя
- Теплообменник электрошкафа
- Шпиндель ВТ40 прямого привода на 10000 об/мин
- Водонепроницаемая лампа освещения рабочей зоны
- Система подачи СОЖ
- Индикаторная лампа оператора
- Оправка для очистки шпинделя
- Круговое охлаждение шпинделя
- Пистолет для обдува и подачи СОЖ
- Выносной пульт управления
- Автоматическая система смазки
- Маслоохладитель шпинделя
- Конвейер для стружки шнекового и цепного типа
- Система промывки станка от стружки
- Трансформатор
- Инструкция по эксплуатации и обслуживанию
- Инструментальный ящик

- Маслосборщик
- Шпиндель прямого привода на 12000/15000 об/мин
- Встроенный шпиндель на 24000/30000 об/мин
- Подача СОЖ через шпиндель
- Оптические линейки
- Линейные направляющие роликового типа
- Сменщик паллет (второй стол)



ПОРТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ



- Термосимметричная каркасная конструкция рамы для максимальной жесткости даже при тяжелых условиях резки.
- Корпус машины изготовлен из высококачественного чугуна и усилен ребрами.
- Прочная конструкция станка, подходит для обработки в тяжелых условиях.
- Очень широкая станина коробчатого типа, усиленная ребрами, обеспечивает высокую нагрузку на стол и превосходную устойчивость.
- Стол поддерживается на всю длину без деформации, при перемещении от одного конца к другому.
- Колонна с очень широкой секцией для повышенной устойчивости машины.
- Уникальная конструкция фрезерной головки, предотвращает проникновение стружки и охлаждающей жидкости.
- ШВП оси Z совмещен с осевой линией шпинделя, обеспечивая плавный ход, равномерно распределяя нагрузку, снижая вибрацию при интенсивной резке.

- Уникальная конструкция поперечного сечения с очень широким расстоянием между направляющими для превосходной жесткости и поглощения вибраций при интенсивной резке
- ЧПУ Siemens 828D, FANUC OI MF.
- Мощный фрезерный шпиндель с двигателем Siemens/Fanuc, с большим крутящим моментом для тяжелых условий резки на низкой скорости, и со стабильной мощностью для чистовой резки на высокой скорости.
- Фрезерная головка гидравлически/пневматически уравновешена аккумулятором для оптимальной производительности резки.
- Высокоточные предварительно нагруженные ШВП по осям X/Y/Z для улучшения динамического отклика.
- Линейные направляющие для тяжелых нагрузок с очень широким сечением по осям X и Y.
- Направляющая оси Z имеет покрытие Turcite-B и прецизионно отшлифована вручную.
- Автоматическая система смазки для направляющих.



Вращение шпинделя обеспечивается двигателем переменного тока, а подача каждой оси осуществляется серводвигателем. ШВП с двумя гайками с преднатягом фиксируются по оси Х. Оптическая шкала (опция) может быть использована для точного позиционирования. Концевые выключатели установлены на концах оси подачи, чтобы обеспечить двойную защиту, с легкой настройкой крайних значений в контроллере ЧПУ. Предварительно загруженные ШВП также оборудованы для привода седла и фрезерной головки. Направляющие линейного перемещения используются на осях X и Y для высокоточного динамического отклика с превосходной жесткостью.

Автоматическая система смазки установлена для эффективной смазки на ШВП X/Y/Z

и направляющих X/Y линейного перемещения. Маслоохладитель (опция) может быть оборудован для контроля температуры масла, для обеспечения высокой точности резки. Металлические телескопические крышки используются на осях X и Y, чтобы избежать проникновения стружки, СОЖ и прочего мусора. Крышки сильфонного типа используются для защиты направляющих на поперечной рейке.

Шпиндельный узел отличается высоким крутящим моментом, высокой скоростью, низким уровнем шума и удовлетворяет требованиям различной механической обработки.

Установлен широкодиапазонный мотор сервопривода переменного тока. Возможна установка двухступенчатой коробки передач ZF, чтобы гаран-



тировать высокую производительность резания с большим крутящим моментом на низкой скорости, а также превосходную производительность чистовой обработки с постоянной выходной мощностью на высокой скорости. Когда переключение передач завершено и находится в нужном положении, подается сигнал. Гарантировано надежный зажим держателей инструмента осуществляется гидравлическим или пневматическим приводом.

Шпиндельный узел поддерживается специальными подшипниками и предварительно нагружен для лучшей жесткости и точности вращения. Для эффективного контроля температуры шпинделя может быть установлен маслоохладитель (опция). Фрезерная головка уравновешена с гидравлическим цилиндром, аккумулятором мощности и

контуром предохранительного клапана, чтобы уравновесить ее вес для улучшения производительности резки на различных материалах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Ед. изм.	XH2425	XH2420	XH2418	XH2412	XH2410
Перемещение стола по оси X	ММ	4200, 6200, 8200	3200, 4200, 6200	2600, 3100, 4100	2100, 2600, 3100	2100
Перемещение стола по оси Y	ММ	3400	2650	2400	1800	1500
Перемещение стола по оси Z	ММ	1200	1000	1000	850	850
Размер стола	ММ	4000, 6000, 8000×2500	3000, 4000, 6000×2000	2500, 3000, 4000×1800	2000, 2500, 3000×1800	2000×1800
Расстояние между колоннами	ММ	3200	2500	2200	1700	1400
Максимальная нагрузка на стол	Т	22, 30, 38	10, 15, 20	9, 12	5000, 7000	4000
Т-пазы	-	11×28×200	9×28×200	9×28×180	9×28×180	5×22×200
Скорость подачи X, Y, Z	мм/мин	1-8000	1-8000	1-8000	1-8000	1-10000
Ускоренная подача X, Y, Z	м/мин	12/12/10	12/12/10	12/12/10	15/15/12	15/15/12
Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола	ММ	250-1250	250-1250	250-1250	200-1050	150-1000
Конус шпинделя	-	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Мощность привода шпинделя	кВт	22	22	22	15/18.5	15/18.5
Скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	6000	6000	6000
Точность позициони- рования	ММ	±0.005/300	±0.005/300	±0.005/300	±0.005/300	±0.005/300
Повторяемость	ММ	±0.003/1000	±0.003/1000	±0.003/1000	±0.003/300	±0.003/1000
Габаритные размеры станка	ММ	10000, 14000, 18000×5900×5000	8000, 10000, 14000×5100×4800	7000, 8000, 11000×4800×3800	6000, 7000, 8000×3400×3800	6000×3400×3500
Bec	Т	55, 85, 105	38, 42, 52	27, 33, 28	22, 24, 28	18

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ Siemens 828D
- 2 шнековых транспортера для стружки
- Линейные направляющие HIWIN(Тайвань)
- Шпиндель POSA или Royal(Тайвань)
- Выносной пульт управления
- Индикаторная лампа
- Автоматическая система смазки

- Сменщик инструментов на 24 позиции
- Держатель инструмента
- Клинья и анкерные болты
- Инструмент для обслуживания
- Инструкция на русском языке
- Инструкция по ЧПУ

- ЧПУ FANUC Oi-MF
- ЧПУ Mitsubishi M80
- ЧПУ HEIDENHAIN
- Сменщик инструментов цепного типа на 40 позиций
- Цепной конвейер для стружки
- Коробка передач ZF(Германия)
- Электрические компоненты Schneider/ABB/Siemens
- Промышленный кондиционер электрошкафа

- Маслоохладитель
- Фрезерная головка на 90°(ручная установка и поворот)
- Универсальная фрезерная головка
- Оптические линейки (HIEDENHAIN X/Y/Z)
- Шпиндель 22кВт
- 4-я ось поворотный стол



ПОРТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

СЕРИИ ХН15

Основные части станка изготовлены из высокопрочного чугуна и обработаны антикорозийным составом для обеспечения стабильности и точности. Оси X,Y оснащены двумя усиленными линейными направляющими с принудительной смазкой, ось Z на прямоугольной направляющей.

00



VMC-1516

Технические данные	Ед. изм.	XH1516	XH1520	XH1530	
Перемещение стола по оси Х	ММ	1600	2000	3000	
Перемещение стола по оси Y	ММ	1500			
Перемещение стола по оси Z	ММ		500 750		
Размер стола	MM	1600×1300	2000×1300	3000×1300	
Расстояние между колоннами	ММ		1600		
Максимальная нагрузка на стол	КГ	1600	2200	2400	
Т-пазы	-	9×22×130			
Скорость подачи Х, Ү, Z	мм/мин	1-4000			
Ускоренная подача X, Y, Z	м/мин	12/12/8			
Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола	ММ	150-650, 900			
Конус шпинделя	-	BT50			
Мощность привода шпинделя	кВт	12			
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000			
Точность позиционирования	ММ	±0.005/300			
Повторяемость	ММ	±0.003/1000			
Габаритные размеры станка	ММ	4360/6000/8000×3300×3100, 3350			
Bec	Т	11,12	13,13,5	16, 17	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ Siemens 828D
- 2 шнековых транспортера для стружки
- Линейные направляющие HIWIN(Тайвань)
- Шпиндель POSA или Royal(Тайвань)
- Выносной пульт управления
- Индикаторная лампа
- Автоматическая система смазки
- Сменщик инструментов на 24 позиции
- Держатель инструмента
- Клинья и анкерные болты
- Инструмент для обслуживания
- Инструкция на русском языке
- Инструкция по ЧПУ

- ЧПУ FANUC Oi-MF
- ЧПУ Mitsubishi M80
- ЧПУ HEIDENHAIN
- Сменщик инструментов цепного типа на 40 позиций
- Цепной конвейер для стружки
- Коробка передач ZF(Германия)
- Электрические компоненты Schneider/ABB/Siemens
- Промышленный кондиционер электрошкафа
- Маслоохладитель
- Фрезерная головка на 90°(ручная установка и поворот)
- Универсальная фрезерная головка
- Оптические линейки (HIEDENHAIN X/Y/Z)
- 4-я ось поворотный стол



ПОРТАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР



Технические данные	Единица измерения	VMC 1809
Перемещение стола по оси X	ММ	1800
Перемещение стола по оси Y	ММ	900
Перемещение стола по оси Z	ММ	750
Размер стола	ММ	1600×800
Расстояние между колоннами	ММ	1800
Максимальная нагрузка на стол	КГ	2000
Т-пазы	-	5×18×120
Скорость подачи Х, Ү, Z	мм/мин	1-10000
Ускоренная подача X, Y, Z	м/мин	20
Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола	ММ	150-900
Конус шпинделя	-	BT50
Мощность привода шпинделя	кВт	15/18.5
Скорость вращения шпинделя	об/мин	6000
Точность позиционирования	ММ	±0.005/300
Повторяемость	ММ	±0.003/1000
Габаритные размеры станка	ММ	3600×2500×3200
Bec	КГ	17000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ Siemens 828D
- 2 шнековых транспортера для стружки
- Линейные направляющие HIWIN(Тайвань)
- Шпиндель POSA или Royal(Тайвань)
- Выносной пульт управления
- Индикаторная лампа
- Автоматическая система смазки
- Сменщик инструментов на 24 позиции
- Держатель инструмента
- Клинья и анкерные болты
- Инструмент для обслуживания
- Инструкция на русском языке
- Инструкция по ЧПУ

- ЧПУ FANUC Oi-MF
- ЧПУ Mitsubishi M80
- ЧПУ HEIDENHAIN
- Сменщик инструментов цепного типа на 40 позиций
- Цепной конвейер для стружки
- Коробка передач ZF(Германия)
- Электрические компоненты Schneider/ABB/Siemens
- Промышленный кондиционер электрошкафа
- Маслоохладитель
- Фрезерная головка на 90° (ручная установка и поворот)
- Универсальная фрезерная головка
- Оптические линейки (HIEDENHAIN X/Y/Z)
- 4-я ось поворотный стол





Модель	Ед. изм.	XKW715	XKA7150
Размер стола	ММ	2100×500	2000×400
Перемещение стола Х, Ү	ММ	1500/550	1500/500
Максимальная нагрузка на стол	КГ	2000	2000
Т-пазы кол-во / размер	-	4/20	3\18
Расстояние между Т-пазами	ММ	100	100
Конус шпинделя	-	ISO50	ISO50
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	ММ	0-650	130-680
Расстояние от оси шпинделя до колонны	ММ	610	600
Диапозон скоростей шпинделя	об/мин	35-1345	66-1440
Максимальный угол вращения передней бабки	o	-	±30
Ход пиноли	ММ	105	105
Скорость подачи Х,Ү / Z	мм/мин	2,5-3000 / 2.5-2500	2,5-3000 / 2.5-2500
Ускоренная подача X,Y / Z	мм/мин	6000/3000	6000/3000
Точность позиционирования	ММ	±0,04	±0,04
Точность позиционирования повторно	ММ	0,02	0,02
Мощность основного привода	кВт	7,5	7,5
Мощность сервопривода подачи стола Y, Z / X	кВт	2,5 / 1,4	2,8
Мощность привода системы СОЖ	кВт	0,12	0,09
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	ММ	3650×2380×2750	2200×750×2920
Масса нетто	КГ	7300	4500

Бесконсольные универсальные фрезерные станки с ЧПУ ХКW715 и ХКА7150

- Оборудованы современной системой числового управления Fanuc 0i (опционально GSK 980M).
- Основные узлы выполнены из высокопрочных сплавов.
- Высокая мощность и усиленная конструкция позволяют обрабатывать изделия с высокой производительностью
- Оборудованы электронным маховичком
- Автоматическая центральная система смазки
- Сервопривод.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ Fanuc 0i mate md
- Электронный маховичек
- Централиизованная система смазки
- Фрезерные патроны ISO50
- Фрезерная оправка
- Переходная коническая втулка ISO50/ MT4
- Фундаментные болты
- Набор инструмента
- Инструкция на русском языке

опции

• ЧПУ GSK 980M

XKW715

КОНСОЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ





ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Ед. изм.	XK5032	XK5040
Размер стола	ММ	1320×320	400×1700
Т пазы (кол-во)	ШТ	3	3
Ширина Т пазов	ММ	18	18
Расстояние между Т пазами	MM	70	90
Перемещение стола по оси X	ММ	800	920
Перемещение стола по оси Y	ММ	280	350
Перемещение стола по оси Z	ММ	350	450
Скорость подачи стола по оси X	мм/мин	6-3200	6-3200
Скорость подачи стола по оси Y	мм/мин	6-3200	6-3200
Скорость подачи по оси Z	мм/мин	3-1600	3-1600
Ускоренная подача стола по осям Х, Ү	мм/мин	6000	4000
Ускоренная подача по оси Z	мм/мин	3000	2000
Максимальная нагрузка на стол	КГ	320	500
Након головки	۰	±45°	±45°
Конус шпинделя	-	ISO50	ISO50
Диаметр шпинделя	ММ	29	29
Ход шпинделя	ММ	70	85
Макс. крутящий момент	Нм	1000	1000
Кол-во скоростей шпинделя	-	18	18
Диапазон скоростей шпинделя	ММ	30-1500	30-1500
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	ММ	40-390	50-500
Расстояние от направляющей колонны до оси шпинделя	ММ	350	450
Мощность осоновоного привода	кВт	7,5	11
Мощность насоса СОЖ	кВт	3	3
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	ММ	1929 × 2055 × 1960	2310 × 2200 × 2 94
Масса нетто	КГ	2800	3850

Вертикальные консольно-фрезерные станки с ЧПУ XK5032 и XK5040

- Оборудованы современной системой числового управления Fanuc 0i (опционально GSK 980M)
- Основные узлы выполнены из высокопрочных сплавов.
- Высокая мощность и усиленная конструкция позволяют обрабатывать изделия с высокой производительностью
- Оборудован электронным маховичком
- Автоматическая центральная система смазки
- Сервопривод.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ Fanuc 0i mate-MD
- Электронный маховичек
- Централиизованная система смазки
- Переходная коническая втулка ISO50/ MT4
- Набор инструмента
- Масленка
- Инструкция на русском языке

опции

• ЧПУ GSK 980M



ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

XK6032, XK6040





ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		XK6032	XK6040
ер стола	ММ	1320×320	1700×400
ы (кол-во)	ШТ	3	3
на Т пазов	ММ	18	18
ояние между T пазами	ММ	70	90
мещение стола по оси X	ММ	800	920
мещение стола по оси Ү	MM	280	380
мещение стола по оси Z	ММ	340	330
ость подачи стола по оси Х	мм/мин	6-3200	6-3200
ость подачи стола по оси Ү	мм/мин	3-1600	3-1600
ость подачи по оси Z	мм/мин	6-3200	6-3200
ренная подача стола по осям	мм/мин	4000	4000
енная подача по оси Ү	мм/мин	2000	2000
имальная нагрузка на стол	КГ	320	500
с шпинделя	-	ISO50	ISO50
етр шпинделя	ММ	29	29
. крутящий момент	Нм	1000	1000
о скоростей шпинделя	-	18	18
озон скоростей шпинделя	ММ	30-1500	30-1500
ояние от торца шпинделя до охности стола	ММ	20-370	30-410
ояние от направляющей нны до оси шпинделя	ММ	350	450
ояние от направляющей чны до центра стола	MM	225-505	275-625
ность осоновоного привода	кВт	7,5	11
ность насоса гидр системы	кВт	3	3
ность насоса СОЖ	кВт	0,125	0,125
итные размеры (Д×Ш×В)	ММ	1929×2055×1960	2310×2200×2394
а нетто	КГ	2800	4250

Горизонтальные консольно-фрезерные станки с ЧПУ XK6032 и XK6040

- Оборудованы современной системой числового управления Fanuc 0i (опционально GSK 980M).
- Основные узлы выполнены из высокопрочных сплавов.
- Высокая мощность и усиленная конструкция позволяют обрабатывать изделия с высокой производительностью
- Оборудован электронным маховичком
- Автоматическая центральная система смазки
- Сервопривод.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ Fanuc 0i mate-MD
- лектронный маховичек
- Централиизованная система смазки
- Фрезерная оправка
- Переходная коническая втулка ISO50/ MT4
- Набор инструмента
- Масленка
- Инструкция на русском языке

опции

• ЧПУ GSK 980M

БЕСКОНСОЛЬНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК X715



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Ед. изм.	X715
Конус шпинделя	-	ISO50
Размер стола	ММ	2100 x 500
Максимальная нагрузка на стол	КГ	2000
Перемещение Х,Ү	ММ	1500 x 670
Т-образные пазы	ММ	4-20-100
Расстояние между осью шпинделя и колонной	ММ	610
Расстояние шпиндель/стол	ММ	0 - 670
Количество передач	-	12
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	40-1600
Поворот головки	o	360°
Подачи по Х,Ү	мм/мин	20 - 1800
Подача по Z	мм/мин	10-900
Ускоренные подачи	мм/мин	3500
Тип направляющих оси X		ласточкин хвост
Тип направляющих оси Ү		прямоугольные
Тип направляющих оси Z		прямоугольные
Мощность главного привода	кВт	7,5
Мощность привода ось Z	кВт	2
Мощность привода подач	кВт	2
Системы СОЖ	кВт	0,55
Размер	ММ	3300 x 2380 x 2750
Bec	КГ	7300

- Обработку деталей можно производить при движущемся столе и неподвижной фрезерной головке, при неподвижном столе и подачи головки или при одновременно движущимся столе и фрезерной головки.
- Фрезерная головка вращается в двух плоскостях не зависимо друг от друга на угол 360°, что позволяет вести фрезерование под углом, как в горизонтальном, так и в вертикальном положении фрезерной головы.
- Перемещение по оси Z шпиндельной бабки осуществляется при помощи противовеса.
- Бесступенчатая продольная и поперечная подача.
- Станина выполнена из серого чугуна по технологии цельного литья.
- Возможность ручного зажима осей, не участвующих в перемещении позволяет повысить жесткость и снизить вибрации от режущего инструмента.
- Сервомотор осуществляет подачу осей с возможностью плавного изменения скорости подачи.
- Специальное приспособление для поддержания режущего инструмента при работе с горизонтальным шпинделем устанавливается на неподвижном основании станины и придает дополнительную жесткость.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Фрезерная оправка
- Державка для горизонтальной фрезерной оправки
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- Система центральной смазки
- Сервисный инструмент
- Инструкция

- Защитный кожух шпинделя
- Тиски
- Поворотный стол
- Набор зажимных приспособлений
- Делительная головка
- Защита стола
- Универсальное цифровое устройство (УЦИ)



БЕСКОНСОЛЬНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ XA7150

- Стол не имеет вертикального перемещения, так как перемещается фрезерная головка.
- Большая жесткость и низкий уровень вибраций обеспечивают высокую точность при высокой несущей способности стола. Дополнительно этот эффект усиливается массивной тяжелой станиной из серого чугуна MEEHANITE.
- Ускоренная подача оси Z.
- Бесступенчатая регулировка числа оборотов шпинделя с помощью частотного преобразователя.
- Угол поворота вертикальной фрезерной головки ±30°
- Автоматическая рабочая и ускоренная подача осей X и Y.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Ед. изм.	XA7150
Размер стола	ММ	2000x400
Перемещение стола продольное	ММ	1500
Перемещение стола поперечное	ММ	620
Т-пазы кол-во/ размер	-	3/18
Расстояние между Т-пазами	ММ	100
Конус шпинделя	-	ISO50
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	ММ	100-650
Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны	ММ	600
Диапозон скоростей шпинделя	об/мин	66-1440
Максимальный угол поворота фрезерной головки	o	±30°
Ход пиноли	ММ	105
Скорость подачи	мм/мин	20-2000
Ускоренная подача	мм/мин	2500
Мощность главного привода	кВт	6.5/8
Мощность привода подачи стола	кВт	2.8
Мощность привода системы СОЖ	Вт	90
Габаритные размеры (Д х Ш х В)	ММ	3000x2420x2340
Масса нетто	КГ	4500
Размер	ММ	2290x2040x2120
Bec	КГ	3860

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Фрезерных патрон
- Фрезерная оправка
- Набор инструмента
- Переходная втулка ISO50/MK4
- Футдаментные болты
- Инструкция

- 3-х осевое УЦИ
- Тиски
- Делительная головка
- Поворотный стол

ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК XA7140

- Обработку деталей можно производить при движущемся столе и неподвижной фрезерной головке, при неподвижном столе и подачи головки или при одновременно движущимся столе и фрезерной головки.
- Станина станка отлита из чугуна MEEHANITE.
- Прямоугольные направляющие Y, Z с высокой жесткостью.
- Стол закален и отшлифован.
- Угол наклона головки ±30°.
- Бесступенчатая регулировка оборотов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Ед. изм.	XA7140
Конус шпинделя	-	ISO50
Размер стола	ММ	1400 x 400
Максимальная нагрузка на стол	КГ	800
Перемещение Х,Ү	ММ	800 x 400
Ход пиноли	ММ	105
Т-образные пазы	ММ	3-18-100
Расстояние между осью шпинделя и колонной	ММ	520
Расстояние шпиндель/стол	ММ	150-650
Количество передач	-	Бесступенчатая
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	18-1800
Поворот головки	٥	±30°
Подачи по Х,Ү	мм/мин	(9)18 - 627
Подача по Z	мм/мин	18 - 627
Ускоренные подачи	мм/мин	1670
Мощность главного привода	кВт	7,5
мощность привода ось Z	кВт	0,75
мощность привода подач	кВт	0,75
Системы СОЖ	кВт	0,04
Размер	ММ	2290 x 2040 x 2120
Bec	КГ	3860

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Фрезерная оправка
- Тиски
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- Система центральной смазки
- Сервисный инструмент
- Инструкция

- Поворотный стол
- Набор зажимных приспособлений
- Делительная головка
- Защита стола
- Универсальное цифровое устройство (УЦИ)



ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ КОНСОЛЬНЫЙ СТАНОК X5050

- Вертикальная фрезерная головка станка обладает возможностью поворота на ±45°.
- Обработка отверстий, расположенных под углом к плоскости стола.
- Основные узлы выполнены из высокопрочных сплавов
- Прямоугольные направляющие.
- Высокая мощность и усиленная конструкция (две дополнительные колонны поддерживающие консоль) позволяют обрабатывать изделия с высокой производительностью.
- Ускоренное перемещение рабочего стола в поперечном, продольном и вертикальном направлениях.
- Автоматическая подача по Х,Ү, Z.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Ед. изм.	X5050
Размер стола	ММ	2000x500
Кол-во Т-пазов	ШТ	5
Размер Т-пазов	ММ	18
Расстояние между Т-пазами	ММ	80
Максимальная нагрузка на стол	КГ	1500
Након головки	۰	±45°
Продольное перемещение (ручное/авт.)	ММ	1530/1520
Поперечное перемещение (ручное/авт.)	ММ	360/345
Вертикальное перемещение (ручное/авт.)	ММ	630/610
Конус шпинделя	-	ISO50 7:24
Диаметр отверстия шпинделя	ММ	29
Диаметр подпипника	ММ	100
Ход пиноли	ММ	90
Дипаозон скоростей шпинделя	об./мин	45-1800
Кол-во скоростей шпинделя	-	17
Расстояние от оси торца шпинделя до поверхности стола	ММ	95-725
Расстояние от оси шпинделя до колонны	ММ	450
Диапозон скоростей подачи продольной/ поперечной	мм/мин	16-800
Диапозон скоростей подачи вертикальной	мм/мин	5-250
Ускоренная подача продольная\поперечная	мм/мин	3000
Ускоренная подача вертикальная	мм/мин	1000
Мощность горизонтального шпинделя	кВт	15
Мощность подачи	кВт	3
Мощность подачи СОЖ	кВт	0,125
Габаритные размеры (Д х Ш х В)	ММ	2250x3200x2340
Масса нетто	КГ	5200

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматическая система смазки
- Фрезерный патрон ISO50
- Фрезерные оправки
- Переходная коническая втулка ISO50/ MT4
- Набор инструментов
- Анкерные болты
- Инструкция

- 3-х Осевое УЦИ
- Делительная головка
- Поворотный стол
- Универсальная фрезерная головка

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ СТАНКИ

X5040, X5032

- Вертикальная фрезерная головка станка благодаря возможности поворота на ±45°.
- Обработка отверстий, расположенных под углом к плоскости стола.
- Основные узлы выполнены из высокопрочных сплавов.
- Высокая мощность и усиленная конструкция позволяют обрабатывать изделия с высокой производительностью.
- Ускоренное перемещение рабочего стола в поперечном, продольном и вертикальном направлениях.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Ед. изм.	X5040	X5032
Размер стола	ММ	1700x400	1320x320
Кол-во Т-пазов	ШТ	3	3
Размер Т-пазов	ММ	18	18
Расстояние между Т-пазами	ММ	90	70
Максимальная нагрузка на стол	КГ	800	500
Након головки	•	±45°	±45°
Продольное перемещение (ручное/авт.)	ММ	900/880	700/680
Поперечное перемещение (ручное/авт.)	ММ	315/300	255/240
Вертикальное перемещение (ручное/авт.)	ММ	385/365	350/330
Конус шпинделя	-	ISO50 7:24	ISO50 7:24
Ход пиноли	ММ	85	70
Дипаозон скоростей шпинделя	об./мин	30-1500	30-1500
Кол-во скоростей шпинделя	-	18	18
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	ММ	130-515	60-410
Расстояние от оси шпинделя до колонны	ММ	450	350
Диапозон скоростей подачи продольной/поперечной	мм/мин	23-1180/18	23-1180/18
Диапозон скоростей подачи вертикальной	мм/мин	8-394/18	8-394/18
Ускоренная подача продольная\ поперечная	мм/мин	2300	2300/1533
Ускоренная подача вертикальная	мм/мин	770	770
Мощность горизонтального шпинделя	кВт	11	7.5
Мощность подачи	кВт	3	1.5
Мощность подачи СОЖ	кВт	0,125	0,125
Габаритные размеры (Д х Ш х В)	ММ	2560x2130x2300	2290x1770x1960
Масса нетто	КГ	4250	2800

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Фрезерный патрон ISO50
- Фрезерные оправки
- Переходная коническая втулка ISO50/MT4
- Набор инструментов
- Анкерные болты
- Инструкция

- 3-х осевое УЦИ
- Делительная головка
- Поворотный стол
- Универсальная фрезерная головка

X6436

- Высокая жесткость широкоуниверсального фрезерного станка позволяет применять режимы с применением твёрдосплавного режущего инструмента.
- Способный поворачиваться на угол ±35° стол, позволяет фрезеровать с помощью делительной головки шнеки, червяки и другие подобные детали.
- Выдвигающийся хобот с поворотным вертикальным шпинделем значительно расширяет возможности при фрезеровании деталей по своим габаритам превышающим ширину стола и допустимое расстояние поперечного перемещения, поскольку в других случаях необходима переустановка детали с последующим ее базированием.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Ед. изм.	X6436
Размер стола	ММ	1320 x 360
Т-образные пазы	-	3 x 14 x 95
Перемещения стола Х,У	ММ	1000 x 300
Максимальная нагрузка стола	КГ	400
Внутренний, посадочный конус шпинделя	-	ISO50
Диапазон скорости вращения шпинделя (вертикальный/горизонтальный)	об/мин	(12) 581800
Расстояние торец шпинделя/стол	ММ	170-570
Вылет	ММ	230-730
Расстояния от оси горизонтального шпинделя до поверхности стола	ММ	0400
Расстояния от оси горизонтального шпинделя до нижней поверхности выдвижного хобота, мм	ММ	175
		(8) 22420
Рабочие подачи Х,Ү,Z	мм/мин	(8) 22393
		(8) 10168
Ускоренные подачи X,Y,Z	мм/мин	1290/1205/513
Угол поворота стола	٥	±35°
Угол поворота поворотной головкой	٥	360°
Расстояние перемещения выдвижного хобота	ММ	500
Мощность эл. двигателя гл. привода	кВт	4,0
Мощность эл. двигателя привода подач	кВт	1,1
Мощность эл. двигателя системы СОЖ	кВт	0,9
Габаритные размеры универсально-фрезерного станка	ММ	2070 x 2025 x 2020
Масса станка	КГ	2300

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Фрезерный патрон
- Система подачи СОЖ
- Система центральной смазки
- Освещение рабочей зоны
- Сервисный инструмент
- Инструкция

- Поворотный стол
- Набор зажимных приспособлений
- Делительная головка
- Защита стола
- Универсальное цифровое устройство (УЦИ)



X6432

- Предназначенный для фрезерования как при помощи горизонтального шпинделя, так и устанавливаемыми в шпиндель поворачивающейся на 360° вертикальной, расположенной на хоботе и способной перемещаться перпендикулярно оси хода стола головки.
- Высокая жесткость широкоуниверсального фрезерного станка позволяет применять режимы с применением твёрдосплавного режущего инструмента
- Перемещение хобота универсально-фрезерного станка с установленной фрезерной головкой позволяет без дополнительно переустановки обрабатывать детали, размер которых больше допустимого хода поперечного суппорта.
- Быстрая переналадка, большие технологические возможности, несложное обслуживание, невысокая цена по сравнению с аналогами, – далеко не все положительные отличительные особенности данного фрезерного станка.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры		Ед. изм.	X6432
Размер стола		ММ	1320 x 320
Диапазон скорости вращения шпинд (вертикальный/горизонтальный)	еля	об/мин	(11) 45-1660 (12) 40-1300
Перемещения стола X, Y		ММ	1000 x 300
Диапазон скоростей подач по осям	X, Y	об/мин	(8)20-360
	Z		422
Ускоренные подачи	X, Y	мм/мин	1200
усперанизна поде н	Z	,	430
Т-образные пазы		ММ	5-14-63
Конус шпинделя		-	ISO40
Расстояние торец шпинделя/стол		ММ	220-660
Расстояние от оси вертикального шпинделя до вертикальных направляющих		ММ	200-760
Расстояние горизонтальный шпиндель/стол		ММ	30-440
Расстояние от оси шпинделя до колонны		ММ	200-760
Расстояние перемещения выдвижного хобота		ММ	460
Расстояния от оси горизонтального шпинделя до нижней поверхности выдвижного хобота		ММ	175
Макс. диаметр сверления		ММ	25
Угол поворота головы		o	360°
Мощность двигателя главного приво	да	кВт	3
Мощность двигателя привода подач		кВт	0.55(X/Y), 0.75(Z)
Мощность двигателя насоса СОЖ		кВт	0,04
Размер		ММ	2020 x 1710 x 1994
Bec		КГ	2100

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Фрезерный патрон
- Система подачи СОЖ
- Система центральной смазки
- Освещение рабочей зоны
- Сервисный инструмент
- Инструкция

- Поворотный стол
- Набор зажимных приспособлений
- Делительная головка
- Защита стола
- Устройство цифровой индикации (УЦИ)

X6232

- Предназначен для обработки плоских и фасонных поверхностей цилиндрическими и концевыми фрезами.
- Жесткая литая конструкция широкоуниверсального фрезерного станка обеспечивает производительную обработку деталей из черных и цветных металлов с применением быстрорежущего и твёрдосплавного инструмента.
- Фрезерная головка может поворачиваться на 270° одновременно в двух плоскостях.
- Установлена главная ось вала, которая может сгибаться под любым углом для удобства в обработке.



Параметры

Размер стола	ММ	320x1320
Т-образные пазы стола	ММ	3-18x70
Продольное перемещение (ручное/приводом)	ММ	700(800)/680
Поперечное перемещение (ручное/приводом)	ММ	255/240
Вертикальное перемещение (ручное/приводом)	ММ	320/300
Угол поворота стола		±45
Кол-во подач		18
Мах нагрузка на стол	КГ	500
Скорость перемещения стола (X, Y / Z)	мм/мин.	23.5-1180 / 8-394
Скорость быстрых перемещения стола (X, Y / Z)	мм/мин.	2300 / 770
Мощность двигателя подач	кВт	1.5
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШП	индель:	
Конус шпинделя	Nº	ISO 50
Кол-во подач		18
Диапазон скоростей	об/мин	30-1500
Мощность двигателя шпинделя	кВт	5.5
Горизонтальный шпиндель		4
Конус шпинделя	Nº	ISO 40
Кол-во подач		9
Диапазон скоростей	об/мин	125-2000
Мощность двигателя шпинделя	кВт	3
Угол поворота универсальной фрезерной головки		360
Мощность двигателя СОЖ	кВт	0.125
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до поверхности стола (min-max)	ММ	30-350
Расстояние от передней части вертикального шпинделя до поверхности стола (min-max)	ММ	250-570
Габариты	ММ	2294 x 1770 x 1858
Bec	КГ	3000

Ед. изм.



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Фрезерный патрон
- Система подачи СОЖ
- Система центральной смазки
- Освещение рабочей зоны
- Сервисный инструмент
- Инструкция

- Устройство цифровой индикации (УЦИ)
- Тиски
- Поворотный стол
- Делительная головка
- Набор зажимных инструментов



XQ6226B

- Предназначен для выполнения различных операций механической обработки изделий из чугуна, сталей и сплавов, как черных, так и цветных металлов.
- Станок позволяет выполнять фрезерование инструментом разного типа и размера, наборами фрез, устанавливаемых с помощью оправок при вертикальном или горизонтальном расположении шпинделя.
- Способность поворотной фрезерной головки изменять свое положение на угол 0-360° предоставляет возможность удобной обработки наклонных поверхностей деталей.
- Для повышения точности и производительности по заказу возможна комплектация станка устройством цифровой индикации, позволяющим отображать на дисплее значения перемещений фрезерного станка.



XQ6226B

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры		Ед. изм.	XQ6226B
Размер стола		ММ	1120x260
Максимально допустим	ая нагрузка на стол	КГ	250
Диапазон скорости врац	цения шпинделя	об/мин	45-1660 (11)
Конус шпинделя			ISO40
Перемещения стола (Х,У	")	ММ	600 x 270
Вертикальное перемеще	ение (Z)	ММ	380
Расстояние от торца шп	инделя до стола	ММ	100-480
_	Χ		24-402/8
Диапазон рабочих подач стола	Υ	об/мин	24-402/8
	Z		422/1
	Χ		1200
Ускоренные подачи	Υ	мм/мин	1200
	Z		422/1
Количество-размер-расстояние между Т-слотами		ММ	3-14-63
Максимальный диаметр	сверления	ММ	25
Макс. ширина концевой	фрезы	ММ	125
Угол поворота поворотной головкой		град.	360°
Мощность двигателя главного привода		кВт	2.2
Мощность двигателя по	дач	кВт	0.37
Рармер станка		ММ	1655 x 1500 x 1730
Вес станка		КГ	1480

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоподача по осям X и Y и Z
- Комплект цанг с оправкой
- Система подачи СОЖ.
- Ручной насос централизованной системы смазки.
- Галогенная лампа.
- Комплект инструмента для обслуживания и ящик для инструмента.
- Руководство по эксплуатации

- Защитный кожух шпинделя
- Тиски
- Поворотный стол
- Набор зажимных приспособлений
- Делительная головка
- Защита стола
- Устройство цифровой индикации (УЦИ)



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

X8140, X8132

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Ед. изм.	X8140	X8132
Размер рабочей поверхности стола (горизонтальный стол)	мм	800 x 400	320 x 750
Размер рабочей поверхности стола (вертикальный стол)	IVIIVI	1060 x 250	830 x 225
Количество Т-образных пазов (горизонтальный стол)	_	6	5
Количество Т-образных пазов (вертикальный стол)		3	3
Ширина Т-образного паза	-	14	14
Расстояние между осями Т-образных пазов	ММ	63	63
Наибольшее продольное перемещение стола (ось X)	ММ	500	405
Наибольшее поперечное перемещение горизонтальной шпиндельной головки (ось Y)	ММ	400	305
Наибольшее вертикальное перемещение стола (ось Z)	ММ	400	400
Диапазон рабочих подач по осям X, Y, Z	мм/мин	10-380	10-380
Ускоренное перемещение по осям X, Y, Z	мм/мин	1200	1200
Наибольшая масса заготовки	КГ	200	140
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до поверхности горизонтального стола	ММ	50-450	85-485
Расстояние от торца вертикального шпинделя до поверхности горизонтального стола	ММ	50-450	85-450
Расстояние от передней кромки горизонтального стола до оси вертикального шпинделя	ММ	165	165
Конус шпинделя	_	ISO40	ISO40
Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	40-2000	40-2000
Ход пиноли	ММ	80	80
Угол поворота головки вокруг горизонтальной оси	-	45	45
Мощность привода главного движения	кВт	3	2,2
Мощность двигателя подач	кВт	1,1 / 1,75 ускоренной подачи	0,75 / 1,75 ускоренной подачи
Мощность электродвигателя привода насоса	кВт	0,09	0,09
Производительность системы охлаждения	л/мин	25	25
Номинальное напряжение питания	В	380	380
Габаритные размеры (Д х Ш х В)	ММ	1390 x 1430 x 1820	1215 x 1200 x 1800
Macca	КГ	1400	1300



- Предназначен для точных работ при инструментальных и механических работах.
- Станок обладает повышенной точностью.
- Отлит из серого чугуна. Направляющие закалены и прецизионно отшлифованны.
- Станок имеет вертикальный и горизонтальный шпиндель, а так же консоль и серьгу, с помощью которой можно осуществлять обработку дисковыми фрезами.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Серьга для горизонтального фрезерования
- Осветительное устройство
- Система охлаждения
- Защитный экран патрона
- Поддон для стружки
- Централизованная система смазки
- Оправки для фрез 16, 22, 27, 32 мм (ISO40, 7:24)
- Переходная втулка для фрез с конусом морзе № 1, 2, 3 (ISO40)
- Цанговый патрон (ISO40)
 с комплектом цанг
 Ø 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 мм
- Штревель
- Комплект вспомогательного инструмента для обслуживания станка
- Виброопоры

опции

- Поворотный стол
- Набор зажимных приспособлений
- Делительная головка
- Защита стола

АЛЬТА МЕТАЛЛООБРАВАТЫВАЮЩЕЕ

• Устройство цифровой индикации (УЦИ)

ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК X6150

- Предназначены для обработки плоскостей, уступов, фрезеровки канавок и пазов различных видов при помощи цилиндрических, угловых, концевых, фасонных, сферических фрез.
- Рабочий стол, имеющий функцию поворота относительно вертикальной оси на 45° по часовой и против хода часовой стрелки позволяет с применением универсальной делительной головки нарезать винтовые и червячные профили.
- Высокая мощность и усиленная конструкция позволяют обрабатывать изделия с высокой производительностью этому способствуют ускоренные перемещения рабочего стола в поперечном, продольном и вертикальном направлении.
- На станке предусмотрена функция механического зажима по осям, что придает дополнительную жесткость на ударные нагрузки, возникающие при обработке деталей.
- Основные узлы выполнены из высокопрочных сплавов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Ед. изм.	X6150
Размер стола	ММ	2000×500
Т-пазы	ШТ	5
Размер Т-пазов	ММ	18
Расстояние между Т-пазами	ММ	80
Максимальная нагрузка на стол	КГ	1500
Поворот стола	۰	±45°
Продольное перемещение (ручное/авт.)	ММ	1530/1520
Поперечное перемещение (ручное/авт.)	ММ	360/345
Вертикальное перемещение (ручное/авт.)	ММ	630/610
Конус шпинделя	-	ISO50
Скорость вращения шпинделя	об/мин	45-1800
Количество скоростей шпинделя	-	17
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до поверхности горизонтального стола	ММ	10-640
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до нижней поверхности выдвижного хобота	ММ	360-690
Расстояние перемещения выдвижного хобота		-
Диапазон скоростей подачи продольной\поперечной	мм/мин	16-800
Диапозон скоростей подачи вертикальной	мм/мин	5-250
Ускоренная подача продольная\поперечная	мм/мин	3000
Ускоренная подача вертикальная	мм/мин	1000
Мощность горизонтального шпинделя	кВт	15
Мощность привода ускоренных подач	кВт	3
Мощность привода насоса СОЖ	кВт	0,09
Габаритные размеры станка	ММ	2250×3200×2100
Bec	КГ	4600

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Фрезерный патрон ISO50
- Фрезерные оправки
- Переходная втулка ISO50/ MT4
- Набор инструментов
- Анкерные болты
- Инструкция

- 3-х осевое УЦИ
- Делительная головка
- Поворотный стол
- Универсальная фрезерная головка

ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ



- Предназначены для обработки плоскостей, уступов, фрезеровки канавок и пазов различных видов при помощи цилиндрических, угловых, концевых, фасонных, сферических фрез.
- Рабочий стол, имеющий функцию поворота относительно вертикальной оси на 45° по часовой и против хода часовой стрелки позволяет с применением универсальной делительной головки нарезать винтовые и червячные профили.
- Высокая мощность и усиленная конструкция позволяют обрабатывать изделия с высокой производительностью этому способствуют ускоренные перемещения рабочего стола в поперечном, продольном и вертикальном направлении.
- На станке предусмотрена функция механического зажима по осям, что придает дополнительную жесткость на ударные нагрузки, возникающие при обработке деталей.
- Основные узлы выполнены из высокопрочных сплавов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

тел. +7 (495) 374 55 69

Параметры	Ед. изм.	X6140	X6132
Размер стола	ММ	1700×400	1320x320
Т-пазы	ШТ	3	3
Размер Т-пазов	ММ	18	18
Расстояние между Т-пазами	ММ	90	70
Максимальная нагрузка на стол	КГ	800	500
Поворот стола	۰	±45°	±45°
Продольное перемещение (ручное/авт.)	ММ	900/880	700/680
Поперечное перемещение (ручное/авт.)	ММ	315/300	255/240
Вертикальное перемещение (ручное/авт.)	ММ	380/360	320/300
Конус шпинделя	-	ISO50 7:24	ISO50 7:24
Скорость вращения шпинделя	об/мин	30-1500	30-1500
Количество скоростей шпинделя	-	18	18
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до поверхности горизонтального стола	ММ	30-410	30-350
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до нижней поверхности выдвижного хобота	ММ	360-690	155
Расстояние перемещения выдвижного хобота		700	500
Диапазон скоростей подачи продольной\ поперечной	мм/мин	23.5-1180/18	23.5-1180/18
Диапозон скоростей подачи вертикальной	мм/мин	8-394/18	8-394/18
Ускоренная подача продольная\поперечная	мм/мин	2300	2300
Ускоренная подача вертикальная	мм/мин	770	770
Мощность горизонтального шпинделя	кВт	11	7,5
Мощность привода ускоренных подач	кВт	3	1,5
Мощность привода насоса СОЖ	кВт	0,125	0,125
Габаритные размеры станка	ММ	2556×2200×2250	2160×1780×1990
Bec	КГ	3850	2650

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Фрезерный патрон ISO50
- Фрезерные оправки
- Переходная втулка ISO50/ MT4
- Набор инструментов
- Анкерные болты
- Инструкция

ОПЦИИ

- 3-х осевое УЦИ
- Делительная головка
- Поворотный стол
- Универсальная фрезерная головка

ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК XW6136

- Предназначен для всех видов фрезерных работ, в условиях единичного и серийного производства.
- Снабжен накладной поворотной на ±45° вертикальнофрезерной головкой, автоматической подачей по осям.
- Высокая мощность и усиленная конструкция позволяют обрабатывать изделия с высокой производительностью.
- Основные узлы выполнены из высокопрочных сплавов.
- Для увеличения технологических возможностей станок комплектуется поворотным столом, что позволяет фрезеровать пазы и канавки, технологически имеющие непараллельное расположение относительно друг друга или базовой поверхности, а также при использовании делительной головки изготовлять детали типа шнеков.



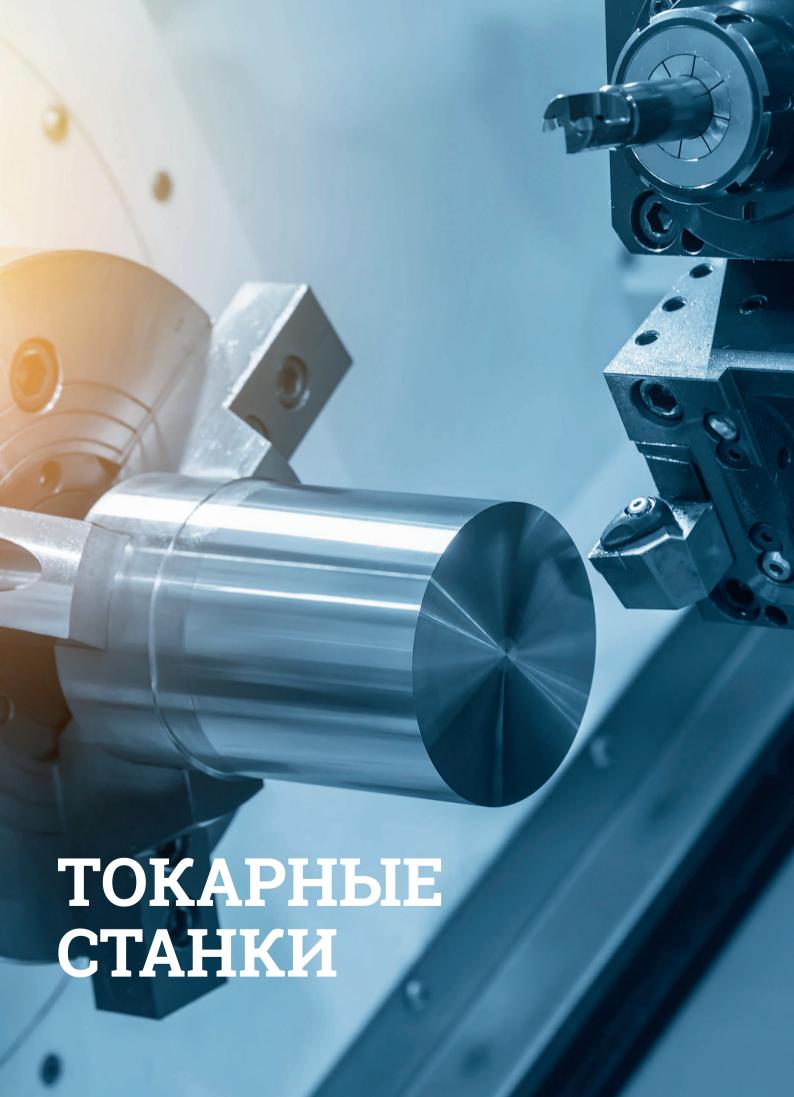
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Ед. изм.	X6132
Размер стола	ММ	1320×360
Т-пазы	ШТ	5
Размер Т-пазов	ММ	14
Расстояние между Т-пазами	ММ	95
Максимальная нагрузка на стол	КГ	400
Поворот стола	۰	±35°
Продольное перемещение (ручное/авт.)	ММ	1000
Поперечное перемещение (ручное/авт.)	ММ	290/280
Вертикальное перемещение (ручное/авт.)	ММ	400
Конус шпинделя	-	ISO50
Скорость вращения шпинделя	об/мин	58-1800
Количество скоростей шпинделя	-	12
Расстояние от оси вертикального шпинделя до направляющей колонны	ММ	320
Мин расстояние от торца вертикального шпинделя до поверхности стола	ММ	0-341
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до поверхности горизонтального стола	ММ	0-400
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до нижней поверхности выдвижного хобота	MM	175
Расстояние перемещения выдвижного хобота	ММ	500
Диапозон скоростей подачи продольной\ поперечной	мм/мин	22-420/8 22-393/8
Диапозон скоростей подачи вертикальной	мм/мин	10-168/8
Ускоренная подача продольная\поперечная	мм/мин	1200
Ускоренная подача вертикальная	мм/мин	500
Мощность горизонтального шпинделя	кВт	4
Мощность привода ускоренных подач	кВт	1.1
Мощность привода насоса СОЖ	кВт	0,09
Габаритные размеры станка	ММ	2020×2070×1950
Bec	КГ	2200

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Фрезерный патрон ISO50
- Фрезерные оправки
- Переходная коническая втулка ISO50/MT4
- Набор инструментов
- Анкерные болты
- Инструкция

- 3-х осевое УЦИ
- Делительная головка
- Поворотный стол



ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ЧПУ С НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ

СЕРИЯ STAR STL









STL8-II

- Конструкция с наклонной станиной, цельное литье
- Поворачиваемая панель управления, эргономичный дизайн
- Главный серводвигатель, высокая скорость и постоянный крутящий момент
- Маховичек управления осями
- Высокоэффективная револьверная головка, двустороннее вращение, отсутствие выдвижения инструментального диска
- Высококачественные электронные компоненты Schneider

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Ед. изм.	STL6			ST	L8	STL8-II		STL10		STL12		
вместимость													
Размер патрона	дюйм	6, 8*			8, 10*		8,10*		10, 8*		12, 15*		
Диаметр изделий над станиной	ММ	Ø400			Ø420		Ø420		Ø500		Ø550		
Максимальная длина обработки	ММ	300			400 500		750		750				
Диаметр изделия над суппортом	ММ	Ø200			Ø2	210	Ø210		Ø270		Ø290		
шпиндель													
Проходное отверстие шпинделя	ММ	Ø48	Ø55*	Ø62*	Ø62	Ø75*	Ø62	Ø75*	Ø81	Ø62*	Ø105	Ø105*	Ø120*
Максимальный диаметр сквозного отверстия	ММ	Ø40	Ø46*	Ø52*	Ø52	Ø65*	Ø52	Ø65*	Ø70	Ø52*	Ø91	Ø91*	Ø110*
Тип передней части шпинделя		A2-5*	A2-6*	A2-6*	A2-6	A2-8*	A2-6	A2-8*	A2-8	A2-6*	A2-11	A2-8*	A2-11*
ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСЯМ													
Перемещение по оси Х	ММ	155		180		180		280		280			
Перемещение по оси Z	MM	300		400		500		750		750			
Быстрый ход по осям X/Z	м/ мин.	18/20		15/20		15/20		15/20		15/20			
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА													
Высота центра	ММ	63		8	0	80		100		100			

Модель	Ед. изм.	STL6	STL8	STL8-II	STL10	STL12
Количество позиций	ШТ	8 12*	8 12*	8 12*	8 12*	8 12*
Сечение державки	ММ	20x20, 16x16*	25x25, 20x20*	25x25, 20x20*	25x25	25x25
		3	ВАДНЯЯ БАБКА			
Тип задней бабки		гидравлическа	ая, LM*	LM*	LM	LM
Конус пиноли задней бабки		MT4	MT4	MT4	MT5	MT5
Перемещение пиноли задней бабки	ММ	80	80	0	0	0
Перемещение задней бабки	ММ	300	400	100-150	100-750	100-750
		ŀ	КОНСТРУКЦИЯ			
Угол наклона станины		35°	35º	35º	35º	35°
Тип направляющей		LM	LM	LM	LM	LM
			ДРУГОЕ			
Полная мощность	кВа	13	15	15	18	20
Внешние габариты (ДхШхВ)	ММ	2130 x 1450 x 1600	2600 x 1720 x 1775	2800 x 1850 x 1830	3200 x 1900 x 2000	3200 x 1900 x 2000
Bec	КГ	2500	3300	3400	5000	5200

^{* -} опция, LM - линейные направляющие

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Гидравлический 3-кулачковый патрон
- 8-позиционная револьверная головка Pragati
- Автоматическая система смазки
- Система СОЖ
- Гидравлическая задняя бабка
- Теплообменник электрошкафа
- Светосигнальная арматура
- Освещение рабочей зоны

опции

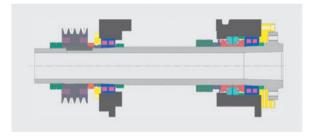
- Различные системы ЧПУ GSK, Siemens, Fanuc, Mitsubishi, Syntec
- 12-позиционная револьверная головка
- Различные патроны и цанги
- Различные отверстия шпинделя
- Конвейер для удаления стружки
- Устройство для настройки инструмента (сеттер Renishaw)
- Податчик прутка
- Кондиционер электрошкафа
- Коллектор маслянного тумана
- Маслоуловитель

ОСОБЕННОСТИ ГЛАВНОГО ШПИНДЕЛЯ

Доступны стандартный шпиндель или устанавливаемый в качестве опции картриджный шпиндель. Передняя бабка и главный шпиндель разрабатываются, а затем собираются и тестируются в лаборатории. Сверхпрочный тип шпинделя под-

держивается двух-рядным роликовым подшипником и двух-рядным радиально-упорным шариковым подшипником, сзади установлен двух-рядный роликовый подшипник. Вместе они превосходно сочетают в себе скорость и жесткость.





Шпиндель

Схематичное изображение шпинделя

ОСОБЕННОСТИ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ



Инструментальная головка

Стандартная 8-позиционная и дополнительная 12-позиционная револьверная головка.

Трех-составная плоско-зубчатая муфта позволяет индексировать инструментальный диск, не выдвигая его. Также она обеспечивает высокую точность и жесткость фиксации. Двухнаправленное вращение обеспечивает наименьшее время индексирования и, благодаря этому уменьшает время простоя, ускоряет смену инструмента и делает цикл обработки детали более коротким.

Опционально станок может быть оборудован гидравлической револьверной головкой, либо револьверной головкой с сервоприводом и приводным инструментом.



ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ЧПУ С НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ



SL12

Модель	Ед.		S	L6			SL8		SL	10		SL12	
	изм.				ВМЕСТИМОСТЬ								
Размер патрона	дюйм		6,	, 8*			8		10,	8*		12, 15*	
Диаметр изделий над станиной	ММ		Ø	400			Ø420		Ø5	00			
Максимальная длина обработки	ММ		230			320			40	00			
Диаметр изделия над суппортом	ММ		Ø200 Ø220				Ø2						
ш													
Проходное отверстие шпинделя	ММ	Ø48	Ø55*	Ø62*	Ø81*	Ø62	Ø48*	Ø45*	Ø81	Ø62*	Ø105	Ø105*	Ø120*
Максимальный диаметр сквозного отверстия	ММ	Ø40	Ø46*	Ø52*	Ø70	Ø52	Ø40*	Ø46*	Ø70	Ø52*	Ø91	Ø91*	Ø110*
Тип передней части шпинделя		A2-5	A2-5*	A2-6*	A2-8*	A2-6	A2-5*	A2-5*	A2-8	A2-6*	A2-11	A2-8*	A2-11*
Скорость вращения шпинделя	об./ мин.	3000 4500*	2500* 4000* 5000*	2000* 3500* 4000*	1600*	2000 3500* 4000*	3000* 4500*	2500* 4000* 5000*	1600 2500*	2000* 3500* 4000*	1000	1800*	1000*
Мощность главного двигателя	кВт		3,7/5,5 5,5/7,5*			5,5/7,5 7,5/11,0*			7,5/ ⁻ 11,0/	7,5/11,0 11,0/15,0*			
		ПЕРЕМЕЩЕ			ЕНИЕ ПО ОСЯМ								
Перемещение по оси X	ММ	155			250			28	30		280		
Перемещение по оси Z	MM		2	30	320				40	400			

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ / ПРОДОЛЖЕНИЕ

Модель	Ед. изм.	SL6	SL8	SL10	SL12
Быстрый ход по осям X/Z	м/ мин.	20/25	12/20	15/20	15/20
		РЕВОЛЬВЕР	НАЯ ГОЛОВКА		
Высота центра	ММ	63	80	100	100
Количество позиций	ШТ	8, 12 [*]	8, 12*	8, 12*	8, 12*
Сечение державки	ММ	20x20, 16x16*	25x25, 20x20*	25x25	25x25
		конст	РУКЦИЯ		
Угол наклона станины	0	35	45	35	35
Тип направляющей		LM	LM	LM	LM
		ДР	УГОЕ		
Полная мощность	кВа	11	13	16	18
Внешние габариты (ДхШхВ)	ММ	2050x1450x1900	2050x1550x1850	2700x1730x1900	2700x1700x1900
Bec	КГ	2100	2650	4500	4800

^{* -} опция, LM - линейные направляющие

- Конструкция с наклонной станиной, цельное литье
- Поворачиваемая панель управления, эргономичный дизайн
- Главный серводвигатель, высокая скорость и постоянный крутящий момент
- Компактные размеры за счет отсутствия задней бабки, подходит для систем автоматической подачи заготовок
- Высокоэффективная револьверная головка, двустороннее вращение, отсутствие выдвижения инструментального диска
- Высококачественные электронные компоненты Schneider
- Линейная направляющая на цилиндрических роликах и подшипники с цилиндрическими роликами увеличивают жесткость





СВЕРХПРОЧНАЯ ЧУГУННАЯ СТАНИНА И КОМПОНЕНТЫ

Передняя бабка, револьверная головка и задняя бабка на наклонной станине размещены на одной плоскости, что значительно улучшило надежность станка. Станок является значительно более точным по сравнению со станками у которых передняя и задняя бабка расположены горизонтально на оси Z, а ось X и револьверная головка расположены под наклоном. Так же при данной кон-

струкции значительно увеличивается жесткость.

Сверхпрочное основание компенсирует вибрации и колебания, линейные направляющие двигаются во всех направлениях по одной плоскости, обеспечивая скорость и точность обработки. Снижено потребление энергии, нет необходимости в дополнительных регулировках.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Гидравлический 3-кулачковый патрон
- 8-позиционная револьверная головка Pragati
- Автоматическая система смазки
- Система СОЖ
- Светосигнальная арматура
- Освещение рабочей зоны

- 12-позиционная револьверная головка Pragati
- Различные патроны и цанги
- Различные системы ЧПУ GSK, Siemens, Fanuc, Mitsubishi, Syntec
- Различные отверстия шпинделя
- Конвейер для удаления стружки
- Устройство для настройки инструмента (сеттер Renishaw)



ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ЧПУ С НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ

СЕРИЯ FLASH SL



SL280

- Высококачественное отожженное чугунное литье
- Конструкция с наклонной станиной обладает высокой жесткостью, хорошим отводом стружки, доступностью компонентов.
- Сверхточная и тяжелая линейная направляющая и шарико-винтовая пара повышают точность и эффективность
- Многорезцовые инструменты и высокая скорость перемещения по осям X/Z значительно увеличивают производительность
- Доступная цена и надежное качество для предприятий с массовым производством



Модель





SL580

SL400 SL580

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

изм.

									l			l			
ВМЕСТИМОСТЬ															
Патрон/цанга			гидравлическая цанга гидравлический патрон 6", 8"*			гидр	авличе цанга авличе трон 6",	ский	гидр	авличе цанга авличе грон 6",	ский	гидравлическая цанга гидравлический патрон 6", 8"*			
Диаметр изделий над станиной	ММ	Ø420			Ø420			Ø400			Ø380				
Максимальная длина заготовки	ММ		Цанга Патро	а 240* н 200*		Цанга 240* Патрон 200*			Цанга 250* Патрон 210*			Цанга 320* Патрон 280*			
Диаметр изделия над суппортом	ММ		Ø1	40		Ø140			Ø140			Ø90			
					Ш	пинде	ЛЬ								
Проходное отверстие шпинделя	ММ	Ø48	Ø48 Ø55* Ø62* Ø81*			Ø48	Ø55*	Ø62*	Ø48	Ø55*	Ø62*	Ø48	Ø62*	Ø55*	Ø75*
Максимальный диаметр сквозного отверстия	ММ	Ø40 Ø46* Ø52* Ø70*		Ø40	Ø46*	Ø52*	Ø40	Ø48*	Ø52*	Ø40	Ø52*	Ø46*	Ø65*		

SL340

SL400

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ / ПРОДОЛЖЕНИЕ

Модель	Ед. изм.		SL	280			SL340			SL400		SL580			
Тип передней части шпинделя		A2-5	A2-5*	A2-6*	A2-8*	A2-5	A2-5*	A2-6*	A2-5	A2-5*	A2-6*	A2-5	A2-6*	A2-5*	A2-6*
Скорость вращения шпинделя	об./ мин.	3000 4500*	2500* 4000* 5000*	2000* 3500* 4000*	1600*	3000 4500*	2500* 4000* 5000*	2000* 3500* 4000*	3000 4500*	2500* 4000* 5000*	2000* 3500* 4000*	3000 4500*	2000* 3500* 4000*	2500* 4000* 5000*	2500
Мощность главного двигателя	кВт	3,7/5,5 5,5/7,5*			3,7/5,5 5,5/7,5*			5,5/7,5			5,5/7,5				
			ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСЯМ							'					
Перемещение по оси X	MM	280				340			400		580				
Перемещение по оси Z	MM		24	40		240				250		320			
Быстрый ход по осям X/Z	м/мин.	28/28			28/28			10/14			20,	/20			
					PE3	ЦЕДЕР	ЖКА								
Тип резцедержки			Gang	type		Gang type			Gang type			Gang type			
Количество позиций	ШТ		4-	-6			4-7			5-8			6-10		
Сечение державки	MM		20x20)/Ø25		2	0x20/Ø2	25	2	0x20/Ø2	25		20x20)/Ø25	
					KOH	ІСТРУК	кция								
Угол наклона станины	0		3	5			35			45			4	5	
Тип направляющей			L	М			LM			LM			L	М	
		•				ДРУГО	E								
Полная мощность	кВа	11				11			12			1	3		
Внешние габариты (ДхШхВ)	ММ	1750x1320x1500		2000x1600x1800		2000x1300x1710			2	2300x18	20x190	0			
Bec	КГ	2000			2200		2400			3200					



ЛИНЕЙНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ

- Улучшенная точность и быстрый ход по сравнению с обычной направляющей
- Отсутствие необходимсоти в настройке, простота в эксплуатации и стабильная точность

МНОГРЕЗЦОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Отстуствие неточности индексации, при использовании резцедержателя и револьверной головки
- Отстуствие повреждений, снижение вероятности поломки

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Гидравлический 3-кулачковый патрон
- Гидравлический цанговый патрон
- Автоматическая система смазки
- Система СОЖ
- Светосигнальная арматура
- Освещение рабочей зоны
- Сменщик инструмента револьверного типа
- Многорезцовая плита
- Главный серводвигатель
- Теплообменник электрошкафа

- 12-позиционная револьверная головка Pragati
- Различные патроны и цанги
- Различные системы управления
- Различные диаметры отверстия шпинделя
- Конвейер для удаления стружки
- Устройство для настройки инструмента (сеттер Renishaw)
- Приводной инструмент
- Устройства подачи прутка
- Коллектор маслянного тумана
- Маслоуловитель
- Кондиционер электрошкафа
- Различные системы ЧПУ GSK, Siemens, Fanuc, Mitsubishi, Syntec



ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ЧПУ С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ СТАНИНОЙ СЕРИЯ FLASH FTL







FTL550

Токарные станки с ЧПУ серии FTL – являются версией станков с ЧПУ созданными с классической горизонтальной станиной и линейными направляющими. Станок может оснащаться различными системами ЧПУ. Данные станки отлично подходят для обработки деталей на мелкосерийном производстве со сложным наружным и внутренним контуром, расточки, нареза-

ния резьбы, канавок, радиусов и пр. токарных операций. Дополнительное оснащение гидравлическим патроном, люнетами, и револьверной головкой на 6 или 8 позиций, увеличенным отверстием в шпинделе расширяют возможности применения токарных станков этой серии. Для улучшения точности обработки используется конфигурация станка с задней бабкой

в дополнение к горизонтальной станине и линейным направляющим. Благодаря высокоскоростной линейной направляющей и ШВП станок обладает быстрым холостым ходом. Серводвигатель осей X/Z. Шпиндель оснащается двигателем с преобразователем частоты или серводвигателем. Возможна установка приводного инструмента.

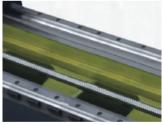
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-кулачковый патрон
- 4-позиционная резцедержка
 + два блока установленных
 на суппорте
- Автоматическая система смазки
- Система СОЖ
- Ручная задняя бабка
- Светосигнальная арматура
- Освещение рабочей зоны
- Теплообменник электрошкафа



Шпиндель

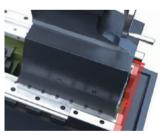
Вам будет трудно найти другой токарный станок с ЧПУ с линейными направляющими в которых стоит установленная в центре ШВП и стальная защита длинной 1.5м. Это уникальная запатентованная разработка фирмы Z-mat объединяющая в себе постоянную скорость, точность, повторяемость для токарных станков с ЧПУ такого размера.



Линейные направляющие 1



Станина



Линейные направляющие 2



Люнет

- 8-позиционная револьверная головка
- Различные патроны и цанги
- Различные системы ЧПУ GSK, Siemens, Fanuc, Mitsubishi, Syntec
- Различные цанги
- Гидравлическая задняя бабка
- Конвейер для удаления стружки
- Устройство для настройки инструмента (сеттер Renishaw)
- Податчик прутка
- Кондиционер электрошкафа
- Коллектор маслянного тумана
- Маслоуловитель
- Приводной инструмент



Модель	Ед. изм.	FTL	300	FTL	320 (T*)	FTL400 (T*)	FTL50	00 (T*)	F	TL550 (1	Γ*)						
				ı	вместимос	ть											
Патрон		6)"	6	", 8"*	8"	10"	, 8"*		12", 15"*							
Тип направляющей		плоски	ıй / LM		ий / X, LM, бокс	плоский / LM	плоский / LM		плоский		LM						
Диаметр изделий над станиной	ММ	Ø3	00	Ø350		Ø400	Ø500		Ø500		Ø500		Ø500			Ø550	
Максимальная длина обработки	ММ	18	30	резцеде 300* (8-п	озиционный ражатетль) озиционная повка)	ионный центра) 8 атетль) 500 8 ционная (от патрона до а) центра) 450 (8/12		/1500 нтра до тра) 350 (от ына до тра) 1250* оловка)	(от центра д т 850/13 (от патрона д 750/12 (8/12 гол		центра)) центра) *						
Диаметр изделия над суппортом	ММ	Ø1	35	Q	ў140	Ø220	Ø2	.60		Ø320							
, ,					ШПИНДЕЛ	Ь											
Торец шпинделя	ММ	Ø48	Ø55*	Ø48	Ø62*	Ø62	Ø81	Ø62*	Ø105	Ø105*	Ø120*						
Проходное отверстие шпинделя	ММ	Ø40	Ø46*	Ø40	Ø52*	Ø52	Ø70	Ø52*	Ø91	Ø91*	Ø110*						
Тип передней части шпинделя		A2-5	A2-5*	A2-5	A2-6*	A2-6	A2-8	A2-6*	A2-11	A2-8*	A2-11*						
Скорость вращения шпинделя	об./ мин.	3000 4500*	2500* 4000* 5000*	3000 4500*	2000* 3500* 4000*	2000 3500*	1600 2500*	2000* 3500* 4000*	1000	1800*	1000*						
Мощность главного двигателя	кВт	4, 5,	,0 5*		4,0 5,5*	5,5 7,5*	7 11,0*			11,0 15,0*	,						
				ПЕРЕ	МЕЩЕНИЕ П	о осям											
Перемещение по осям X/Z	ММ	300	k200	28	0x380	280x650 280x10 280x15											
Быстрый ход по осям X/Z	м/ мин.	15, 25/	/15 /25*	2	5/15	15/15 20/20*	15, 20/	/15 /20*	15/15 20/20*								
				ı	РЕЗЦЕДЕРЖ	KA											
Тип резцедержки					4-позиционна	ая вертикальная. М	ногорезц	овый*									
Количество позиций	ШТ	4-	+2		4+2 3+2*	4+2 8+2*		+2 -2*		4+2 8+2*							
				;	ВАДНЯЯ БАБ	KA			'								
Тип задней бабки						ручная гидравлическая*											
Конус пиноли задней бабки	MT	M	Т-4	ı	ИТ-4	MT-4	M	T-5		MT-5							
Перемещение задней бабки	ММ	8	0		80	100	10	00		100							
				ДРУГОЕ													
Полная мощность	кВа	Ġ	9	13		13	15		18								
Внешние габариты (ДхШхВ)	ММ	1800x15	80x1600	2200x1500x1600 2500 x 1400 x 1500			340	400x1600x2010									
Bec	КГ	16	00	2	2100	2600	36	00	3800								



ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ЧПУ С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ СТАНИНОЙ СЕРИЯ FLASH FL

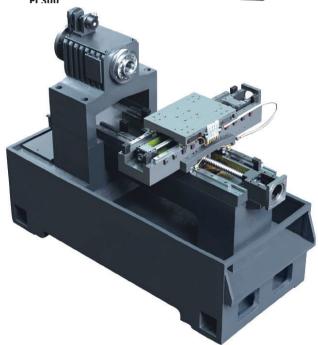


Благодаря высокоскоростной линейной направляющей и шарико-винтовой паре обладает быстрым холостым ходом и прост в эксплуатации. Серводвигатель осей X/Z. Шпиндель оснащается двигателем с преобразователем частоты или серводвигателем. В качестве дополнения возможна установка различных систем управления, резцедержек, патронов, задних бабок, что позволяет удовлетворить потребности конкретных предприятий.

- Различные скорость, проходные отверстия и опциональные патроны, чтобы соответствовать вашим потребностям
- Подшипники линейных направляющих преднатянуты на заводе, для обеспечения максимального баланса точности и плавности движений. Перемещения по осям без дополнительных регулировок, использует меньше энергии и превосходят направляющие скольжения. Система автоматической смазки обеспечивает оптимальное смазывание механизмов, что максимально увеличивает продолжительность жизни станка.
- ШВП смонтированная между направляющими сокращает угловое усилие и трение, увеличивая скорость и долговечность
- Увеличенное перемещение по оси X для отличных возможностей обработки.

- Ось С обеспечивает высокоточное двухнаправленное движение шпинделя, полностью интерполированное с движением по осям X и Z. Управляется севодвигателем при помощи шкива синхронизации и ремня. Мощный гидравлический тормоз блокирует главный шпиндель во время обработки.
- Движение по оси У от z-мат для смещенного от оси детали фрезирования, сверления и нарезки резьбы. Модели с осью У включают в себя фрезы, интерполированные осями С, Х и z движения, что является сильным решением для дополнительной обработки деталей вращения.
- Функция торцевого фрезерования, также может сверлить эксцентричные отверстия или резьбу, что сокращает время на повторную установку заготовки.





СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пневматическая цанга
- Многорезцовая плита (для изделий диаметром менее 400 мм)
- 4-х позиционная вертикальная резцедержка
 + 2 блока установленные на суппорте (для изделий диаметром от 400мм и выше)
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны

- Гидравлический цанговый патрон
- Проходное отверстие/торец шпинделя Ø48
- Различные системы управления ЧПУ
- Устройство подачи прутка
- Приводной инструмент
- 8-позиционная револьверная головка



Модель	Ед. изм.	FL280		FL300		FL4	100	FL	500	FL550	FL630
	'		'	I	вмести	ІМОСТЬ				'	
Цанга/патрон	тип	Гидрав	евматическая цанга равлическая цанга * Патрон 6"*		У Гидра ск	Ручной патрон 8" Гидравличе- ский патрон 8", 6"*		патрон 0" вличе- ий 10", 8"*	Гидравл	патрон 12" пический он 12"*	
Тип направляющей		плоский / LM	плоский / LM		плоский / LM		плоски	ıй / LM	плоский / LM	плоский / LM	
Диаметр изделий над станиной	ММ	Ø300		Ø300		Ø4	.00	Ø5	00	Ø550	Ø650
Максимальная длина обработки	ММ	180	260	300 О* (патр	он)	3:	20	50	00	500	450
Диаметр изделия над суппортом	ММ	Ø120		Ø135		Ø180 Ø360			Ø360	Ø380	
					ШПИН	ДЕЛЬ					
Торец шпинделя	ММ	Ø37	Ø48	Ø55*	Ø62*	Ø62	Ø48	Ø81	Ø62*	Ø105	Ø120
Проходное отверстие шпинделя	ММ	Ø32	Ø40	Ø46*	Ø52*	Ø52	Ø40	Ø70	Ø52*	Ø91	Ø110
Тип передней части шпинделя		Ø68 1:4	A2-5	A2-5*	A2-6*	A2-6	A2-5	A2-8	A2-6*	A2-11	A2-11
Скорость вращения шпинделя	об./ мин.	3000	3000 4500*	2500* 4000* 5000*	2000* 3500* 4000*	2000 3500*	3000 4500*	1600 2500*	2000* 3500* 4000*	1000 1800*	1000
Мощность главного двигателя	кВт	3,0		4,0		5	,5	5 7,	,5 5*	7,5 11,0*	11,0 15,0*
				ПЕРЕ	МЕЩЕН	ИЕ ПО О	СЯМ				
Перемещение по осям X/Z	ММ	250/180		350/300)	380,	/350	250, 350,	/500 ′500*	250/500 350/500*	350/500
Быстрый ход по осям X/Z	м/ мин.	15/15		25/15 25/25*		20,	/20	12	2/9	12/9	20/20
					РЕЗЦЕД	ЕРЖКА					
Тип резцедержки		Мн	огорезц	овый					ционная Многорез	вертикальная вцовый*	
Количество позиций	ШТ	4-6		4-10		4-10			10	4-10	4-10
ДРУГОЕ											

РАЗЛИЧНЫЕ КОНФИГУРАЦИИ ИНСТРУМЕНТА

8

1700x1200

x1550

1300

кВа

ММ

ΚГ

Приводной инструмент от Z-MaT представлен надежной системой зубчатых приводов, предлагающей эффективную коробку передач и максимально продолжитель-

Полная мощность

Внешние габариты

(ДхШхВ)

Bec

ный крутящий момент. При использовании привода от серводвигателя больших размеров, выходной крутящий момент увеличивается на 50% больше по сравнению с популяр-

9

1700x1200

x1550

1800

ными на рынке приводными инструментами. При использовании высококачественных трансмиссий, уровень шума при больших оборотах уменьшается.

12

2650x1360

x1800

2700

11

1950x1250

x1620

2000

Различные конфигурации инструмента, многорезцовая плита, 4-х позиционная резцедержка и 8-ми позиционная револьверная головка для обеспечения ваших потребнностей.

18

2650x1360

x1800

3000



15

2650x1360

x1800

2800

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ЧПУ С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ СТАНИНОЙ

СЕРИЯ FLASH СК



- Больший диаметр отверстия шпинделя
- Качественная сплошная отливка
- Высокий крутящий момент и скорость
- Автоматическая система смазки
- Обработка длинных деталей
- Усиленные направляющие

CK6140



CK6150

- Станок может оснащаться различными системами ЧПУ в стандартной комплектации используется ЧПУ GSK928TDL.
- Подходят для обработки деталей на мелкосерийном производстве со сложным наружным и внутренним контуром, расточки, нарезания резьбы, канавок, радиусов и пр. токарных операций.
- Автоматическое переключение диапазонов шпинделя позволяет выбрать подходящий режим для обработки различных материалов.
- Дополнительно оснащен гидравлическим патроном, люнетами, и револьверной головкой на 6 или 8 позиций, увеличенным отверстием в шпинделе.

- Обладает быстрым холостым ходом и прост в эксплуатации.
- Серводвигатель осей X/Z.
- Шпиндель оснащается двигателем с преобразователем частоты или серводвигателем.
- Возможна установка различных систем управления, резцедержек, патронов, задних бабок, что позволяет удовлетворить потребности конкретных предприятий.



CK6136

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Ручной 3-х кулачковый патрон
- 4-позиционная резцедержка
- Центр вращения
- Ручная задняя бабка

- Различные патроны
- Различные системы управления
- Гидравлическая задняя бабка
- Высокоскоростной шпиндель
- Больший диаметр отверстия шпинделя



Модель	Ед. изм.	CK6125	CK	5130	CK6	136		CK6140)	CK6150			
				BME	стимост	Ь							
Патрон/цанга	дюйм	цанга	Патр	он 6"	Патр	он 8"	Г	Татрон 1	0"	Г	Татрон 1	2"	
Диаметр изделий над станиной	ММ	Ø250	Ø3	300	Ø3 Ø4	50 00*		Ø420			Ø500		
Максимальная длина обработки	ММ	270 (цанга) 170 патрон)		цанга) іатрон)	50	00	75	0/1000/1	500	750	0/1000/1	500	
Диаметр изделия над суппортом	ММ	Ø130	Ø1	150	Ø1 Ø2	60 00*		Ø210		Ø290			
				ШП	индель			ı				ı	
Торец шпинделя	MM	Ø37	Ø48	Ø62*	Ø55	Ø75*	Ø55	Ø62*	Ø75*	Ø81	Ø105*	Ø120	
Проходное отверстие шпинделя	ММ	Ø32	Ø40	Ø52*	Ø46	Ø65*	Ø46	Ø52*	Ø65*	Ø70	Ø91*	Ø110	
Тип передней части шпинделя		Ø68 1:4	Ø90 1:4	A2-6*	C6	Ø139,72 1:4	C6	A2-6*	Ø139,72 1:4	A2-8	A2-11*	A2-11	
Скорость вращения шпинделя	об./ мин.	3000	3000	2000* 3500*	1600	1600*	1600	2000* 3500*	1600*	1600 2500*	1000*	1000	
Мощность главного двигателя	кВт	2,2 3,0		3,0 ,0*	5	,5		7,5			7,5		
			П	ЕРЕМЕШ	ЕНИЕ ПО	ОСЯМ							
Перемещение по оси Х	ММ	220	2	50	22 32			320		320			
Перемещение по оси Z	MM	270	4	400 500		750/1000/1500			750	0/1000/1	500		
Быстрый ход по осям X/Z	м/ мин.	6/9	6	/9	6,	/9	6/9				6/9		
РЕЗЦЕДЕРЖКА													
Тип резцедержки					4-по	зиционна: Многор	я вертика езцовый			ı			
Количество позиций	ШТ	4		4	4	1	4			4			
Сечение державки	MM	16x16	20	x20	202	-		25x25		25x25			
				ЗАДН	НЯЯ БАБК 	A				l			
Тип задней бабки		ручная пневмати- ческая* гидравли- ческая*	пневм ск гидра	іная матиче- ая [*] вличе- ая [*]	руч пневмат гидравл	ическая*	гид	ручная равличе		гидј	ручная равличес	ская*	
Конус пиноли задней бабки		MT3		T3 T4*	M	Т4		MT5			MT5		
Перемещение пиноли задней бабки	ММ	80	1	00	10	00		130			130		
Перемещение задней бабки	ММ	220	3	00		00		600			600		
					РУГОЕ								
Ширина станины	ММ	260	2	60	300 400				400				
Тип направляющей		Направ- ляющие скольже- ния	щие сн	авляю- кольже- ия	Направляющие скольжения			травляю кольжен			травляю кольжен		
Полная мощность	кВА	5,8		9	11		11 14			15			
Внешние габариты (ДхШхВ)	ММ	1500x1250 x1450		x1010 570	1950x1220 x1620		0 2430x1200 x1600			2	2430x120 x1600	00	
Bec	КГ	1100	13	300	18	00		2800		3000			



УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ





CS6140

- Индукционно закаленные направляющие
- Жесткая на скручивание станина станка
- Широкий диапазон оборотов шпинделя и 24-х ступенчатая коробка
- Большой диапазон резьб и подач
- Большое усилие резания 14000H и подачи 3500H
- Леворучное или праворучное управление суппортом
- Высокая точность станков позволяет достигать оркуглости в пределах 0,01мм

- и цилиндричность в пределах 0,02 мм на 200 мм
- Легкое и плавное перемещение суппорта
- Ускоренные подачи по Х, Z
- Пиноль оснащена линейкой
- Задняя бабка имеет продольную подстройку для резки конусов

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон
- 4-х кулачковый патрон
- Планшайба
- Неподвижный люнет
- Подвижный люнет
- Авто-стоп
- Защита от стружки
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- Ножной тормоз
- Вращающийся центр
- Задняя бабка
- Переходная втулка
- Инструкция на русском языке

- Быстросменный резцедержатель американского типа
- Индикатор резьбы
- Быстросменный резцедержатель
- Защита патрона
- Защита резцедержателя
- УЦИ
- Шпиндель со сквозным осевым отверстием Ø82
- Конус отверстия в шпинделе Ø90 1:20



Передняя бабка



Суппорт



Задняя бабка



Модель	Ед. изм.	CS6140 CK6160 CS6166 CS6240 CS6250 CS6266 CS6140B CS6150B CS6166B CS6240B CS6250B CS6266B		CS6266 CS6166B	CS6150C CS6250C	CS6166C CS6266C			
Мах диаметр обработки над станиной	ММ	Ø400	Ø500	Ø660	Ø500	Ø660			
Мах диаметр обработки над суппортом	ММ	Ø200	Ø300	Ø420	Ø300	Ø420			
Максимальная длина заготовки	ММ		750,	/1000/1500/2000/3	8000				
Максимальная длина обточки	ММ		700	0/950/1450/1950/29	950				
Шпиндель со сквозным осевым отверстием	ММ		Ø52; Cep	ия В – Ø82; Серия	C - Ø105				
Конус отверстия в шпинделе	-		МТ6; Серия В	- Ø90 1:20; Серия	C - Ø113 1:20				
Число передач	-		24	1	12				
Скорость вращения шпинделя	об/мин		9-1600	36-1	600				
Метрическая резьба	-		0.5-224 мм/48		1-14	мм/22			
Дюймовая резьба	витков / дюйм		72-1/8 tpi/46	28-2	tpi/25				
Питчевая резьба	-		56-1/4 DP/45		56-4	DP/24			
Модульная резьба	-		0,5-112 M.P/42		0,5-7	M.P/18			
Диапазон продольных подач	мм/об		0,012-2,73/93	0,027-	1,07/65				
Диапазон поперечных подач	мм/об		0,028-6,43/93		0,063-2	2,52/65			
Поперечное ускоренное перемещение	м/мин			50Гц: 4,5; 60Гц: 5,4					
Продольное ускоренное перемещение	м/мин			50Гц: 1,9; 60Гц: 2,3					
Шаг ШВП	ММ	12 (2tpi)							
Мах ход резцовой салазки	ММ			145					
Мах ход поперечной каретки	ММ	320	320	310	320	310			
Угол поворота плиты	۰	90							
Сечение резца	ММ			25×25					
Диаметр пиноли задней бабки	ММ			Ø75					
Конус пиноли задней бабки	-			MT5					
Мах ход пиноли задней бабки	ММ			150					
Продольное перемещение задней бабки	ММ	±15							
Мощность главного двигателя	кВт			7,5					
Мощность привода ускоренных подач	кВт	0,3							
Мощность насоса СОЖ	кВт			0,12					
Длина станка	ММ		2382	2/2632/3132/3632/	4632				
Ширина станка	ММ			975					
Высота станка	ММ		1230	/1270/1350/1270/	1450				
Bec	КГ	1975 / 2050 / 2250 / 2450 / 2850	2050 / 2100 / 2300 / 2500 / 2900	2150 / 2200 / 2400 / 2600 / 3000	2050 / 2100 / 2300 / 2500 / 2900	2150 / 2200 / 2400 / 2600 / 3000			



УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

C6163B/C6180A



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Ед. изм.	C6163B	C6180A			
Мах диаметр обработки над станиной	ММ	Ø600	Ø830			
Мах диаметр обработки над суппортом	ММ	Ø400	Ø540			
Максимальная длина заготовки	MM	1500/	/3000			
Максимальная длина обточки	ММ	14000	/2900			
Шпиндель со сквозным осевым отверстием	ММ	Ø1	05			
Конус отверстия в шпинделе	-	1/	20			
Число передач	-	6	i i			
Скорость вращения шпинделя	об/мин	9-1	600			
Метрическая резьба	-	0.5-28	мм/31			
Дюймовая резьба	витков / дюйм	56-1	tpi/38			
Питчевая резьба	-	56-1	DP/27			
Модульная резьба	-	0,25-7	M.P/21			
Диапазон продольных подач	мм/об	0,031-	3,5/56			
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,062-	7,0/56			
Мах ход резцовой салазки	ММ	20	00			
Мах ход поперечной каретки	ММ	480	515			
Сечение резца	ММ	32>	< 32			
Диаметр пиноли задней бабки	ММ	Ø1	00			
Конус пиноли задней бабки	-	M	T5			
Мах ход пиноли задней бабки	ММ	25	50			
Мощность главного двигателя	кВт	1	1			
Мощность насоса СОЖ	кВт	0,	18			
Длина станка	ММ	3500/	/5000			
Ширина станка	ММ	1260	1370			
Высота станка	ММ	мм 1385 1470				
Bec	КГ	4200/4960	4500/5300			

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон
- 4-х кулачковый патрон
- Планшайба
- Неподвижный люнет
- Подвижный люнет
- Авто-стоп
- Защита от стружки
- Система подачи СОЖ
- onorema noda in ook
- Освещение рабочей зоны
- Ножной тормоз
- Вращающийся центр
- Задняя бабка
- Переходная втулка
- Инструкция на русском языке

- Быстросменный резцедержатель американского типа
- Индикатор резьбы
- Быстросменный резцедержатель
- Защита патрона
- Защита резцедержателя
- УЦИ
- Шпиндель со сквозным осевым отверстием Ø82
- Конус отверстия в шпинделе Ø90 1:20



РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Z3032, Z3040, Z3050, Z3063, Z3080



- Зажим и смена скоростей управляются гидравликой, надежной в эксплуатации.
- Механические и электрические органы управления централизованы в передней бабке для простого и быстрого использования.
- Станок состоит из основания, внутренней и внешней колонны, рабочего стола, шпиндельной бабки, главного привода, системы СОЖ, системы централизованной смазки, электрического оборудования.
- СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
- Стол коробчатый
- Система охлаждения
- Болты для фундамента
- Инструмент

- С помощью специального механизма можно выбрать скорость резания и скорость подач без остановки станка. Шпиндельная головка, манипулятор и колонна перемещаются плавно и точно.
- Механизмы управления станком находятся на передней поверхности шпиндельной бабки, Насос и бак СОЖ располагается в основании станка.
- Электрошкаф располагается на задней поверхности руки в специальной нише с дверцами.

опции

- Частотный преобразователь
- Исполнение станка в обновленном дизайне

Модель		Ед. изм.	Z3032x8/1	Z3032x10/1	Z3040x12/1	Z3040x16/1	Z3050x16/1	Z3050x18/1	Z3063x20/1	Z3080x25	Z30100x31
Максимальный диаметр сверле	ния	ММ	32	32	40	40	50	50	63	80	100
Расстояние от	Макс.	MM	820	1000	1250	1600	1600	1800	2000	2500	3150
оси шпинделя до стойки	Мин.	ММ	320	300	350	350	350	350	450	500	570
Расстояние от оси шпинделя	Макс.	ММ	850	1000	1250	1250	1220	1220	1600	2000	2500
до рабочей поверхности стола	Мин.	ММ	90	220	350	350	320	320	400	550	750
Ход шпинделя		MM	240	280	315	315	315	315	400	450	500
Конус шпинделя		No.	4	4	4	4	5	5	5	6	6
Частота вращен шпинделя	ия	об/мин	75-1220	32-2500	25-2000	25-2000	25-2000	25-2000	20-1600	16-1250	8-1000
Количество скор шпинделя	остей	-	6	16	16	16	16	16	16	16	22
Диапазон подач шпинделя	И	ММ	0,1-0,25	0,10-1,25	0,04-3,2	0,04-3,2	0,04-3,2	0,04-3,2	0,04-3,2	0,04-3,2	0,06-3,2
Количество пода	ач	-	3	8	16	16	16	16	16	16	16
Размер рабочего	о стола	ММ	400 x 400 x 350	400 x 400 x 350	630 x 500 x 500	800 x 630 x 500	1000 x 800 x 560	1250 x 800 x 630			
Ход шпиндельно	ой бабки	ММ	-	-	900	1250	1250	1450	1550	2000	2580
Максимальный крутящий момен	łT	Нм	-	-	400	400	500	500	980	1568	2450
Мощность основ мотора	вного	кВт	1,5	2,2	3	3	4	4	5,5	7,5	15
Подъём поворот рычага	НОГО	ММ	-	-	580	580	580	580	800	1000	1250
Bec		КГ	1200 / 1700	1600 / 2200	3000	3500	3500	3550	7000	11000	20000
Габаритные разм	иеры	ММ	1417 x 720 x 1885	1760 x 800 x 2050	2150 x 1070 x 2840	2500 x 1070 x 2840	2500 x 1070 x 2840	2700 x 1070 x 2840	3080 x 1250 x 32 05	3730 x 1400 x 3795	4660 x 1630 x 4525

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК С КОРОБЧАТОЙ КОЛОННОЙ Z5140B

- Станки оснащены системой подачи СОЖ в зону резания.
- На станке предусмотрена функция автоматического сверления глубоких отверстий со ступенчатой подачей и регулировкой глубины сверления.
- Максимальное усилие подачи 16 000N
- Максимально допустимый крутящий момент шпинделя 350Nm.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Ед. изм.	Z5140B		
Диаметр сверления	ММ	40		
Нарезаемая резьба	ММ	M30		
Размер рабочего стола	ММ	560x480		
Перемещение шпинделя	ММ	250		
Перемещение коробки шпинделя	ММ	200		
Расстояние шпинделя от колонны	ММ	335		
Расстояние от шпинделя до стола	ММ	780		
Перемещение стола	ММ	300		
Поворот рабочего стола	0	± 45°		
Шпиндель, конус Морзе	-	MT 4		
Частоты вращения шпинделя	об/мин	30-1400		
Кол-во скоростей шпинделя	-	12		
Диапазон подач	мм/об	0.056-1.8		
Кол-во подач шпинделя	-	9		
Мощность привода шпинделя	кВт	3		
2 1-2	кВт	0,09		
3-х фазный насос	В	380		
Масса станка	КГ	1250		
Габариты станка	ММ	1090x905x2530		
Ускоренная подача продольная\поперечная	мм/мин	1200		
Ускоренная подача вертикальная	мм/мин	500		
Мощность горизонтального шпинделя	кВт	4		
Мощность подачи	кВт	1.1		
Мощность подачи СОЖ	кВт	0,09		
Габаритные размеры (Д х Ш х В)	ММ	2020x2070x1950		
Масса нетто	КГ	2200		



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Сверлильный патрон
- Переходник для сверлильных патронов (МТ4)
- Переходник для хвостоиков с конусом (4-3,3-2,3-1)
- Клин для хвостоиков с конусом (1,3)
- Анкерные болты
- Набор инструмента
- Инструкция



ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК Z5050, Z5040, Z5035, Z5032

- 6-ступенчатая механическая коробка скоростей шпиндельной бабки, а также наличие 2-х скоростного мощного привода с реверсивным вращением, позволяет оптимально подобрать скорость и направление вращения шпинделя.
- Автоматическая подача шпиндельного узла достигается установкой ее величины и шага через включение электромагнитной муфты, обеспечивающей плавность
- Станки оснащены системой подачи СОЖ в зону резания.
- Станки имеют фиксатор глубины сверления и позволяют изменять направление вращения шпинделя после достижения заданной глубины.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Сверлильные патроны (1-13)
- Переходник для сверлильных патронов (MT4)
- Переходник для хвостоиков с конусом (4-3,3-2,3-1)
- Клин для хвостоиков с конусом (1,3)
- Анкерные болты
- Набор инструмента
- Инструкция



Параметры	Ед. изм.	Z5050A	Z5040A	Z5035A	Z5032A
Диаметр сверления	ММ	50	40	35	32
Нарезаемая резьба	ММ	M24	M24	M20	M20
Перемещение шпинделя	ММ	180	180	150	150
Расстояние шпинделя от колонны	ММ	360	360	330	330
Расстояние от шпинделя до стола	ММ	600	600	610	610
Расстояние шпинделя до основания	ММ	1205	1215	1150	1150
Максимальный подъем стола	ММ	525	560	540	540
Поворот рабочего стола	۰	± 45°	± 45°	± 45°	± 45°
Шпиндель, конус Морзе	-	MT 4	MT 4	MT 4	MT 4
Частоты вращения шпинделя	об/мин	42-1865	42-2050	70-2600	70-2600
Кол-во скоростей шпинделя	-	12	12	12	12
Диапазон подач	мм/об	0.07,0.15,0.26,0.4	0.07,0.15,0.26,0.4	0.1,0.2,0.3	0.1,0.2,0.3
Кол-во подач шпинделя	-	4	4	3	3
3-х фазный 2-х скоростной мотор	кВт	2.2/2.8	2.2/2.8	1.5/2.2	1.5/2.2
з-х фазный 2-х скоростной мотор	В	380	380	380	380
2 v dagu iğ ugaşa	об/мин	960/1450	960/1450	960/1450	960/1450
3-х фазный насос	кВт	0,09	0,09	0,09	0,09
	В	380	380	380	380
Размер рабочего стола	MM	370x500	370x500	424x424	424x424
Размер монтажной плиты	ММ	460x450	460x450	420x380	420x380
Диаметр колонны	ММ	170	160	140	140
Масса станка	КГ	800/860	740/800	670/730	670/730
Габариты станка	ММ	700x1150x2150	700x1150x2150	700x1150x2150	700x1150x2150



ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ



- Станок имеет защитное покрытие, что обеспечивает его долговечность и прочность.
- Шпиндель станка отличается высокой прочностью
- Рабочий стол оборудован оптическим устройством позиционирования 4x90°, что обеспечивает высокую точность обработки.
- Закаленные и точно отшлифованные направляющие обеспечивают точность в течении многих лет эксплуатации.
- Механические функции, одновременное действие которых недопустимо, блокируются относительно друг друга.
- Передняя бабка и механизм подачи оснащены предохранительными муфтами.
- Станок оснащен устройством для нарезания резьбы.

- Угол поворота стола 360°.
- Телескопические стальные кожухи защищают направляющие от стружки и загрязнений.
- Распределение движений продольного и поперечного хода, а также вращения движущих элементов, таких как передняя бабка и стол, а также фиксация движущихся механизмов осуществляется при помощи автоматических электрогидравлических блокировочных устройств, что позволяет автоматизировать работу станка.
- Горизонтально расточные станки серии 6111С/3; 6113В; 6113В/2 оборудованы частотным преобразователем и автоматической системой контроля PLC производства MITSUBISHI (Япония), ЖК дисплеем, дополнительно прилагается колонна.

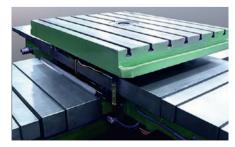
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- УЦИ по осям Х, Ү
- Подвесной пульт управления
- Радиальный суппорт
- Расточная головка
- Сменные шестерни
- Задняя стойка для всех кроме ТРХ6111В; ТРХ6111В/2; ТРХ6111В/3

- УЦИ для оси Z, B
- Универсальная фрезерная головка
- Шпиндель ISO 7:24 Ø50









	Модель	Ед. изм.	TPX6111B	TPX6111B/2	TPX6111B/3 TPX6111C/3	TPX6113 TPX6113/B	TPX6113/2 TPX6113/B2
	Диаметр	ММ	110	110	110	130	130
	Конус	_	MK6/IS050	MK6/IS050	MK6/IS050	Metric 80/ISO50	Metric 80/ISO50
Шпиндель	Максимальный крутящийся момент двигателя	Нм	1225	1225	1225	3136	3136
Шпин	Кол-во скоростей	_	22	22	22/ бесступенчато	24/ бесступенчато	24/ бесступенчато
	Скорость двигателя	об/мин	8-1000	8-1000	8-1000/8-1100	4-800/8-800	4-800/8-800
	Мощность главного двигателя	кВт	7,5	7,5	7,5/15	15/18,5	15/18,5
Радиальный суппорт	Максимальный крутящийся момент двигателя	Нм	1960	1960	1960	4900/4690	4900/4690
диальнь суппорт	Диаметр	ММ	600	600	600/630	750	750
эади	Скорость двигателя	об/мин	4-200	4-200	4-200	2,5-125	2,5-125
ш.	Кол-во скоростей	_	18	18	18	18	18
	Площадь рабочей поверхности (ДхШ)	ММ	1100 x 960	1100 x 960	1250 x 1100	1600 x 1400	1800 x 1600
Стол	Максимальная грузоподъёмность	КГ	2500	2500	3000	8000	10000
ن	Т-образный паз	ММ	22	22	22	28	28
	Кол-во Т-образных пазов	-	7	7	7	9	11
	Ход по оси Х	ММ	1000	1000/1400 без задней колонны	1000/1400 без задней колонны	1500	1500/2000 без задней колонны
	Ход по оси Ү	ММ	900	900	1200	1400	1800
ΣŽ	Ход по оси Z	MM	900	1250	1600	1600	2000
бработ	Ход шпинделя по оси W	ММ	600	600	600	900	900
Параметры обработки	Ход радиального суппорта по оси U	ММ	180	180	180	250	250
Пар	Вращение стола (осьВ)	0	360	360	360	360	360
	Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола	ММ	0 - 900	0 - 900	0 - 1200	0 - 1400	0 - 1800
	Быстрая подача (X/Y/Z/W)	мм/ мин	2500	2500	2500	2500	2500
Подача	Осевая скорость при вращении шпинделя (X/Y/Z/W)	мм/об	0,04-6/ 0,01-1,88	0,04-6/ 0,01-1,88	0,04-6/ 0,01-1,88	0,05-8/ 0,01-2	0,05-8/ 0,01-2
	Скорость подачи (X/Y/Z/W)	мм/ мин	10-1200	10-1200	10-1200	10-1250	10-1250
Точность	Измерительная система (X/Y/Z) (дополнительно по оси Z)	ММ	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
	Измерительная система по оси В (дополнительно по оси В)	•	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
Основные параметры	Габаритные размеры (Д х Ш х В)	ММ	4910 x 2454 x 2750	4910 x 2870 x 2750	5120 x 3380 x 3100	6995 x 3647 x 3442	7030 x 4665 x 3800
Осно	Bec	КГ	13000	14500	18000	24500	29300



ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ S-350R, S-440R



- Ленточные пилы серии S являются высокоточными станками с возможностью поворота рамы.
- Поддерживаются функции ручного, полуавтоматического и полностью автоматического управления.
- Ленточнопильные станки S-350R и S-440R это консольные станки с поворотной рамой для распила металлов и сплавов под углами от +60° до -60°.
- Подача материала в зону резания осуществляется вручную, зажим заготовки осуществляется тисками с помощью гидравлики, рама поворотная или неподвижная.
- Также в этой серии представлен автоматический станок S-440R/HA с возможностью резки под углом от 0° до 60°.



Пример обработки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пара	аметры	S-3	50R	S-440R			S-440R/HA			
Угол поворота		0° ~ 45°		+60° ~-60°				0° ~ 60°		
	Угол	0°	4 5°	0°	45°	60°	0°	45°	60°	
Максимальный размер заготовки	Круг	350 мм	350 мм	440 мм	400 мм	280 мм	440 мм	400 мм	280 мм	
	Квадрат	500 x 300 MM	350 x 340 MM	620 x 440 MM	400 x 400 MM	280 x 280 MM	620 x 440 MM	400 x 400 MM	280 x 280 MM	
	Скорость	26/60/75 м/мин		20-90м/мин			20-90м/мин			
Точность	Размер	4700 х 34 х 1,1 мм		5200 х 34 х 1,1 мм			5200 х 34 х 1,1 мм			
	Натяжение	Ручное		Ручное			Ручное			
	Режущего полотна	3,0кВт		3,0кВт				3,0кВт		
Мощность привода	Гидравлической системы	1,1	1,1 кВт		0,75кВт			0,75кВт		
	Насоса СОЖ	0,07	′кВт	0,07кВт			0,07кВт			
Высота рабочего	стола	750	ММ		805 мм		805 мм			
Подача		Руч	ная	Ручная			500x9 (auto)			
Тиски		Гидравл	ические	Гидравлические			Гидравлические			
Bec		1600 кг		1090 кг			1400 кг			
Размер в упакові	ке (Дх Ш х В)		00 x 1300 м	2900 x 2100 x 1450 мм			2900 х 950 х 1450 мм			

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Щетка отчистки полотна
- Контроль разрыва полотна
- Гидравлические тиски (регулируемое усилие)
- Частотный преобразователь
- Пильное полотно
- Инструмент для обслуживания

- Рольганг
- Лазерный проектор



ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ



ФОТО СТАНКА









www.alta-machines.ru



Параг	метры		S-200R		S-2	80R	S-28	/40R	
Угол поворота		45° ~ 60°			0° ~ 45°		0° ~ 45°		
	Угол	0°	45°	60°	0°	45°	0°	45°	
Максимальный размер	Круг	240 мм	210мм	140 мм	280мм	160мм	280мм	250мм	
заготовки	Квадрат	310 х 230 мм	210 x 210 MM	140 x 200 мм	250 x 230 MM	150 x 240 мм	350 x 240 мм	250 x 240 мм	
	Скорость	36/70 м/мин			16/60/75м/мин		26/60/75м/мин		
Режущее полотно	Размер	2910 x 27 x 0.9мм			3505 x 27	3505 х 27 х 0.9мм		4000 х 27 х 0.9мм	
11071011110	Натяжение		Ручное		Руч	ное	Руч	ное	
	Режущего полотна	1.8/1.3 кВт			2.2	2.2 кВт		2.2 кВт	
Мощность привода	Гидравлической системы		0.42кВт		1.1	1.1кВт		1.1кВт	
	Насоса СОЖ		0.07κΒτ		0.07	7кВт	0.07	′кВт	
Высота рабочего	стола		900 мм		725	ММ	725	ММ	
Тиски		Ручные			Гидравлические		Гидравлические		
Bec		470кг			850кг		950кг		
Размер в упаковн	ке (Дх Ш х В)	1600	x 800 x 1500 ı	ММ	1950 x 1520	1950 х 1520 х 1100 мм		2300 х 1300 х 1300 мм	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ S-200R

- Поворот рамы в обе стороны на угол +45° ~ -60°
- Щетка очистки полотна
- Контроль разрыва полотна
- Гидравлическое опускание пильной рамы
- Пильное полотно
- Инструмент для обслуживания

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ S-280R 28/40

- ullet Поворот рамы на угол $0^\circ \sim 45^\circ$
- Щетка очистки полотна
- Освещение рабочей зоны
- Рольганг длиной 1м
- Пильное полотно
- Инструмент для обслуживания

- Рольганг длиной 2м
- Лазерный проектор линии реза
- Гидравлическое натяжение полотна



Пример обработки











АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

S-280HA, H-280HA, H-300HA



- Имеют автоматическую подачу заготовки на заданный размер, программируемый счетчик количества резов.
- Плавная регулировка скорости полотна, система охлаждения СОЖ, гидравлическое управление давлением и скоростью подачи, для подбора режима резания.
- Комплектуются ЧПУ с программированием отрезаемой длины и соответствующего числа резов.
- Устройство пакетной резки позволяет производить резку и перемещение одновременно нескольких заготовок.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Парамо	етры	S-280HA	H-280HA	H-300HA	H-350HA	H-40/60HA
	Круг	280 мм	280 мм	300 мм	350 мм	400 мм
Максимальный размер заготовки	Квадрат	260 х 230 мм	400 х 280 мм	300 х 300 мм	400 х 350 мм	600 х 400 мм
размор саносто	Пакетная резка	200 х 150 мм	200 х 150 мм	220 х 150 мм	250 х 180 мм	350 х 200 мм
	Скорость	20-90м/мин	20-90м/мин	20-90м/мин	20-90м/мин	20-90м/мин
Режущее полотно	Размер	3350 x 27 x 0,9 мм	3610 x 27 x 0,9 мм	4115 x 34 x 1,1 мм	4515 x 34 x 1,1 мм	4870 x 34 x 1,1 мм
	Натяжение	Ручное	Ручное	Ручное	Ручное	Гидравлическое
	Режущего полотна	2,2кВт	3кВт	2,2кВт	3кВт	3,7кВт
Мощность привода	Гидравлической системы	1,5кВт	1,5кВт	1,5кВт	1,5кВт	1,1кВт
	Насоса СОЖ	0,07кВт	0,07кВт	0,125кВт	0,125кВт	0,075кВт
Высота рабочего стол	па	615 мм	615 мм	670 мм	605 мм	605 мм
Рабочая подача		500 x 9				
Тиски		Гидравлические	Гидравлические	Гидравлические	Гидравлические	Гидравлические
Bec		1150 кг	1250 кг	1400 кг	1400 кг	2300 кг
Размер в упаковке (Д	(х Ш х В)	1900 x 2300 x 1100 мм	2200 x 1900 x 1350 мм	2100 x 2300 x 1550 мм	2200 x 2150 x 1600 мм	2500 x 2200 x 1900 мм

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Щетка для отчистки полотна
- Освещение рабочей зоны
- Рольганг автоматический 2м
- Пильное полотно 1шт
- Инструмент

- Частотный преобразователь
- ЧПУ РЬС
- Оптическая система измерения
- Устройство пакетной резки

- Автоматический транспортер для стружки
- Гидравлическое натяжение полотна
- Лазерный проектор



АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

H-280HA, H-300HA, H-400HA



- Станки имеют автоматическую подачу заготовки на заданный размер, программируемый счетчик количества резов.
- Плавная регулировка скорости полотна, система охлаждения СОЖ, гидравлическое управление давлением и скоростью подачи, для подбора режима резания.
- Комплектуются ЧПУ с программированием отрезаемой длины и соответствующего числа резов.
- Устройство пакетной резки позволяет производить резку и перемещение одновременно нескольких заготовок.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Щетка для отчистки полотна
- Освещение рабочей зоны
- Рольганг автоматический 2м
- Пильное полотно 1 шт
- Инструмент
- Частотный преобразователь
- ЧПУ РЬС
- Оптическая система измерения
- Устройство пакетной резки
- Автоматический транспортер для стружки
- Гидравлическое натяжение полотна

Параме	етры	H-280HA II	H-300HA II	H-400HA II	H-500HA II
	Круг	280мм	300мм	400мм	500мм
Максимальный размер заготовки	Квадрат	280 х 280мм	400 х 300мм	400 х 400мм	500 х 500мм
	Пакетная резка	200 х 150мм	280 х 160мм	400 х 200мм	450 х 240мм
	Скорость	20-90м/мин	20-90м/мин	20-90м/мин	20-90м/мин
Режущее полотно	Размер	3610 х 27 х 0,9 мм	3970 х 34 х 1,1 мм	4800 х 34 х 1,1 мм	5650 х 41 х 1,3 мм
	Натяжение	Гидравлическое Гидравлическ		Гидравлическое	Гидравлическое
	Режущего полотна	2,2кВт	ЗкВт	4кВт	5,5кВт
Мощность привода	Гидравлической системы	1,5кВт	1,5кВт	1,5кВт	1,5кВт
	Насоса СОЖ	0,07κΒτ	0,07кВт	0,125кВт	0,125кВт
Высота рабочего стол	1a	650мм	670мм	670мм	730мм
Рабочая подача		500 x 9	500 x 9	500 x 9	500 x 9
Тиски		Гидравлические	Гидравлические	Гидравлические	Гидравлические
Bec		1200кг	1700кг	2300кг	2800кг
Размер в упаковке (Д	х Ш х В)	2200 x 1900 x 1350 MM	2460 x 2150 x 1580 MM	2300 x 2200 x 1900 мм	3100 x 2150 x 1600 MM

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ С НАКЛОННОЙ РАМОЙ



- Ленточнопильные станки этой серии предназначены для резки заготовок из различных материалов металлических и неметаллических.
- Компактная конструкция станка обеспечивает надежность и высокую точность.

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ



ФОТО СТАНКА

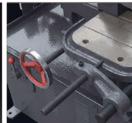








S280





Параме	гры	S-280	S-280 II	S-28/40	S-28/60	S-350	S-380
Максимальный	Круг	280мм	280мм	280мм	280мм	350мм	380мм
размер заготовки	Квадрат	230 х 230мм	400 х 280мм	400 х 230мм	600 х 230мм	280 х 350мм	380 х 380мм
	Скорость	Y25/32/40/ 58/70 м/мин	25/32/40/ 58/70 м/мин	25/32/40/ 58/70 м/мин	26/60/75 м/мин	25/30/40/ 50/70 м/мин	26/60/75 м/мин
Режущее полотно	Размер	3350 x 27 x 0,9 мм	3505 x 27 x 0,9 мм	3505 x 27 x 0,9 мм	3950 x 34 x 1,1 мм	4115 x 34 x 1,1 мм	4320 x 34 x 1,1 мм
	Натяжение	Ручное	Ручное	Ручное	Ручное	Ручное	Ручное
	Режущего полотна	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт	3 кВт	3 кВт	3 кВт
Мощность привода	Гидравли- ческой системы	0,55 кВт	0,75 кВт	0,55 кВт	1,1 кВт	1,1 кВт	1,1кВт
	Насоса СОЖ	0,07 кВт	0,075 кВт	0,07 кВт	0,07 кВт	0,07 кВт	0,07кВт
Высота рабочего	стола	630 мм	630 мм	630 мм	630 мм	640 мм	615 мм
Рабочая подача		Ручная	Ручная	Ручная	Ручная	Ручная	Ручная
Тиски				Гидравл	ические		
Bec		750 кг	850 кг	780 кг	890 кг	980 кг	1100 кг
Размер в упакові	ке	1800 x 1150 x 1300 мм	1850 x 1150 x 1600 мм	1900 x 1150 x 1300 мм	2020 x 1150 x 1300 мм	2050 x 1150 x 1450 мм	2200 x 1100 x 1600 мм

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ S-350

- Щетка для отчистки полотна
- Освещение рабочей зоны
- Рольганг автоматический 2 м
- Пильное полотно 1шт
- Инструмент
- Частотный преобразователь
- ЧПУ РЬС
- Оптическая система измерения
- Устройство пакетной резки
- Автоматический транспортер для стружки
- Гидравлическое натяжение полотна

опции

- Гидравлическое натяжение полотна
- Устройство для пакетной резки

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ S-280, 28/40, 28/60

- Гидравлическая система зажима
- Щетка для отчистки полотна
- Ручная регулировка высоты
- Освещение рабочей зоны
- Roller rack
- Пильное полотно 1шт
- Инструмент
- Manual feed roller
- Упор заготовки

- Гидравлическое натяжение полотна
- Устройство для пакетной резки







ДВУХКОЛОННЫЕ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

- Жесткое на скручивание основание с двухколонной структурой крепления рамы, одна из колонн имеет прямоугольное сечение, что удешевляет производство без потери жесткости
- Привод обладает достаточно большой мощностью для производительной и эффективной работы станка
- Гидравлическая система обеспечивает плавное изменение скорости опускания рамы
- Направляющие оснащены твердосплавными вставками с роликовыми подшипниками.
- Управление скоростью опускания пильной рамы и зажимом тисков производится с пульта управления
- Имеет возможность пакетной резки
- Может быть оснащен, как подающим так и принимающим рольгангом



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параме	тры	H-280	H-350	H-400	H-40/60	H-40/70	H-40/70R
Максимальный	Круг	280 мм	350 мм	400 мм	400 мм	400 мм	400 мм
размер заготовки	Квадрат	400 х 280 мм	400 х 350 мм	400 х 400 мм	400 х 600 мм	700 х 400 мм	600 х 400 мм
	Скорость	25/32/40/58/70 м/мин	25/32/40/58/70 м/мин	28/40/48/60 м/мин	28/40/48/60 м/мин	28/40/48/60 м/мин	25/46/61 м/мин
Режущее полотно	Размер	3850 x 27 x 0,9 MM	4515 x 34 x 1,1 мм	4320 x 34 x 1,1 MM	4700 x 41 x 1,3 мм	5000 x 41 x 1,3 мм	5410 x 41 x 1,3 мм
	Натяжение	Ручное	Ручное	Ручное	Ручное	Ручное	Ручное
	Режущего полотна	2,2кВт	3,0кВт	4,0кВт	4,0кВт	4,0кВт	4,0кВт
Мощность привода	Гидравли- ческой системы	1,1кВт	1,5кВт	1,5кВт	1,5кВт	1,5кВт	1,5кВт
	Насоса СОЖ	0,07кВт	0,07кВт	0,07κΒτ	0,07кВт	0,07кВт	0,07кВт
Высота рабочего	стола	600 мм	58 0мм	570 мм	570 мм	570 мм	590 мм
Рабочая подача				Руч	ная		
Тиски				Гидравл	ические		
Bec		1030 кг	1200 кг	1370 кг	1470 кг	1550 кг	2800 кг
Размер в упакові (Д х Ш х В)	ке	1950 x 1250 x 1400 мм	2350 x 1300 x 1650 мм	2300 x 1150 x 1750 мм	2400 x 1150 x 1750 мм	2500 x 1150 x 1750 мм	2700 x 2200 x 1600 мм

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Щетка для отчистки полотна
- Ролик ручной подачи
- Освещение рабочей зоны
- Ручная регулировка высоты
- Упор
- Рольганг 1м
- Пильное полотно 1 шт
- Инструмент



- Устройство для пакетной резки
- Гидравлическое натяжение полотна
- Частотный преобразователь
- Рольганг 2 м

ДВУХКОЛОННЫЕ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ



- Жесткое на скручивание основание с двухколонной структурой крепления рамы, одна из колонн имеет прямоугольное сечение, что удешевляет производство без потери жесткости
- Привод обладающим достаточно большой мощностью для производительной и эффективной работы станка
- Гидравлическая система обеспечивает плавное изменение скорости опускания рамы
- Управление скоростью опускания пильной рамы и зажимом тисков производится с пульта управления
- Имеет возможность пакетной резки
- Может быть оснащен, как подающим так и принимающим рольгангом
- Направляющие оснащены твердосплавными вставками с роликовыми подшипниками.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		1				1					
Параме	етры	H-500	H-50/70	H-600	H-650	H-60/80	H-700				
Максимальный	Круг	500 мм	700 мм	600 мм	650 мм	600 мм	700 мм				
размер заготовки	Квадрат	500 х 500 мм	700 х 500 мм	600 х 600 мм	650 х 650 мм	800 х 650 мм	700 х 700 мм				
	Скорость	28/46/68м/ мин	28/46/68м/ мин	25/38/52 м/ мин	25/38/52м/ мин	25/38/52м/ мин	25/38/52м/ мин				
Режущее полотно	Размер	6000 x 41 x 1,3 MM	6360 x 4 x 1,3 MM	7000 x 41 x 1,3 MM	7000 x 41 x 1,3 MM	7250 x 54 x 1,6 MM	7500 x 54 x 1,6				
	Очистка	Очиска щеткой и СОЖ									
	Натяжение		Ручное								
	Режущего полотна	5.5 кВт	5.5 кВт	7.5 кВт	7.5 кВт	7.5 кВт	7.5 кВт				
Мощность привода	Гидравли- ческой системы	1.5 кВт									
	Насоса СОЖ	0.125 кВт									
Высота рабочего	стола	600 мм									
Рабочая подача		Гидравлическая									
Тиски		Гидравлические									
Macca		2680 кг	2900 кг	3400 кг	3400 кг	3400 кг	3600 кг				
Размер в упакові (Д х Ш х В)	ке	3100 x 1350 x 1700 мм	3300 x 1350 x 1700 мм	3600 x 1500 x 2200 мм	3600 x 1500 x 1950 мм	3700 x 1500 x 2200 мм	3900 x 1500 x 2200 мм				

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Щетка для отчистки полотна
- Ручное управление высотой
- Освещение рабочей зоны
- Рольганг 1м
- Пильное полотно 1шт
- Инструмент

- Автоматический транспортер для стружки
- Гидравлическое натяжение полотна Частотный преобразователь
- Ларерный проектор
- Рольганг 2 м (подающий-принимающий)



ПОРТАЛЬНЫЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ



- Жесткое на скручивание основание с двухколонной структурой крепления рамы, одна из колонн имеет прямоугольное сечение, что удешевляет производство без потери жесткости
- Привод обладающим достаточно большой мощностью для производительной и эффективной работы станка
- Гидравлическая система обеспечивает плавное изменение скорости опускания рамы
- Управление скоростью опускания пильной рамы и зажимом тисков производится с пульта управления
- Имеет возможность пакетной резки
- Может быть оснащен, как подающим так и принимающим рольгангом
- Направляющие оснащены твердосплавными вставками с роликовыми подшипниками.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пај	раметры	H-600	H-650	H-60/80	H-700	H-50/100R	H-65/100R (+45°~-60°)				
	Угол					0° 45°	0° 45°				
Макс. размер	Круг	600 мм	650 мм	600 мм	600 мм 700 мм		650 500 мм мм				
заготовки	Квадрат	600 х 800 мм	650 х 650 мм	800 х 600 мм	700 х 700 мм	1000 500 x x 500 500 MM MM	1000 500 x x 650 500 MM MM				
	Скорость	22/34/46 м/ мин	25/38/52 м/ мин	22/34/46 м/ мин	25/38/52	15-80 м/мин	15-80м/мин				
Режущее полотно	Размер	7000 x 41 x 1,3мм	7150 x 41 x 1,3мм	7300 x 54 x 1,6мм	7150 x 54 x 1,6мм	8250 x 41 x 1,3мм	8250 x 41 x 1,3мм				
	Натяжение			Py	чное						
	Режущего полотна		7,5 кВт								
Мощность привода	Гидравлической системы		1,5кВт								
	Насоса СОЖ			0,12	25 кВт						
Высота рабо	очего стола	500	500	500	500	620	620				
Рабочая под	цача			Гидрав.	лическая						
Тиски		Гидравлические									
Bec		4200 кг 4400 кг 4400 кг 4500 кг 5200 кг									
Размер в уп (Д х Ш х В)	аковке	3500 x 1500 x 2200 мм	3700 x 1500 x 2300 мм	3700 x 1500 x 2200 мм	3700 x 1600 x 2300 мм	4500 x 2200 x 2400 мм	4700 x 2250 x 2400 мм				

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Щетка для отчистки полотна
- Ручное управление высотой
- Освещение рабочей зоны
- Рольганг 1м

- Пильное полотно 1шт
- Инструмент
- Высокоточные линейные направляющие

<u>опции</u>

- Автоматический транспортер для стружки
- Гидравлическое натяжение полотна
- Частотный

преобразователь

- Лазерный проектор
- Рольганг 2м (подающийпринимающий)
- Тиски с двойным прижимом



ПОРТАЛЬНЫЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ



- Жесткое на скручивание основание с двухколонной структурой крепления рамы, одна из колонн имеет прямоугольное сечение, что удешевляет производство без потери жесткости
- Привод обладающим достаточно большой мощностью для производительной и эффективной работы станка
- Гидравлическая система обеспечивает плавное изменение скорости опускания рамы
- Управление скоростью опускания пильной рамы и зажимом тисков производится с пульта управления
- Имеет возможность пакетной резки
- Может быть оснащен, как подающим так и принимающим рольгангом
- Направляющие оснащены твердосплавными вставками с роликовыми подшипниками.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Парам	нетры	H-800	H-80/100	H-1000	H-1200					
Максимальный	Круг	800мм	800мм	1000мм	1200мм					
размер заготовки	Квадрат	800 х 800мм	1000 х 800мм	1000 х 1000мм	1200 х 1200мм					
	Скорость	15-80 м/мин	15-80 м/мин	15-80 м/мин	15-80 м/мин					
Режущее	Размер	8880 х 67 х 1.6мм	9080 х 67 х 1.6мм	10000 х 67 х 1.6мм	10900 х 67 х 1.6мм					
полотно	Очистка		Отчиска щеткой и СОЖ							
	Натяжение	Гидравлическое								
	Режущего полотна	11кВт	11кВт	11кВт	15кВт					
Мощность привода	Гидравлической системы	2.2кВт	2.2кВт	2.2кВт	2.2кВт					
	Насоса СОЖ	0.125кВт	0.125кВт	0.125кВт	0.125кВт					
Высота рабочего с	тола	500	500	500	550					
Рабочая подача		Power feeding	Power feeding	Power feeding	Hydraulic shuttle table feeding					
Тиски			Гидравл	ические						
Bec		8500 кг	9500 кг	11000 кг	12000 кг					
Размер в упаковке	е (ДхШхВ)	4500 x 1750 x 2850 мм	4700 х 1750 х 2580 мм	4670 х 1800 х 2900 мм	4950 х 2200 х 3150 мм					

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Щетка для отчистки полотна
- Ручное управление высотой
- Гидравлическое натяжение полотна
- Освещение рабочей зоны
- Частотный преобразователь
- Лазерный проектор
- Рольганг 1м
- Пильное полотно 1шт
- Инструмент

- Автоматический транспортер для стружки
- Коробка передач



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ



- Прочная стальная рама
- Привод обладающий достаточно большой мощностью для производительной и эффективной работы
- Подача стола имеет плавную регулировку
- Направляющие режущего полотна имеют специальные шарикоподшипниковые твёрдосплавные направляющие
- Усилие натяжения ленточной пилы регулируется вручную или гидравлически (опционально)
- Крепление заготовки на столе осуществляется в Т-образных пазах с помощью специальных технологических прижимов

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Щетка для очистки полотна
- Пильное полотно, 1шт
- Инструмент

ОПЦИИ

- Автоматический транспортер для стружки
- Гидравлическое натяжение полотна
- Гидравлический зажим
- ПЛК контроллер
- Частотный преобразователь
- V-серия может быть изготовлена с размерами заготовки в соответствии с требованиями заказчика.
- Подъем головки управляется гидравлически

Пара	метры	V-15/33/50	V-25/33/50	V-25/45/50	V-25/33/1000	V-25/45/100	V-40/65/400	V-40/65/600
Макси-	Высота,	150	250	250	250	250	400	400
мальный размер	Глубина,	330	330	450	330	450	650	650
заготовки	Длина,	500	500	500	1000	1000	4000	6000
	Скорость, м/ мин	21/40/62	21/40/62	43/51/64	21/40/62	43/51/64	15-80	43/51/64
Режущее	Размер, мм	2880 x 34 x 1,1	3080 x 34 x 1,1	3770 x 34 x 1,1	3080 x 34 x 1,1	3770 x 34 x 1,1	5740 x 54 x 1,6	5740 x 54 x 1,6
полотно	Натяжение	Ручное		Py		Гидравл	ическое	
	Подача, м/ мин	0-450	0-450	0-450	0-550	0-550	0-450	0-450
	Режущего полотна, кВт	2,2	2,2	2,2	2,2	3	5,5	5,5
Мощность привода	Подачи, кВт	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
привода	Насоса СОЖ, кВт	0,075	0,075	0,075	0,075	0,075	0,075	0,075
Размер рабо мм	чего стола,	650 x 580	650 x 580	650 x 580	2000 x 660	2000 x 760	-	-
Высота стол	а, мм	980	980	980	825	930	-	_
Тиски		Стол с Т-паза	ми для креплен	ия заготовки		-		
Подача		Подъем	ные подающие	ролики	-		Подъемные подающие ролики	
Вес, кг		1050	1100	1200	1270	1510	1100	1200
Размер в уп (Д х Ш х В), г		1200 x 1100 x 1980	1200 x 1100 x 2080	1200 x 1150 x 2180	2300 x 1150 x 1600	2100 x 1200 x 2000	1200 x 1100 x 2080	1200 x 1150 x 2180

ВЫСОКОСКОРОСТАНАЯ ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА С ЧПУ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размер заготовки	JLH-S65	JLH-S85		
Круг, мм	8-65	10-85		
Квадрат, мм	8-56	10-70		
Круглая труба, мм	8-62	10-85		
Квадратная труба, мм	8-53	10-70		
Режущая головка и шпиндель	JLH-S65	JLH-S85		
ТСТ Твердосплавные пилы, мм	Ø250x2,0t/Ø280x2,0t	Ø315x2,25t		
HSS Высокоскоростные пилы, мм	Ø250xØ275/2,0tx2,5t	Ø315x2,0t-3,0t		
Скорость вращения, об/мин	18-200	12-180		
Отчистка от стружки	Стальная щетка			
_				

Двигатель

Шпинделя, кВт	7,5
Гидронасоса, кВт	2,25
АС Сервопривод / GFC, кВт	1
АС Сервопривод / Режущей головки, кВт	2
Насос СОЖ, кВт	0,19

Гидравлическия система

Рабочее давление, кг/см ²	70 (7МПа)	
Объем бака гидравлической системы, л	90	
Пневматическая система		

пневматическая система				
Рабочее давление, кг/см²	4-6 (55-85psi)			
Размер, мм	6966 x 1772 x 1735			
Вес, кг	2500	2700		



- В управления позиционированием использованы прогрессивные сервоприводы.
- Удобный интерфейс обеспечивает автоматическое обнаружение ошибок и самодиагностику.
- Серсорный 7.7" цветной ЖКдисплей высокого разрешени отображает различные параметры функций, отчет об ошибке, рабочем состоянии и т.д.
- В сочетании с централизованной панелью управления легко понимать и обрабатывать все характеристики машины, что позволяет быстро обучаться.
- Перемещение пилы разработано с поворотным рычагом и ШВП. Приводится в движение сервоприводом переменного тока.
- Высокоточная ШВП и сервопривод переменного тока для подачи заготовки в рабочую зону.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система автоматической смазки
- Разделитель материала
- Автоматический конвейер для стружки
- Система охлаждения и смазки
- Hacoc COЖ
- Кондиционер электошкафа
- Освещение рабочей зоны

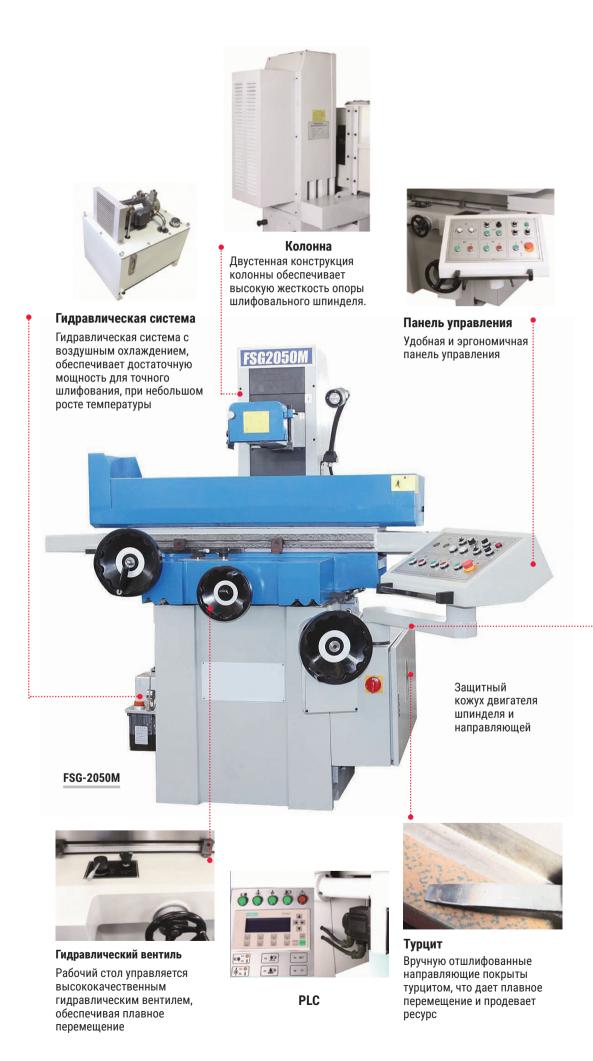
опции

• Конвейер подачи заготовки 4,5м





JBAJIPHIE CTAHKI



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Ед. изм.	FSG-2050M	FSG-2050R	FSG- 2050A
Размер стола	ММ	200×508	200×508	
Размер электромагнитной плиты	ММ	200×460	200×460	200×460
Перемещение стола Х,Ү	ММ	560×240	560×240	560×240
Расстояние ось шпинделя/стол	ММ	450	450	450
Максимальный вес заготовки	КГ	180	180	180
Скорость продольного перемещения стола	м/мин	5-25	5-25	5-25
Поперечное перемещение стола: автоподача	мм/ мин	0,1-8	0,1-8	
Поперечное перемещение стола: ускоренная подача	мм/ мин	990	990	
Поперечное перемещение стола: маховичком	мм/ дел	0,02	0,02	0,005-0,5
Перемещения шлифовальной бабки: ускоренная подача	ММ		650	480
Подача шлифовальной бабки: маховичком	мм/ дел		0,005	
Обороты шпинделя шлифовальной бабки	об/мин		2850	
Размер шлифовального круга	ММ		∅200×20×∅31,75	
Мощность привода шпинделя	кВт		2,2	
Размер станка в упаковке	ММ		2000×2100×2150	
Габаритные размеры станка	ММ		2300×1600×1675	
Bec	КГ		1650	



Электрическое управление

Безопасное и надежное электрическое управление, система защиты от блокировки, спроектированная в соответствии с требованиями к напряжению в сети в Евросоюзе

- Станки этой серии имеют высокую жесткость, точность и плавность хода.
- Высококачественные компоненты электронной системы
- Двойная V-образная направляющая.
- Шлифовальный шпиндель установлен на высокоточных, радиально-упорных подшипниках с предварительным натяжением.
- Станок серии А оснащен в стандартной комплектации автоматическим сервомотором подачи и управляется PLC и HMI со встроенной программой

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Бак, система подачи СОЖ
- Магнитная зажимная плита
- Фланец шлифовального круга
- Балансировочный вал
- Шлифовальный круг
- Сервисный инструмент
- Стенд для правки диска
- Инструмент для правки
- Руководство по эксплуатации
- Освещение рабочей зоны

- Балансировочный стенд
- Магнитный сепаратор
- Бумажный фильтр
- Защита бака СОЖ
- Пылеуловитель
- Устройство для правки параллельности
- 2-х осевой цифровой индикатор



СЕРИЯ FSG-2550



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Бак, Система подачи СОЖ
- Магнитная зажимная плита
- Фланец шлифовального круга
- Балансировочный вал
- Шлифовальный круг
- Сервисный инструмент
- Стенд для правки диска
- Инструмент для правки
- Руководство по эксплуатации
- Освещение рабочей зоны

- Балансировочный стенд
- Магнитный сепаратор
- Бумажный фильтр
- Защита бака СОЖ
- Пылеуловитель
- Устройство для правки параллельности
- 2-х осевой цифровой индикатор

Технические данные	Ед. изм.	FSG-2550M	FSG-2550R	FSG-2550A			
Размер стола	ММ	254×508					
Размер электромагнитной плиты	ММ		250×500				
Перемещение стола Х,Ү	ММ		560×275				
Расстояние ось шпинделя/стол	ММ		450				
Максимальный вес заготовки	КГ		180				
Скорость продольного перемещения стола	м/мин		5-25				
Поперечное перемещение стола: автоподача	мм/мин	0,1-8					
Поперечное перемещение стола: ускоренная подача	мм/мин	990					
Поперечное перемещение стола: маховичком	мм/дел	0,02					
Перемещения шлифовальной бабки: автоподача	ММ	-	-	0,005-0,5			
Перемещения шлифовальной бабки: ускоренная подача	ММ	-	650	480			
Подача шлифовальной бабки: махович- ком	мм/дел		0,005				
Обороты шпинделя шлифовальной бабки	об/мин		2850				
Размер шлифовального круга	ММ		Ø200×20ר31,75				
Мощность привода шпинделя	кВт		2,2				
Размер станка в упаковке	ММ		2000×2100×2150				
Габаритные размеры станка	ММ	2300×1600×1675					
Bec	КГ	1800					

СЕРИЯ FSG-3063



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Бак, система подачи СОЖ
- Магнитная зажимная плита
- Фланец шлифовального круга
- Балансировочный вал
- Шлифовальный круг
- Сервисный инструмент
- Стенд для правки диска
- Инструмент для правки
- Руководство по эксплуатации
- Освещение рабочей зоны

- Балансировочный стенд
- Магнитный сепаратор
- Бумажный фильтр
- Защита бака СОЖ
- Пылеуловитель
- Устройство для правки параллельности
- 2-х осевой цифровой индикатор

		_					
Технические данные	Ед. изм.	FSG-3063A	FSG-3063R	FSG-3063M			
Размер стола	ММ		305×635				
Размер электромагнитной плиты	ММ	300×600					
Перемещение стола Х,Ү	MM		765×340				
Расстояние ось шпинделя/стол	ММ		580				
Максимальный вес заготовки	КГ		270				
Скорость продольного перемещения стола	м/мин	5–25					
Поперечное перемещение стола: автоподача	мм/мин	0,1-8					
Поперечное перемещение стола: ускоренная подача	мм/мин	990					
Поперечное перемещение стола: маховичком	мм/дел		0,02				
Перемещения шлифовальной бабки: автоподача	ММ	0.005-0.5	-	-			
Перемещения шлифовальной бабки: ускоренная подача	ММ	480	650	-			
Подача шлифовальной бабки: махович- ком	мм/дел		0,005				
Обороты шпинделя шлифовальной бабки	об/мин		1450				
Размер шлифовального круга	ММ		350×40×127				
Мощность привода шпинделя	кВт	4					
Размер станка в упаковке	ММ		2350×2200×2210				
Габаритные размеры станка	ММ		2900×2200×1900				
Bec	КГ		2800				
	1						

СЕРИЯ FSG-30100



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Бак, система подачи СОЖ
- Магнитная зажимная плита
- Фланец шлифовального круга
- Балансировочный вал
- Шлифовальный круг
- Сервисный инструмент
- Стенд для правки диска
- Инструмент для правки
- Руководство по эксплуатации
- Освещение рабочей зоны

опции

- Балансировочный стенд
- Магнитный сепаратор
- Бумажный фильтр
- Защита бака СОЖ
- Пылеуловитель
- Устройство для правки параллельности
- 2-х осевой цифровой индикатор

Технические данные	Ед. изм.	FSG-30100A	FSG-30100R	FSG-30100M				
Размер стола	ММ	305×1020						
Размер электромагнитной плиты	ММ		300×1000					
Перемещение стола Х,Ү	ММ		1130×340					
Расстояние ось шпинделя/стол	ММ		580					
Максимальный вес заготовки	КГ		400					
Скорость продольного перемещения стола	м/мин		5-25					
Поперечное перемещение стола: автоподача	мм/мин		0,1-8					
Поперечное перемещение стола: ускоренная подача	мм/мин	990						
Поперечное перемещение стола: маховичком	мм/дел	0,02						
Перемещения шлифовальной бабки: автоподача	ММ	0.005-0.5	_	-				
Перемещения шлифовальной бабки: ускоренная подача	ММ	480	650	-				
Подача шлифовальной бабки: махович- ком	мм/дел		0,005					
Обороты шпинделя шлифовальной бабки	об/мин		1450					
Размер шлифовального круга	мм		350×40×127					
Мощность привода шпинделя	кВт		4					
Размер станка в упаковке	ММ	2950×2220×2210						
Габаритные размеры станка	ММ	4400×2200×1900						
Bec	КГ		3200					

СЕРИЯ FSG4080



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Бак, система подачи СОЖ
- Магнитная зажимная плита
- Фланец шлифовального круга
- Балансировочный вал
- Шлифовальный круг
- Сервисный инструмент
- Стенд для правки диска
- Инструмент для правки
- Руководство по эксплуатации
- Освещение рабочей зоны

ОПЦИИ

- Балансировочный стенд
- Магнитный сепаратор
- Бумажный фильтр
- Защита бака СОЖ
- Пылеуловитель
- Устройство для правки параллельности
- 2-х осевой цифровой индикатор

		_		
Технические данные	Ед. изм.	FSG-4080A	FSG-4080R	FSG-4080M
Размер стола	ММ		406×813	
Размер электромагнитной плиты	ММ		400×800	
Перемещение стола Х,Ү	ММ		910×450	
Расстояние ось шпинделя/стол	ММ		580	
Максимальный вес заготовки	КГ		500	
Скорость продольного перемещения стола	м/мин		5-25	
Поперечное перемещение стола: автоподача	мм/мин		0,1-8	
Поперечное перемещение стола: ускоренная подача	мм/мин		990	
Поперечное перемещение стола: маховичком	мм/дел		0,02	
Перемещения шлифовальной бабки: автоподача	ММ	0.005-0.5	_	-
Перемещения шлифовальной бабки: ускоренная подача	ММ	480	650	-
Подача шлифовальной бабки: махович- ком	мм/дел		0,005	
Обороты шпинделя шлифовальной бабки	об/мин		1450	
Размер шлифовального круга	мм		350×40×127	
Мощность привода шпинделя	кВт		4	
Размер станка в упаковке	ММ		2850×2270×2210	
Габаритные размеры станка	ММ		3600×2400×1900	
Bec	КГ		3400	
	i L			

СЕРИЯ FSG40100



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Бак, система подачи СОЖ
- Магнитная зажимная плита
- Фланец шлифовального круга
- Балансировочный вал
- Шлифовальный круг
- Сервисный инструмент
- Стенд для правки диска
- Инструмент для правки
- Руководство по эксплуатации
- Освещение рабочей зоны

опции

- Балансировочный стенд
- Магнитный сепаратор
- Бумажный фильтр
- Защита бака СОЖ
- Пылеуловитель
- Устройство для правки параллельности
- 2-х осевой цифровой индикатор

Технические данные	Ед. изм.	FSG-40100A	FSG-40100R	FSG-40100M			
Размер стола	ММ	406×1020					
Размер электромагнитной плиты	ММ		400×1000				
Перемещение стола Х,Ү	ММ		1130×450				
Расстояние ось шпинделя/стол	ММ		580				
Максимальный вес заготовки	КГ		600				
Скорость продольного перемещения стола	м/мин		5-25				
Поперечное перемещение стола: автоподача	мм/мин	0,1-8					
Поперечное перемещение стола: ускоренная подача	мм/мин	990					
Поперечное перемещение стола: маховичком	мм/дел	0,02					
Перемещения шлифовальной бабки: автоподача	ММ	0.005-0.5	-	-			
Перемещения шлифовальной бабки: ускоренная подача	ММ	480	650	-			
Подача шлифовальной бабки: махович- ком	мм/дел		0,005				
Обороты шпинделя шлифовальной бабки	об/мин		1450				
Размер шлифовального круга	ММ		350×40×127				
Мощность привода шпинделя	кВт		4				
Размер станка в упаковке	ММ		2950×2270×2210				
Габаритные размеры станка	ММ		4400×2400×1900				
Bec	КГ	3700	3400	3400			

M618/M818



Высокоточный, не требующий обслуживания электрический шпиндель с супер-прецизионным радиально-упорным шарикоподшипниковым элементом. Станина, рабочий стол и колонна изготовлены из высококачественного литья, что обеспечивает прочную основу для шлифования. Направляющие покрыты ТF составом. Направляющие и ШВП из закаленной стали применяются на оси X, обеспечивая плавное перемещение, высокую точность и большой ресурс. Высокоточные продольные и поперечные направляющие и ШВП сделаны в Тайване.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Ручная помпа
- Бак СОЖ
- Фланец шлифовального круга
- Балансировочный вал
- Шлифовальный круг
- Сервисный инструмент
- Стенд для правки диска
- Инструмент для правки
- Руководство по эксплуатации
- Освещение рабочей зоны

опции

- Балансировочный стенд
- Магнитный сепаратор
- Бумажный фильтр
- Защита бака СОЖ
- Пылеуловитель
- Устройство для правки параллельности
- 2-х осевой цифровой индикатор
- Магнитная зажимная плита

M618

Технические данные	Единица измерения	M618	M818		
Размер стола	ММ	150×450	205×450		
Перемещение стола Х,Ү	ММ	500×185	500×240		
Расстояние ось шпинделя/стол	ММ	4.	50		
Максимальный вес заготовки	КГ	180	180		
Поперечное перемещение стола: маховичком	мм/дел	1	1		
Подача шлифовальной бабки: маховичком	мм/дел	0,0	005		
Обороты шпинделя шлифовальной бабки	об/мин	28	350		
Размер шлифовального круга	ММ	Ø200×13	3×∅31.75		
Мощность привода шпинделя	кВт	1.1	1.1		
Размер станка в упаковке	ММ	1350×1110×1950 1400×1110×1950			
Bec	КГ	750			



Станки этой серии имеют высокую жесткость, точность и плавность хода

- Высококачественные компоненты электросистемы
- Двойная V-образная направляющая
- Шлифовальный шпиндель установлен на высокоточных, радиально-упорных подшипниках с предварительным натяжением
- Продольные, поперечные перемещения автоматические.
 Перемещение по оси Z осуществляет ПЛК посредством сервопривода.



Независимая гидравлическая станция с воздухоохлаждающим устройством, обеспечивает низкую температуру и стабильную мощность для точного шлифования

Хорошо сконструированный симметричный дизайн гарантирует высокоточное шлифование. Крестовый стол с приводом от АС двигателя перемещается поперечно, рабочий стол приводимый гидравлически имеем реверсивное движение, шпиндель приведится в ручную на М-серии, от АС двигателя в Р-серии и автоматически от АС-серво в А-серии.

Ось Y / Z стандартно оснащена выносным пультом управления, который заменяет традиционный механический маховичек, что значительно снижает трудоемкость и повышает эффективность производства.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные	Ед. изм.	FSG- 50100NC	FSG- 50160NC	FSG- 50450NC	FSG- 60120NC	FSG- 60160NC	FSG- 60220NC	FSG- 60600NC
Размер стола	ММ	500×1000	500×1600	500×4500	630×1250	630×1600	630×2200	630×6000
Перемещение стола Х,Ү	ММ	500×1000	500×1600	500×4500	600×1250	600×1600	600×2200	600×6000
Расстояние ось шпинделя/ стол	ММ	600	600	600	600	600	600	600
Скорость продольного перемещения стола	м/мин	5-25	5-25	5-25	5-25	5-25	5-25	5-25
Поперечное перемещение стола: автоподача	мм/мин	0-30	0-30	0-30	0-30	0-30	0-30	0-30
Поперечное перемещение стола: ускоренная подача	мм/мин	0-600	0-600	0-600	0-600	0-600	0-600	0-600
Поперечное перемещение стола: маховичком	мм/дел	0,005	0,005 0,005		0,005	0,005	0,005	0,005
Перемещения шлифовальной бабки: автоподача	ММ			0.005,	0.01, 0.02, 0.0	3, 0.04		
Перемещения шлифовальной бабки: ускоренная подача	MM	0-300	0-300	0-300	0-300	0-300	0-300	0-300
Подача шлифовальной бабки: маховичком	мм/дел	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005
Размер шлифовального круга	ММ			Ø 3	55×(20-50)×∅	127		
Мощность привода шпин- деля	кВт	7,5	7,5	11	7,5	7,5	7,5	11
Размер станка в упаковке	ММ	3990 × 2250 × 2500	5640 × 2250 × 2500	11500 × 2380 × 2500	4340 × 2300 × 2500	5100 × 2300 × 2500	6580 × 2300 × 2500	6580 × 2300 × 2500
Bec	КГ	5500	6000	14500	6500	7000	8000	8000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Бак, система подачи СОЖ
- Выносной пульт управления с маховичком
- Фланец шлифовального круга
- Балансировочный вал
- Шлифовальный круг
- Сервисный инструмент
- Стенд для правки диска
- Инструмент для правки
- Руководство по эксплуатации
- Освещение рабочей зоны
- Защита от брызг
- HMI

- Балансировочный стенд
- Микроподача по Z 0,001мм
- Магнитный сепаратор
- Бумажный фильтр
- Защита бака СОЖ
- Пылеуловитель
- Устройство для правки параллельности
- 2-х осевой цифровой индикатор
- Магнитная зажимная плита



СЕРИЯ FSG-NC

- Независимый гидравлический бак с воздушным охлаждением и устройством поддержания давления, изолирует тепло и вибрации для превосходного шлифования
- Конструкция двустенной колонны обеспечивает высокую жесткость опоры шлифовального шпинделя, включает противовес балансирующий шпиндель, что позволяет снизить нагрузку на ШВП, делает перемещения стабильными и плавными сохраняя точность на долгое время
- Для вертикального перемещения используются прямоугольные направляющие с высокой жесткостью и износостойкие ремни TURCITE-B. Это позволило лостичь минимального коэффициента трения.
- Благодаря сенсорному 7-ми дюймовому экрану фирмы Siemens, со встроенной. хорошо продуманной программой шлифования, взаимодействие оператора с компьтером, производится легко и интересно.



- Плоская и V-образные направляющие установленные на продольных и поперечных перемещениях имеют высококачественное антифрикционное покрытие Turcite-B с последующей ручной доводкой – тщательным шабрением. что позволяет достигать и долгое время сохранять высокую точность обработки
- Поперечные и вертикальные подачи приводятся АС-серво-
- двигателем, а электронный маховичок заменяет традиционный, для достижения высокой точности и простоты а эксплуатации
- Гидростатический подшипник (опционально) или высокоточный роликовый подшипник шпинделя вместе с 18,5кВт двигателем обеспечивают высокую мощность шлифования в самых жестких условиях

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Бак, система подачи СОЖ
- Выносной пульт управления для осей Y,Z (MPG)
- Фланец шлифовального круга
- Балансировочный вал
- Шлифовальный круг
- Сервисный инструмент
- Стенд для правки круга
- Инструмент для правки
- Руководство по эксплуатации
- Освещение рабочей зоны
- Защита от брызг
- HMI+PLC программируемые циклы шлифования
- Сьемщик шлифовального круга
- Контроллер магнитной плиты
- Набор клиновидных уровневых подкладок

опции

- Балансировочный стенд
- Магнитный сепаратор
- Бумажный фильтр
- Защита бака гидравлической системы
- Пылеуловитель
- Устройство для правки параллельности
- 2-х осевой цифровой индикатор
- Электромагнитная зажимная плита
- Магнитный сепаратор и бумажный фильтр
- Пылеуловитель
- УЦИ
- Дополнительный фланец

Технические данные	Ед. изм.	FSG-80160NC	FSG-80300NC			
Размер стола	ММ	810×1600	810×2200	810×3000		
Перемещение стола Х,Ү	ММ	810×1600	810×2200	810×3000		
Расстояние ось шпинделя/ стол	ММ	670				
Максимальный вес заготовки	КГ	2000	2400	3500		
Скорость продольного перемещения стола	м/мин	5-25	5-26	5-27		
Поперечное перемещение стола: автоподача	мм/мин	1-30	1-31	1-32		
Поперечное перемещение стола: ускоренная подача	мм/мин	50-2000	50-2000	50-2000		
Поперечное перемещение стола: маховичком	мм/дел	0,005	0,005	0,005		
Перемещения шлифовальной бабки: автоподача	ММ	0.005-0.05	0.005-0.05	0.005-0.05		
Перемещения шлифовальной бабки: ускоренная подача	ММ	50-2000	50-2000	50-2000		
Подача шлифовальной бабки: маховичком	мм/дел		0,005			
Скорость вращения шпинделя	об/мин	960	960	960		
Размер шлифовального круга	ММ	500×75×203	500×75×203	500×75×203		
Мощность привода шпинделя	кВт	18,5				
Габаритные размеры станка	ММ	4800×4000×2600	6000×4000×2600	8200×4000×2600		
Bec	КГ	10500				

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

 Рабочий стол, задняя и шлифовальная бабка могут поворачиваться.

СЕРИЯ М1412

- Перемещение шлифовальной бабки может быть как ручным, так и гидравлическим.
- Заготовка может обрабатываться в центрах, трех кулачковом патроне или в цанговом патроне.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Техн	ические данные	Ед. изм.	M1412x350	M1412x500		
Максимальный ра	азмер заготовки	ММ	125 x 350	125 x 500		
Минимальный ди	аметр заготовки	ММ	4			
Диаметр внутр, Ш	Ілифования	ММ	10-	-40		
Глубина внутр, Шл	пифования	ММ	50			
Высота центров	к Расстояние между центрами	ММ	100 x 370	100 x 520		
Максимальный в	ес заготовки	КГ	1	0		
	стола	۰	±9	±7		
Угол поворота	бабки	۰	±45	±45		
	рамы	۰	±180			
Максимальный ра	азмер шлифовального круга	ММ	300 x 40			
Мощность	основной привод	кВт	2,2	2,2		
двигателя	общая мощность двигателей	кВт	3,245			
Bec		КГ	1600	1700		
Размер		ММ	1770 x 1160 x 1300	2240 x 1160 x 1300		
	закругленность	ММ	0,0015	0,0015		
Точность	цилиндричность	ММ	0,003	0,005		
	шероховатость	Ra	0,32µm	0,32µm		

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Центрирующий центр МК2, МК4
- Устройство для правки диска
- Шлифовальный диск
- Фланец шлифовального диска
- Оправка шлиф диска для балансировки
- Приспособление для шлифования внутренних поверхностей
- Трехкулачковый патрон

- Балансировочная рамка
- Цанговый патрон
- Магнитный фильтр



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

M/MB1420E M/MB1432E



- В системе гидравлического привода используется винтовой насос, который имеет плавный ход и низкий уровень шума
- Направляющие имеют антифрикционное PTFE покрытие способствующее плавности хода и гашению вибраций на малых оборотах.
- Круглошлифовальные станки этой серии сочетают в себе высокую точность и надежность отлично скомпонованы с эргономично расположенными органами управления и контроля.
- В полуавтоматических шлифовальных станках (МВ-серия) используется программируемый логический контроллер для конроля за циклами шлифования, а также для подлючения автоматической измерительной системы.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные		Ед.		M1420E MB1420E			M1432E MB1432E		
		изм.	x500	x750	x1000	x500	x750	x1000	
Высота центро	В		ММ		125			180	
Расстояние мех	жду центрами		ММ	520	765	1050	520	765	1050
Максимальный диаметр заготовки		ММ		240			350		
Максимальная длина обработки		ММ	500	750	1000	500	750	1000	
Диапазон наружнего шлифования		ММ		Æ5~Æ200			Æ5~Æ320		
Диапазон внут	реннего шлифова	пия	ММ		Æ13~Æ80			Æ16~Æ125	
Глубина внутре	ннего шлифован	ия	ММ		125			160	
Максимальный	і вес заготовки в	центрах	КГ		50			100	
	Угол поворота	По часовой стрелке	0	9	8	3	9	8	3
Рабоший отол	стола	Против часовой стрелке	0	9	8	7	9	8	7
Рабочий стол		Скорость подачи стола универсальные станки				0,1	~3		
	Перемещение за один оборот маховика		ММ	10					

Продолжение на следующей странице \rightarrow



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ / ПРОДОЛЖЕНИЕ

Технические данные		Ед. изм.	x500	M1420E MB1420E x750	x1000	x500	M1432E MB1432E x750	x1000	
	Угол поворота	По часовой стрелке	0			I	3		1
	головки	Против часовой стрелке	۰				3		
Шлифоваль-	Максимальное	перемещение	ММ			1	50		
ная головка Шлифование бы перемещение	істрое	ММ			3	35			
	Поперечная	За оборот маховика	ММ		1				
	подача	Тонко (для М/ МВ серии)	ММ			0.0	002		
Устройство поверхн	о для шлифовани остей (только для	я внутренних я 14 серии)	об/мин			9245/12250/	14848/1960	0	
Для шлифовки наружних поверхностей	максимальный диаметр	ММ			4	00			
		минимальный диаметр	ММ				80		
		ширина	MM	32~50					
Шлифо- вальный диск	Поверхностей	внутренний диаметр	ММ	203					
		линейная скорость	м/сек			3	35		
	Для шлифовки внутренних	максимальный размер	ММ			50	x32		
	поверхностей	минимальный размер	ММ			17	x24		
	Скорость шпинделя	с коробкой, кроме (MS/	об/мин			63/125/	250/500		
Рабочая головка	бесступенчато (MS/MBS)	MBS)	об/мин			По за	просу		
TONOBING	Угол поворота п стрелки	іротив часовой	град.				0°		
	Конус шпинделя	7	Morse			Mor	se #4		
		Ход пиноли (вручную)	ММ			2	25		
Задняя бабка	Для серии М/ МВ	Ход пиноли (от гидропривода) опция	ММ			2	23		
		Конус пиноли	Morse			Mors	se #4		
	Для серии MS/ MBS	Ход пиноли (вручную)	ММ	25					
		Конус пиноли	Morse				se #3		
Гидравли-	Производителы		л/мин				4		
тидравли- ческая	Рабочее давлен		МПа			0.0	3~1		
система	Объём бака гид системы	равлической	Л	≈140	≈170	≈200	≈140	≈170	≈20
СОЖ	Производителы	ность системы	л/мин			2	22		
JOAN	Объём бака СО	К	Л			2	00		

Продолжение на следующей странице \rightarrow



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ / ПРОДОЛЖЕНИЕ

Технические данные			Ед. изм.	x500	M1420E MB1420E x750	x1000	x500	M1432E MB1432E x750	x1000			
	привод	мощность	кВт		'	΄ Δ	1					
	шлифоваль- ного диска	скорость	об/мин			15	00					
		мощность	кВт	0.55								
	привода внутреннего шлифования	скорость	об/мин	3000								
Двигатели	рабочей головки	мощность	кВт	0.75								
		скорость	об/мин			10	00					
	привода гидравли- ческой системы	мощность	кВт			1.	1					
		скорость	об/мин	1500								
	насоса СОЖ	мощность	кВт	0.125								
		скорость	об/мин	3000								
Вес станка		КГ	2100	2500	3000	2100	2500	3000				
Длина Габариты станка Ширина Высота		Длина	ММ	1800	2290	2800	1800	2290	2800			
		Ширина	ММ	1415			1415					
		Высота	ММ	1420			1475					

Рабочая точность	Значение
Округлости внешний диаметр	0,0015 мм
Округлости внутренний диаметр	0,0025 мм
Цилиндричность внешнего диаметра	0,005 мм
Чистота обработки внешних поверхностей	Ra 0,32 μm
Чистота обработки внутренних поверхностей	Ra 0,63 µm

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Балансировочная оправка
- Балансировочный стенд
- Устройство для правки круга
- Трёх кулачковый патрон
- Устройство для внутреннего шлифования
- Фланец для шлифовального круга
- Система СОЖ

- Закрытый люнет
- Открытый люнет
- Алмазный карандаш
- Четырёх кулачковый патрон
- Автоматическая система измерения (только для МВ-серии)
- Система магнитной отчистки СОЖ



КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК М/МВ1320E М/МВ1332E



M1320E

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Балансировочная оправка
- Балансировочный стенд
- Устройство для правки круга
- Трёхкулачковый патрон
- Фланец для шлифовального круга
- Система СОЖ

опции

- Закрытый люнет
- Открытый люнет
- Алмазный карандаш
- Четырёх кулачковый патрон
- Автоматическая система измерения (только для МВсерии)
- Система магнитной отчистки сож

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Техн	Ед. изм.		M1320E MB1320E		M1332E MB1332E							
				x500	x750	x1000	x500	x750	x1000			
Высота центров			ММ		125			180				
Расстояние между центрами			ММ	520	765	1050	520	765	1050			
Максимальный диаметр заготовки			ММ		240 350							
Максимальная длина обработки			ММ	500	750	1000	500	750	1000			
Диапазон наружнего шлифования			ММ		Æ5~Æ320							
Максимальный	Максимальный вес заготовки в центрах				50			100				
	Угол поворота стола	По часовой стрелке	0	9	8	3	9	8	3			
Рабочий стол		Против часовой стрелке	0	9	8	7	9	8	7			
	Скорость под универсальні	•	м/мин	0.1~3								
	Перемещени оборот махов	е за один вика	ММ	10								
	Угол	По часовой стрелке	град.	3°								
	поворота головки	Против часовой стрелки	град.	3°								
Шлифовальная	Максимально	ое перемещение	ММ	150								
головка	Шлифование перемещение	•	ММ	35								
	Поперечная	За оборот маховика	ММ	1								
	подача	Тонко (для М/ МВ серии)	ММ			0.0	002					

Продолжение на следующей странице →



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ / ПРОДОЛЖЕНИЕ

Т	Технические данные		Ед. изм.		M1320E MB1320E		M1332E MB1332E							
				x500	x750	x1000	x500	x750	x1000					
Тонко (для MS/MBS серии)			ММ			0.0	001							
Шлифо- вальный	Для	максимальный диаметр	ММ			4	00							
		минимальный диаметр	ММ			2	80							
	шлифовки наружних	ширина	MM		32x50									
	поверхностей	внутренний диаметр	ММ	203										
диск		линейная скорость	м/сек	35										
	Для шлифовки	максимальный размер	ММ			50:	x32							
	внутренних поверхностей	минимальный размер	ММ			17:	x24							
	Скорость шпинделя		об/мин			63/125	/250500							
Рабочая головка	Угол поворота против часовой стрелки	с коробкой	град.	90°										
	Конус шпинделя		Morse	Morse #4										
Задняя бабка	Для серии М/ МВ	Ход пиноли (вручную)	ММ	25										
		Ход пиноли (от гидропривода) опция	ММ	23										
		Конус пиноли	Morse	Morse #4										
	Производитель	ность системы	л/мин	14										
	Рабочее давлен	ние в системе	Мра	0.8~1										
	Объём бака гид системы	цравлической	Л	≈140 ≈170 ≈200 ≈140					≈200					
сож	Производитель		л/мин	22										
	Объём бака СОЖ		Л	200										
	привод шлифоваль-	мощность	кВт	1500										
	ного диска	скорость	об/мин											
	привода	мощность	кВт	0.55										
	внутреннего шлифования	скорость	об/мин	3000										
Двигатели	рабочей	мощность	кВт	0.75										
двигатели	головки	скорость	об/мин	1000										
	привода	мощность	кВт			1	.1							
	гидравличес- кой системы	скорость	об/мин	1500										
		мощность	кВт	0.125										
	насоса СОЖ	скорость	об/мин					3000						
Вес станка			КГ	2100	2500	3000	2100	2500	3000					
		Длина	ММ	1800	2290	2800	1800	2290	2800					
Габариты станка Ширина Высота			ММ		1415			1415						
								1475						
		высота	ММ		1420			14/5						



РАБОЧАЯ ТОЧНОСТЬ ДЛЯ ВСЕХ ВИДОВ ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

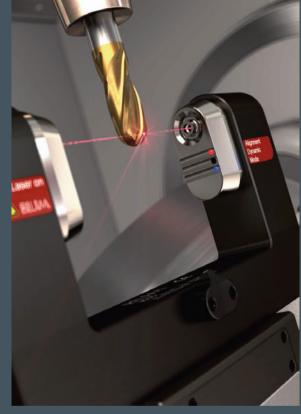
Описание теста	Описание и эскиз заготовки		Параметр			E	M1332E MS1332E MBS1332E			M1420E MB1420E			M1432E MB1432E		
				500	750	1000	500	700	1000	500	750	1000	500	750	1000
		L=350	3акруглен- ность (мм)	0,00	0,00	_	0,00	0,00	_	0,00	0,00	_	0,00	0,00	_
		d=35		15	15		15	15		15	15		15	15	
		L=750		_	_	0,00	_	_	0,00	_	_	0,00	_	_	0,00
Точность	اه	d=75				25			25			25			25
шлифо-	*	L=350	Согласо- ван-ность	0,00	0,00	_	0,00	0,00	_	0,00	0,00	_	0,00	0,00	_
вания в центрах	L .	d=35	диаметра	5	5		5	5		5	5		5	5	
		L=750	в продоль- ном			0,00			0,00			0,00			0,00
		d=75	сечении (мм)	_	-	08	_	-	08	_	_	08	_	_	08
		Шерохо	рватость (µm)				'		Ra≤	:0,32					
	30	L=30	Закруглен-												
Точность		d=60	ность (мм)	-			-			0,0025			0,0025		
		Шер	оховатость (µm)	-			_			Ra≤0,32			Ra≤0,32		
		L=50	Закруглен- ность (мм)	-			-			0,0025			0,0025		
		d=30													
Точность внутреннего шлифо- вания в патроне		L=100 d=60	Согласо- ван-ность диаметра в продоль- ном сечении (мм)		-					0,005			-		
		Illonovo	рватость (µm)				_					Pa ₂ (162		
		L=30	Ватость (µпп)								Ra≤0,63				
Точность наружного шлифо- вания – врезание	Гочность наружного шлифо- вания – d=25 Согласован- ность диаметра в продольном						Фиксированная длина шлифования: 0,02/20 шт								





Щуп <mark>Z-Nano</mark>









Трехмерный щуп ZX-Speed



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ ЩУПЫ

Инструментальные измерительные щупы BLUM используются для быстрой и автоматической тактильной настройки и контроля поломки инструмента. Инструментальные измерительные щупы, специально разработанные для жестких условий работы на станках, являются эффективным решением для повышения точности обрабатываемых деталей и производительности.

ЛАЗЕРНЫЕ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

Самое современное решение для бесконтактной настройки и контроля инструментов в обрабатывающих центрах с ЧПУ. На протяжении трех десятилетий они обеспечивают постоянное качество и минимальные простои производства. Идеальная защита, высококачественная лазерная оптика и интеллектуальная электроника гарантируют проверенную на практике надежность и точность системы LaserControl.



Компания «Альта» является официальным поставщиком измерительных систем **BLUM**

BILLIAM

- Щуп Z-Nano с кабельным соединением
- Щуп ZX-Speed с кабельным соединением
- Щуп ZX-Speed с ИК передачей сигнала
- Измерительный щуп ТС50 инфракрасная передача сигнала
- Измерительный щуп TC50 ИК + ZX-Speed с кабельным соединением
- Измерительный щуп ТС52 инфракрасная передача сигнала
- Измерительный щуп ТС60 с радиопередачей сигнала
- BLUM Измерительная система LaserControl Micro Compact NT
- Измерительная система LC50
- Щуп ТС76-N с кабельным соединением
- Щуп ТС76-N с кабельным соединением и защитной гильзой с пневмоприводом
- Измерительный щуп ТС54 инфракрасная передача сигнала





Адрес: г. Щелково, ул. Заводская, 2 Телефон: +7(495) 374-55-69 Email: info@alta-machines.ru www.alta-machines.ru

