



Компания «ЮМТ» была основана в 2003 году. Основные направления деятельности компании – производство и продажа металлорежущего инструмента, оснастки и металлообрабатывающего оборудования.

Наша компания имеет собственное современное производство класса «А», по выпуску высокотехнологичного металлорежущего инструмента, согласно стандарту ISO 9001. Производство оснащено самым современным оборудованием от ведущих мировых производителей, таких как Walter, Rollomatic, Reinecker, Platit, Анса. «ЮМТ» использует самые последние мировые достижения в области производства и контроля качества продукции, применяет свои собственные разработки в нанокomпозиционном покрытии твердосплавного инструмента.

На протяжении многих лет основными партнерами «ЮМТ» являются мировые лидеры станкостроения, оборудование которых используется по всему миру.

Ключевыми партнерами-поставщиками оборудования являются:

- «ZMM» – крупнейший производитель универсальных токарных станков, а так же токарных станков с ЧПУ. На сегодняшний день компания «ЮМТ» поставила в России более 600 станков этого производителя. На протяжении многих лет «ЮМТ» является самым успешным дилером в мире по продаже станков завода «ZMM».

- «Rais» – современный высокотехнологичный завод по производству фрезерных и токарных станков с ЧПУ. Оборудование Rais успешно сочетает в себе основные качества - высокая производительность, точность, качество выпускаемой продукции, надежность и быстрая окупаемость вложенных средств.

Уже на протяжении многих лет компания «ЮМТ» являлась самым большим импортером станков Rais на территории России.

На сегодняшний день компания «ЮМТ» поставила своим клиентам и запустила более 1500 единиц оборудования.

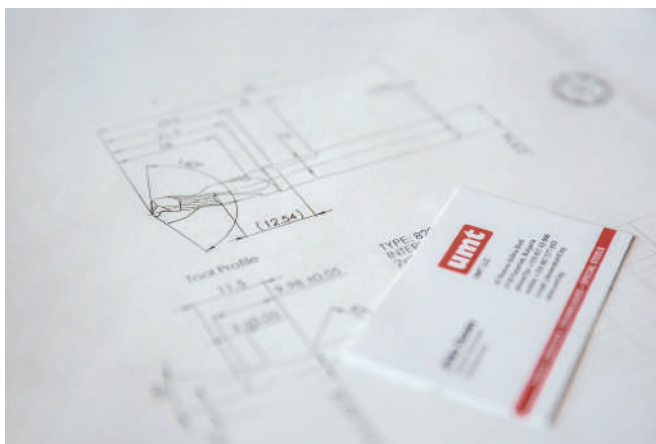
Клиентами «ЮМТ» являются предприятия оборонной, аэрокосмической, авиационной, судостроительной, автомобильной, нефтегазовой, электронной промышленности и приборостроения. «ЮМТ» предлагает не просто поставку оборудования и инструмента, мы предлагаем своим клиентам инженеринговые решения, т.е. проект «под ключ». Специалисты компании подберут для вас необходимое оборудование, инструмент, технологию, напишут управляющую программу, произведут пуско-наладочные работы, а так же постгарантийное обслуживание.

Успешная деятельность «ЮМТ» в течение 15-ти лет подтверждена тысячами постоянных заказчиков.

У компании «ЮМТ» крупнейшая дилерская сеть и представительства в регионах, что позволяет быстрее работать с клиентами в самых отдаленных уголках страны.

Одним из основным конкурентным преимуществом «ЮМТ» является профессиональная команда высококвалифицированных менеджеров, технологов и сервис-инженеров. Все сотрудники имеют профильное образование и большой опыт работы.

Наша Компания по праву является крупнейшим и надежным поставщиком высокотехнологичного оборудования и инструмента для металлообрабатывающей индустрии на территории России и в странах СНГ.



ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ	5
5-ТИ КООРДИНАТНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ	6
VMC620	6
VMC350	8
GM350	10
ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ	12
M400	12
M450	14
M500	16
M550	18
M650	20
M700	22
M700L	24
M800	26
M800L	28
M1000	30
M2000	32
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ	34
FNG 40 CNC; FNG 50 CNC A	34
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ	36
F2V-R	36
FGU-32	38
FGV-32	40
FNG 40A; FNGJ 50A	42
FNK2-R	44
ТОКАРНЫЕ СТАНКИ	47
ТРУБОНАРЕЗНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ	48
LTC10T.10; LTC10T.12; LTC10T.14	48
TTN153	50
ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ	52
T252-2S	52
T202-2S	54
ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ С НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ	56
T200	56
T250	58
T350	60
T400	62

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ СТАНИНОЙ	64
T500; T600	64
T700; T800	66
LT580	68
LT660; LT760; LT860	70
LT800; LT1000; LT1250	72
LCC800; LCC1000; LCC1250	74
ТРУБОНАРЕЗНЫЕ СТАНКИ	76
C10T.10; C10T.10S; C10T.12; C10T.12S; C10T.14	76
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ	78
CU325, CU325RD; C400TM; C400TS	78
CU400, CU400M, CU400MRD	80
CU500, CU500M, CU500MRD, CU500MT, CU500MTRD	82
CU580M; CU580MRD; C11MT; C11MTS; CU630; CU630RD	84
C10T; C10TS; CU730; CU730RD	86
C10TM; C10TMS; C10TH; C10THS	88
CU800; CU800RD; CU1000; CU1000RD	90
CU1250; CU1250RD; CU1410RD	92
ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ	95
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ	96
H260M	96
H300M; HT300M	97
HDT 300S; HT420S; H420S	98
H300A; H420A	99
C800/1000M; CT800/1000M	100
C500S; C500/800S; CT500/800S	101
C500A	102
МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ	103
VS450M	103
ДОЛБЕЖНЫЕ И СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ	105
ДОЛБЕЖНЫЕ СТАНКИ с ЧПУ	106
S315TGI	106
ДОЛБЕЖНЫЕ СТАНКИ	108
S200TGI и S315TGI	108
S200DR и S315DR	110
СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ	112
SE 2025 CE; SE 2030 CE; SE 2035 CE; SE 2040 CE	112



RAIS является ведущим предприятием Болгарии в сфере производства станков с ЧПУ. Компания основана в 1994 году в г. Пазарджик, Болгария.

Новое современное оборудование с ЧПУ для токарных станков, вертикальных и горизонтальных универсальных станков (включая станки, обеспечивающие одновременную механическую обработку деталей по 5 плоскостям), координатно-расточные центры – все для обеспечения наивысшей точности и качества механической обработки. Точность сборки, проведение испытаний, а также использование в процессе производства контрольно-измерительного оборудования гарантируют соответствие каждого станка требованиям стандарта ISO для обрабатывающих центров.

Предприятие RAIS (Болгария) специализируется на производстве фрезерных обрабатывающих центров и многоцелевых станков. В данном оборудовании используются современные технологии высокоскоростной и высокоточной обработки резанием с применением систем ЧПУ. Эти универсальные системы позволяют выполнять предварительное трехмерное моделирование траектории движения 3D инструмента и обработки изделия по виртуальным данным чертежа, автоматически определять режимы обработки, производить мониторинг технического состояния оборудования и стойкости инструмента.

Сочетание европейского качества (обязательного условия изготовления данного типа оборудования в Евросоюзе) и относительно невысокой стоимости, а также отсутствие каких-либо ограничений со стороны поставки товаров из Болгарии делают доступными станки RAIS для учебных заведений и небольших предприятий.

Использование дополнительных приспособлений и опций позволяет расширить возможности станков и выполнять 5-ти координатную обработку изделий.



ZMM BULGARIA HOLDING – крупнейший мировой производитель универсальных токарных станков, а так же токарных станков с ЧПУ и комплектующих к ним. На протяжении 3-х лет «ЮМТ» является самым успешным дилером в мире по продаже станков завода «ZMM».

Производство ZMM входит в ZMM Bulgaria Holding, как дочернее предприятие Индустриального Холдинга Болгарии (одного из крупнейших промышленных групп в Болгарии).

ZMM Sliven- производство металлообрабатывающих токарных станков с ЧПУ и комплектующих. Более 95% продукции экспортируется более чем в 80 стран по всему миру. За время своей работы завод изготовил более 115 000 единиц станков. Завод сертифицирован в соответствии с ISO 9001.

IHB Metal Castings- завод основан в 1958 г., производит все виды литья, используемого в машиностроении и других отраслях промышленности. Завод специализируется на производстве отливок средней и высокой сложности весом от 80 до 8000 кг.

ZMM Nova Zagora –завод основан в 1970 году, специализируется на изготовлении деталей вращения, механизмов и вспомогательного оборудования: оси и валы; зубчатые колеса; вал-шестерни; Цепи зубчатых колес, зубчатые шкивы, поршни и толкатели, многодисковых муфт; коробки переключения скоростей; цилиндрические и червячные редукторы, транспортеры для удаления стружки, автоматизированные устройства для загрузки и выгрузки деталей. Завод является поставщиком для более 30 производителей станков в мире.

На протяжении многих лет было произведено продукции и деталей более чем для 300 000 станков.

Основные поставщики комплектующих к станкам ZMM:

BISON – BIAL (Польша) –крупнейший производитель технологической оснастки, мировой лидер. Завод основан в 1948 году Elprom Harmanli AD (Болгария) –один из крупнейших европейских производителей асинхронных двигатели, основана в 1976 году.

EPPINGER (Германия)- компания основана в 1925 году, специализируется на производстве высокоточных держателей для токарных станков и приводного инструмента. Инструмент марки Eppinger известен во всем мире, им оснащают большинство известных Европейский, Японских и Корейских станков.

Newall (Англия)- компания основана в 1968 г., является мировым поставщиком высококачественных и высокопроизводительных цифровых считывающих систем (УЦИ) и линейных датчиков обратной связи.

Schaeffler Group (Германия) –, завод основан в 1946 году, одним из ведущих мировых производителей подшипников качения и скольжения, используемых в автомобильной и аэрокосмической отрасли.

SKF (Швеция)- машиностроительная компания, основанная в 1907 г., крупнейший в мире производитель подшипников.

Siemens(Германия), Fanuc (Япония) - лидеры в поставках систем автоматизации ЧПУ



Tos Olomouc (Чехия)- история завода начинается с 1922 года, основным направлением производства на сегодняшний день является выпуск консольно-фрезерных станков, в том числе с ЧПУ. Большая часть продукции завод поставляет на экспорт. Станки «Tos Olomouc» зарекомендовали себя во всем мире как надежное и высокотехнологичное европейское оборудование.



EMI был основан в 1971 году. В компании сформирована команда из руководящих кадров, инженеров, специалистов и рабочих, имеющих богатый опыт в области машиностроения, а именно - в проектировании, конструировании и производстве ленточнопильных станков по металлу.

Завод расположен на территории, площадью 26000 м2, из которых более чем 10000 м2 - закрытые производственные цеха, склады и вспомогательные помещения.

EMI является предприятием со 100% частным капиталом, оснащенным всем необходимым технологическим оборудованием для производства ленточнопильных станков. Производственная гамма включает в себя более 15 моделей станков, которые прекрасно зарекомендовали себя в работе по всему миру.



Unitech Troyan начал свою историю с 2009 г. и продукция его производства широко известна в России и странах СНГ, Европе, Южной и Северной Америке, Ближнем Востоке.

Оборудование завода Unitech предназначено для работы в 2-3х сменном режиме. Широкий набор опций для станков, позволит укомплектовать оборудование для решения самых сложных задач.



Фрезерные станки

Токарные станки

Ленточнопильные станки

Долбежные и сверлильные станки

VMC620



Высокоскоростной 5-координатный обрабатывающий центр, предназначен для обработки деталей сложных форм, из различных материалов от алюминия до труднообрабатываемых жаропрочных сплавов, в условиях высоких скоростей резания и нагрузки.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- одновременная интерполяция в 5 координатах
- удобная зона загрузки деталей
- высокоскоростная обработка
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- обработка деталей сложной формы
- высокий крутящий момент
- автоматическая смена заготовок (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	VMC620
Рабочий стол		
Диаметр стола	мм	650
Диапазон поворота оси В	град	-50° ~ +110
Диапазон вращения оси С	град	360°
Расстояние от центра шпинделя до поверхности стола	мм	150-610
Т-образные пазы	мм	5 x 18 x 100
Грузоподъемность стола (в горизонтальном положении)	кг	300
Грузоподъемность стола (в наклонном положении)	кг	200
Перемещения по осям		
Быстрые подачи по осям X / Y / Z	м/мин	36/36/36
Скорость подачи резания	м/мин	15
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	12 000; 15 000; 24 000
Мощность главного мотора	кВт	11/15
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт	32
Максимальный диаметр инструмента	мм	75-125
Максимальная длина инструмента	мм	250
Максимальный вес инструмента	кг	6,8
Точность		
Повторяемость	мм	±0,002
Точность позиционирования	мм	±0,003
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	2500 x 2700 x 3000
Масса	кг	8200

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Система ЧПУ Fanuc или Siemens
- Кабинетное ограждение рабочей зоны
- Телескопическая защита по осям X / Y / Z
- Автоматическая смена инструмента
- Инструментальный магазин на 32 поз.
- Шпиндель – 11кВт; 12 000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Интерполяция 4+1
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ/Воздух
- Тележка для стружки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- 5-ти осевая интерполяция
- Подача СОЖ через шпиндель до 70 Атм.
- Инструментальный магазин на 40 поз.
- Стружкотранспортер
- Шпиндель – 15кВт
- Система ЧПУ по предпочтению Заказчика
- Датчик контроля инструмента
- Датчик контроля детали
- Остальные опции предлагаются по запросу
- Датчик привязки инструмента
- Датчик контроля износа инструмента
- Датчик измерения детали

VMC350



Высокоскоростной 5-координатный обрабатывающий центр, предназначен для обработки деталей сложных форм, из различных материалов от алюминия до труднообрабатываемых жаропрочных сплавов, в условиях высоких скоростей резания и нагрузки.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- одновременная интерполяция в 5 координатах
- высокоскоростная обработка
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- обработка деталей сложной формы
- высокий крутящий момент
- автоматическая смена заготовок (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	VMC350
Рабочий стол		
Диаметр стола	мм	350 (450)
Диапазон поворота оси В	град	+125/-10
Диапазон вращения оси С	град	360°
Расстояние от центра шпинделя до поверхности стола	мм	150-510
Т-образные пазы	мм	8x14H7
Грузоподъемность стола (в горизонтальном положении)	кг	300
Грузоподъемность стола (в наклонном положении)	кг	200
Перемещения по осям		
Быстрые подачи по осям X / Y / Z	м/мин	20/20/20
Скорость подачи резания	м/мин	10
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	12000 (8000/15000/18000)
Мощность главного мотора	кВт	7.5/11
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт	24 (40/60)
Максимальный диаметр инструмента	мм	80-110
Максимальная длина инструмента	мм	350
Максимальный вес инструмента	кг	8
Точность		
Повторяемость	мм	±0,002
Точность позиционирования	мм	±0,003
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	3650 x 3400 x 2700
Масса	кг	8000

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Система ЧПУ Fanuc или Siemens
- Кабинетное ограждение рабочей зоны
- Телескопическая защита по осям X / Y / Z
- Автоматическая смена инструмента
- Инструментальный магазин на 32 поз.
- Шпиндель – 11кВт; 12 000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Интерполяция 4+1
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ/Воздух
- Тележка для стружки

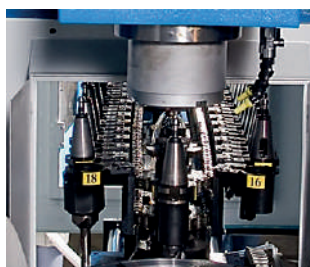
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- 5-ти осевая интерполяция
- Подача СОЖ через шпиндель до 70 Атм.
- Инструментальный магазин на 40 поз.
- Стружкотранспортер
- Шпиндель – 15кВт
- Система ЧПУ по предпочтению Заказчика
- Датчик привязки инструмента
- Датчик контроля износа инструмента
- Датчик измерения детали
- Остальные опции предлагаются по запросу

GM350



Высокоскоростной 5-координатный обрабатывающий центр портального типа, предназначен для обработки деталей сложных форм, из различных материалов от алюминия до труднообрабатываемых жаропрочных сплавов, в условиях высоких скоростей резания и нагрузки.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- одновременная интерполяция в 5 координатах
- конструкция портального типа
- высокоскоростная обработка
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- обработка деталей сложной формы
- высокий крутящий момент
- автоматическая смена заготовок (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	GM350
Основные характеристики		
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	650/1020/550
Размеры стола	мм	Ф350/800x480*
Диаметр 4-й и 5-й оси	мм	350
Диапазон вращения оси C	град	360°
Угол наклона стола	град	+/-120°
Вращение по оси C	град	+/-360°
T-образные пазы	мм	5/18H7
Грузоподъемность стола (в горизонтальном положении)	кг	300
Грузоподъемность стола (в наклонном положении)	кг	200
Тип направляющих		Линейные
Перемещения по осям		
Быстрые подачи по осям X/Y/Z	м/мин	30/30/30
Скорость подачи резания	м/мин	15
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	SK40 / ISO40 / BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	15 000
Мощность главного мотора	кВт	15/18.5
Крутящий момент	Нм	95
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт	32
Максимальный диаметр инструмента	мм	70-100
Максимальная длина инструмента	мм	250
Максимальный вес инструмента	кг	6
Точность		
Точность позиционирования	мм	±0,003
Повторяемость	мм	±0,002
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	2900 x 3650 x 3300
Масса	кг	12000

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Система ЧПУ Fanuc или Siemens и др.
- Кабинетное ограждение рабочей зоны
- Телескопическая защита по осям X / Y / Z
- Автоматическая смена инструмента
- Инструментальный магазин на 32 поз.
- Шпиндель - 15кВт; 12 000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Интерполяция 3+2
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ/Воздух

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Подача СОЖ через шпиндель до 70 Атм.
- Инструментальный магазин на 40 поз.
- Стружкотранспортер
- Оптические линейки по осям
- Шпиндель - 15кВт
- Система ЧПУ по предпочтению Заказчика
- Датчик привязки инструмента
- Датчик контроля износа инструмента
- Датчик измерения детали
- Остальные опции предлагаются по запросу

M400



3-координатный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр, предназначен для выполнения операций фрезерования, растачивания, сверления, развертывания и др.

Станки данной серии обладают высокой жесткостью и ресурсом.



Шпиндель до 15000 об/мин



Инструментальный магазин до 60 позиций



Наклонно-поворотный стол (4-я и 4,5-я ось) диаметр до 350 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- высокоскоростная обработка
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- обработка деталей сложной формы
- высокий крутящий момент
- автоматическая смена заготовок (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	M400
Основные характеристики		
Размер стола	мм	760x400
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	500/400/460
T-образные пазы	мм	3x18x93
Грузоподъемность стола	кг	350
Тип направляющих		линейные
Перемещения по осям		
Быстрые подачи по осям X/Y/Z	м/мин	30/30/30
Скорость подачи резания	м/мин	15
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	SK40/ISO40/BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000; 12000; 15000
Мощность главного мотора	кВт	7,5/11
Крутящий момент	Нм	35,8/70
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт	16;24;32
Максимальный диаметр инструмента	мм	90-110
Максимальная длина инструмента	мм	250
Максимальный вес инструмента	кг	7
Точность станка		
Точность позиционирования	мм	±0,003
Повторяемость	мм	±0,002
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	2230 x 2000 x 2400
Масса	кг	3200

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Система ЧПУ Fanuc или Siemens и др.
- Кабинетное ограждение рабочей зоны
- Телескопическая защита по осям X / Y / Z
- Автоматическая смена инструмента
- Инструментальный магазин на 16 поз.
- Шпиндель – 7,5кВт; 8 000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ/Воздух
- Тележка для стружки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Поворотная 4-я ось и наклонно-поворотный стол 4-я и 5-я оси
- Устройство смены заготовок
- Масляное охлаждение шпинделя
- Подача СОЖ через шпиндель до 70 Атм.
- Инструментальный магазин на 24;32 поз.
- Стружкотранспортер
- Оптические линейки по осям
- Высокоскоростной шпиндель
- Система ЧПУ по предпочтению Заказчика
- Датчик контроля износа инструмента
- Датчик измерения детали
- Остальные опции предлагаются по запросу

M450



3-координатный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр, предназначен для выполнения операций фрезерования, растачивания, сверления, развертывания и др.

Станки данной серии обладают высокой жесткостью и ресурсом.



Шпиндель до 15000 об/мин



Инструментальный магазин до 60 позиций



Наклонно-поворотный стол (4-я и 4,5-я ось) диаметр до 350 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- высокоскоростная обработка
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- обработка деталей сложной формы
- высокий крутящий момент
- автоматическая смена заготовок (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	M450
Основные характеристики		
Размер стола	мм	760x450
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	500/450/500
T-образные пазы	мм	3x18x93
Грузоподъемность стола	кг	350
Тип направляющих		линейные
Перемещения по осям		
Быстрые подачи по осям X/Y/Z	м/мин	30/30/30
Скорость подачи резания	м/мин	15
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	SK40/ISO40/BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000; 12000; 15000
Мощность главного мотора	кВт	7,5/11
Крутящий момент	Нм	35,8/70
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт	16;24;32
Максимальный диаметр инструмента	мм	90-110
Максимальная длина инструмента	мм	250
Максимальный вес инструмента	кг	7
Точность станка		
Точность позиционирования	мм	±0,003
Повторяемость	мм	±0,002
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	2000 x 2000 x 2300
Масса	кг	3100

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Система ЧПУ Fanuc или Siemens и др.
- Кабинетное ограждение рабочей зоны
- Телескопическая защита по осям X / Y / Z
- Автоматическая смена инструмента
- Инструментальный магазин на 16 поз.
- Шпиндель – 7,5кВт; 8 000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ/Воздух
- Тележка для стружки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Поворотная 4-я ось и наклонно-поворотный стол 4-я и 5-я оси
- Устройство смены заготовок
- Масляное охлаждение шпинделя
- Подача СОЖ через шпиндель до 70 Атм.
- Инструментальный магазин на 24;32 поз.
- Стружкотранспортер
- Оптические линейки по осям
- Высокоскоростной шпиндель
- Система ЧПУ по предпочтению Заказчика
- Датчик контроля износа инструмента
- Датчик измерения детали
- Остальные опции предлагаются по запросу

M500



3-координатный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр, предназначен для выполнения операций фрезерования, растачивания, сверления, развертывания и др.

Станки данной серии обладают высокой жесткостью и ресурсом.



Шпиндель до 15000 об/мин



Инструментальный магазин до 60 позиций



Наклонно-поворотный стол (4-я и 4,5-я ось) диаметр до 350 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- высокоскоростная обработка
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- обработка деталей сложной формы
- высокий крутящий момент
- автоматическая смена заготовок (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	M500
Основные характеристики		
Размер стола	мм	1000x500
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	850/510/560
T-образные пазы	мм	5x18x100
Грузоподъемность стола	кг	500
Тип направляющих		линейные
Перемещения по осям		
Быстрые подачи по осям X/Y/Z	м/мин	20/20/15
Скорость подачи резания	м/мин	10
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	SK40/ISO40/BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000; 12000; 15000
Мощность главного мотора	кВт	11/15
Крутящий момент	Нм	52,5/95,5
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт	24;32;45
Максимальный диаметр инструмента	мм	90-110
Максимальная длина инструмента	мм	350
Максимальный вес инструмента	кг	8
Точность станка		
Точность позиционирования	мм	±0,003
Повторяемость	мм	±0,002
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	2900 x 2420 x 2850
Масса	кг	5000

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Система ЧПУ Fanuc или Siemens и др.
- Кабинетное ограждение рабочей зоны
- Телескопическая защита по осям X / Y / Z
- Автоматическая смена инструмента
- Инструментальный магазин на 16 поз.
- Шпиндель - 11 кВт; 8 000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ/Воздух
- Тележка для стружки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Поворотная 4-я ось и наклонно-поворотный стол 4-я и 5-я оси
- Устройство смены заготовок
- Масляное охлаждение шпинделя
- Подача СОЖ через шпиндель до 70 Атм.
- Инструментальный магазин на 24;32;45 поз
- Стружкотранспортер
- Оптические линейки по осям
- Высокоскоростной шпиндель
- Система ЧПУ по предпочтению Заказчика
- Датчик контроля износа инструмента
- Датчик измерения детали
- Остальные опции предлагаются по запросу

M550



3-координатный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр, предназначен для выполнения операций фрезерования, растачивания, сверления, развертывания и др.

Станки данной серии обладают высокой жесткостью и ресурсом.



Шпиндель до 15000 об/мин



Инструментальный магазин до 60 позиций



Наклонно-поворотный стол (4-я и 4,5-я ось) диаметр до 350 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- высокоскоростная обработка
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- обработка деталей сложной формы
- высокий крутящий момент
- автоматическая смена заготовок (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	M550
Основные характеристики		
Размер стола	мм	1300x600
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	1200/610/610
T-образные пазы	мм	5x18x100
Грузоподъемность стола	кг	1000
Тип направляющих		линейные
Перемещения по осям		
Быстрые подачи по осям X/Y/Z	м/мин	20/20/15
Скорость подачи резания	м/мин	10
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	SK40/ISO40/BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000;10000; 12000; 15000
Мощность главного мотора	кВт	11/15
Крутящий момент	Нм	52,5/95,5
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт	24;32;45
Максимальный диаметр инструмента	мм	90-110
Максимальная длина инструмента	мм	350
Максимальный вес инструмента	кг	8
Точность станка		
Точность позиционирования	мм	±0,003
Повторяемость	мм	±0,002
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	3450 x 2805 x 2950
Масса	кг	6500

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Система ЧПУ Fanuc или Siemens и др.
- Кабинетное ограждение рабочей зоны
- Телескопическая защита по осям X / Y / Z
- Автоматическая смена инструмента
- Инструментальный магазин на 16 поз.
- Шпиндель - 11 кВт; 8 000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ/Воздух
- Тележка для стружки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Поворотная 4-я ось и наклонно-поворотный стол 4-я и 5-я оси
- Устройство смены заготовок
- Масляное охлаждение шпинделя
- Подача СОЖ через шпиндель до 70 Атм.
- Инструментальный магазин на 24;32;45 поз
- Стружкотранспортер
- Оптические линейки по осям
- Высокоскоростной шпиндель
- Система ЧПУ по предпочтению Заказчика
- Датчик контроля износа инструмента
- Датчик измерения детали
- Остальные опции предлагаются по запросу

M650



3-координатный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр, предназначен для выполнения операций фрезерования, растачивания, сверления, развертывания и др.

Станки данной серии обладают высокой жесткостью и ресурсом.



Шпиндель до 15000 об/мин



Инструментальный магазин до 60 позиций



Наклонно-поворотный стол (4-я и 4,5-я ось) диаметр до 350 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- высокоскоростная обработка
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- обработка деталей сложной формы
- высокий крутящий момент
- автоматическая смена заготовок (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	M650
Основные характеристики		
Размер стола	мм	1300x650
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	1100/700/610
T-образные пазы	мм	3x18x100
Грузоподъемность стола	кг	1000
Тип направляющих		Скольжения
Перемещения по осям		
Быстрые подачи по осям X/Y/Z	м/мин	20/20/15
Скорость подачи резания	м/мин	10
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	SK40/ISO40/BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000;10000; 12000; 15000
Мощность главного мотора	кВт	11/15
Крутящий момент	Нм	52,5/95,5
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт	24;32;45
Максимальный диаметр инструмента	мм	90-110
Максимальная длина инструмента	мм	350
Максимальный вес инструмента	кг	8
Точность станка		
Точность позиционирования	мм	±0,003
Повторяемость	мм	±0,002
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	3200 x 2800 x 3080
Масса	кг	9000

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Система ЧПУ Fanuc или Siemens и др.
- Кабинетное ограждение рабочей зоны
- Телескопическая защита по осям X / Y / Z
- Автоматическая смена инструмента
- Инструментальный магазин на 16 поз.
- Шпиндель - 11 кВт; 8 000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ/Воздух
- Тележка для стружки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Поворотная 4-я ось и наклонно-поворотный стол 4-я и 5-я оси
- Устройство смены заготовок
- Масляное охлаждение шпинделя
- Подача СОЖ через шпиндель до 70 Атм.
- Инструментальный магазин на 24;32;45 поз.
- Стружкотранспортер
- Оптические линейки по осям
- Высокоскоростной шпиндель
- Система ЧПУ по предпочтению Заказчика
- Датчик контроля износа инструмента
- Датчик измерения детали
- Остальные опции предлагаются по запросу

M700

3-координатный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр, предназначен для выполнения операций фрезерования, растачивания, сверления, развертывания и др.

Станки данной серии обладают высокой жесткостью и ресурсом.



Шпиндель до 15000 об/мин



Инструментальный магазин до 60 позиций



Наклонно-поворотный стол (4-я и 4,5-я ось) диаметр до 350 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- высокоскоростная обработка
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- обработка деталей сложной формы
- высокий крутящий момент
- автоматическая смена заготовок (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	M700
Основные характеристики		
Размер стола	мм	1500x650
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	1100/700/610
T-образные пазы	мм	5x18x100
Грузоподъемность стола	кг	1000
Тип направляющих		Скольжения
Перемещения по осям		
Быстрые подачи по осям X/Y/Z	м/мин	20/20/15
Скорость подачи резания	м/мин	10
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	SK40/ISO40/BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000; 10000; 12000; 15000
Мощность главного мотора	кВт	11/15
Крутящий момент	Нм	52,5/95,5
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт	24;32;40;60
Максимальный диаметр инструмента	мм	100-200
Максимальная длина инструмента	мм	350
Максимальный вес инструмента	кг	16
Точность станка		
Точность позиционирования	мм	±0,003
Повторяемость	мм	±0,002
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	3200 x 2800 x 3080
Масса	кг	9000

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Система ЧПУ Fanuc или Siemens и др.
- Кабинетное ограждение рабочей зоны
- Телескопическая защита по осям X / Y / Z
- Автоматическая смена инструмента
- Инструментальный магазин на 16 поз.
- Шпиндель - 11 кВт; 8 000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ/Воздух
- Тележка для стружки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Поворотная 4-я ось и наклонно-поворотный стол 4-я и 5-я оси
- Устройство смены заготовок
- Масляное охлаждение шпинделя
- Подача СОЖ через шпиндель до 70 Атм.
- Инструментальный магазин на 24;32;40;60 поз.
- Стружкотранспортер
- Оптические линейки по осям
- Высокоскоростной шпиндель
- Система ЧПУ по предпочтению Заказчика
- Датчик контроля износа инструмента
- Датчик измерения детали
- Остальные опции предлагаются по запросу

M700L

3-координатный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр, предназначен для выполнения операций фрезерования, растачивания, сверления, развертывания и др.

Станки данной серии обладают высокой жесткостью и ресурсом.



Шпиндель до 15000 об/мин



Инструментальный магазин до 60 позиций



Наклонно-поворотный стол (4-я и 4,5-я ось) диаметр до 350 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- высокоскоростная обработка
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- обработка деталей сложной формы
- высокий крутящий момент
- автоматическая смена заготовок (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	M700L
Основные характеристики		
Размер стола	мм	1500x650
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	1300/700/700
T-образные пазы	мм	5x18x100
Грузоподъемность стола	кг	1000
Тип направляющих		линейные
Перемещения по осям		
Быстрые подачи по осям X/Y/Z	м/мин	20/20/15
Скорость подачи резания	м/мин	10
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	SK40/ISO40/BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000; 10000; 12000; 15000
Мощность главного мотора	кВт	11/15
Крутящий момент	Нм	52,5/95,5
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт	24;32;40;60
Максимальный диаметр инструмента	мм	100-200
Максимальная длина инструмента	мм	350
Максимальный вес инструмента	кг	16
Точность станка		
Точность позиционирования	мм	±0,003
Повторяемость	мм	±0,002
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	3200 x 2800 x 3080
Масса	кг	9000

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Система ЧПУ Fanuc или Siemens и др.
- Кабинетное ограждение рабочей зоны
- Телескопическая защита по осям X / Y / Z
- Автоматическая смена инструмента
- Инструментальный магазин на 16 поз.
- Шпиндель – 11 кВт; 8 000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ/Воздух
- Тележка для стружки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Поворотная 4-я ось и наклонно-поворотный стол 4-я и 5-я оси
- Устройство смены заготовок
- Масляное охлаждение шпинделя
- Подача СОЖ через шпиндель до 70 Атм.
- Инструментальный магазин на 24;32;40;60 поз.
- Стружкотранспортер
- Оптические линейки по осям
- Высокоскоростной шпиндель
- Система ЧПУ по предпочтению Заказчика
- Датчик контроля износа инструмента
- Датчик измерения детали
- Остальные опции предлагаются по запросу

M800



3-координатный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр, предназначен для выполнения операций фрезерования, растачивания, сверления, развертывания и др.

Станки данной серии обладают высокой жесткостью и ресурсом.



Шпиндель до 15000 об/мин



Инструментальный магазин до 60 позиций



Наклонно-поворотный стол (4-я и 4,5-я ось) диаметр до 350 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- высокоскоростная обработка
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- обработка деталей сложной формы
- высокий крутящий момент
- автоматическая смена заготовок (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	M800
Основные характеристики		
Размер стола	мм	1800x840
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	1600/800/800
T-образные пазы	мм	5x22x100
Грузоподъемность стола	кг	2200
Тип направляющих		Скольжения
Перемещения по осям		
Быстрые подачи по осям X/Y/Z	м/мин	20/20/15
Скорость подачи резания	м/мин	10
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	SK40 / ISO40 / BT50
Скорость вращения шпинделя	об/мин	6000;10000; 15000
Мощность главного мотора	кВт	15/18,5
Крутящий момент	Нм	71,6 / 117,8
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт	24;32;40;60
Максимальный диаметр инструмента	мм	125-200
Максимальная длина инструмента	мм	400
Максимальный вес инструмента	кг	16
Точность станка		
Точность позиционирования	мм	±0,003
Повторяемость	мм	±0,002
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	4400 x 3300 x 3300
Масса	кг	14000

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Система ЧПУ Fanuc или Siemens и др.
- Кабинетное ограждение рабочей зоны
- Телескопическая защита по осям X / Y / Z
- Автоматическая смена инструмента
- Инструментальный магазин на 24 поз.
- Шпиндель – 15 кВт; 6 000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ/Воздух
- Тележка для стружки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Поворотная 4-я ось и наклонно-поворотный стол 4-я и 5-я оси
- Устройство смены заготовок
- Масляное охлаждение шпинделя
- Подача СОЖ через шпиндель до 70 Атм.
- Инструментальный магазин на 32;40;60 поз.
- Стружкотранспортер
- Оптические линейки по осям
- Высокоскоростной шпиндель
- Система ЧПУ по предпочтению Заказчика
- Датчик привязки инструмента
- Датчик контроля износа инструмента
- Датчик измерения детали
- Остальные опции предлагаются по запросу

M800L



3-координатный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр, предназначен для выполнения операций фрезерования, растачивания, сверления, развертывания и др.

Станки данной серии обладают высокой жесткостью и ресурсом.



Шпиндель до 15000 об/мин



Инструментальный магазин до 60 позиций



Наклонно-поворотный стол (4-я и 4,5-я ось) диаметр до 350 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- высокоскоростная обработка
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- обработка деталей сложной формы
- высокий крутящий момент
- автоматическая смена заготовок (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	M800L
Основные характеристики		
Размер стола	мм	1750x700
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	1600/700/700
T-образные пазы	мм	5x18x100
Грузоподъемность стола	кг	1000
Тип направляющих		линейные
Перемещения по осям		
Быстрые подачи по осям X/Y/Z	м/мин	20/20/15
Скорость подачи резания	м/мин	10
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	SK40 / ISO40 / BT40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000; 10000; 12000
Мощность главного мотора	кВт	11/15
Крутящий момент	Нм	52,5/95,5
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт	24; 32; 40; 60
Максимальный диаметр инструмента	мм	100-125
Максимальная длина инструмента	мм	300
Максимальный вес инструмента	кг	7; 15
Точность станка		
Точность позиционирования	мм	±0,003
Повторяемость	мм	±0,002
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	4300 x 2900 x 3080
Масса	кг	10000

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Система ЧПУ Fanuc или Siemens и др.
- Кабинетное ограждение рабочей зоны
- Телескопическая защита по осям X / Y / Z
- Автоматическая смена инструмента
- Инструментальный магазин на 24 поз.
- Шпиндель – 15 кВт; 6 000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ/Воздух

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Поворотная 4-я ось и наклонно-поворотный стол 4-я и 5-я оси
- Устройство смены заготовок
- Масляное охлаждение шпинделя
- Подача СОЖ через шпиндель до 70 Атм.
- Инструментальный магазин на 32; 40; 60 поз.
- Стружкотранспортер
- Оптические линейки по осям
- Высокоскоростной шпиндель
- Система ЧПУ по предпочтению Заказчика
- Датчик привязки инструмента
- Датчик контроля износа инструмента
- Датчик измерения детали
- Остальные опции предлагаются по запросу

M1000



3-координатный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр, предназначен для выполнения операций фрезерования, растачивания, сверления, развертывания и др.

Станки данной серии обладают высокой жесткостью и ресурсом.



Шпиндель до 15000 об/мин



Инструментальный магазин до 60 позиций



Наклонно-поворотный стол (4-я и 4,5-я ось) диаметр до 350 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- высокоскоростная обработка
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- обработка деталей сложной формы
- высокий крутящий момент
- автоматическая смена заготовок (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	M1000
Основные характеристики		
Размер стола	мм	2200x850
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	2000/900/800
T-образные пазы	мм	5x22x150
Грузоподъемность стола	кг	2500
Тип направляющих		Скольжения
Перемещения по осям		
Быстрые подачи по осям X/Y/Z	м/мин	20/20/15
Скорость подачи резания	м/мин	10
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	SK / ISO / BT50 (40)
Скорость вращения шпинделя	об/мин	6000; 8000; 10000; 12000
Мощность главного мотора	кВт	15/18,5
Крутящий момент	Нм	71,6/117,8
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт	24; 32; 40; 60
Максимальный диаметр инструмента	мм	130/150
Максимальная длина инструмента	мм	300
Максимальный вес инструмента	кг	7; 15
Точность станка		
Точность позиционирования	мм	±0,003
Повторяемость	мм	±0,002
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	5500 x 3435 x 3310
Масса	кг	16000

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Система ЧПУ Fanuc или Siemens
- Кабинетное ограждение рабочей зоны
- Телескопическая защита по осям X / Y / Z
- Автоматическая смена инструмента
- Инструментальный магазин на 24 поз.
- Шпиндель – 15 кВт; 6 000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ/Воздух

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Поворотная 4-я ось и наклонно-поворотный стол 4-я и 5-я оси
- Устройство смены заготовок
- Масляное охлаждение шпинделя
- Подача СОЖ через шпиндель до 70 Атм.
- Инструментальный магазин на 32; 40; 60 поз.
- Стружкотранспортер
- Оптические линейки по осям
- Высокоскоростной шпиндель
- Система ЧПУ по предпочтению Заказчика
- Датчик контроля износа инструмента
- Датчик измерения детали
- Устройство смены заготовок

M2000

3-координатный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр, предназначен для выполнения операций фрезерования, растачивания, сверления, развертывания и др.

Станки данной серии обладают высокой жесткостью и ресурсом.



Шпиндель до 15000 об/мин



Инструментальный магазин до 60 позиций



Наклонно-поворотный стол (4-я и 4,5-я ось) диаметр до 350 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- высокоскоростная обработка
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- обработка деталей сложной формы
- высокий крутящий момент
- автоматическая смена заготовок (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	M2000
Основные характеристики		
Размер стола	мм	2400x1000
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	2200/1000/800
T-образные пазы	мм	7x22x150
Грузоподъемность стола	кг	3000
Тип направляющих		Скольжения
Перемещения по осям		
Быстрые подачи по осям X/Y/Z	м/мин	20/20/15
Скорость подачи резания	м/мин	10
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	SK / ISO / BT50 (40)
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	6000; 8000; 10000; 12000
Мощность главного мотора	кВт	15/18,5
Крутящий момент	Нм	71,6/117,8
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт	24; 32; 40; 60
Максимальный диаметр инструмента	мм	130/150
Максимальная длина инструмента	мм	300
Максимальный вес инструмента	кг	7; 15
Точность станка		
Точность позиционирования	мм	±0,003
Повторяемость	мм	±0,002
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	5500 x 3435 x 3310
Масса	кг	24000

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Система ЧПУ Fanuc или Siemens и др.
- Кабинетное ограждение рабочей зоны
- Телескопическая защита по осям X / Y / Z
- Автоматическая смена инструмента
- Инструментальный магазин на 24 поз.
- Шпиндель – 15 кВт; 6 000 об/мин
- Масляное охлаждение шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ/Воздух

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Поворотная 4-я ось и наклонно-поворотный стол 4-я и 5-я оси
- Устройство смены заготовок
- Масляное охлаждение шпинделя
- Подача СОЖ через шпиндель до 70 Атм.
- Инструментальный магазин на 32; 40; 60 поз.
- Стружкотранспортер
- Оптические линейки по осям
- Высокоскоростной шпиндель
- Система ЧПУ по предпочтению Заказчика
- Датчик контроля износа инструмента
- Датчик измерения детали
- Остальные опции предлагаются по запросу

FNG 40 CNC; FNG 50 CNC A



3-координатные инструментальные станки, предназначенные для фрезерных, сверлильных и резьбонарезных операций на деталях весом до 350 кг.

Станки оснащены горизонтальным шпинделем, установленным в ползунковой шпиндельной бабке и вертикальным шпинделем в шпиндельной головке, угол наклона в диапазоне $\pm 90^\circ$.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- горизонтальный и вертикальный шпиндель
- плавно регулируемые обороты с помощью частотного преобразователя в двух ступенях
- пневмо-гидравлический зажим инструмента
- закаленные направляющие, контр-поверхности облицованы материалом TURCITE
- широкие технологические возможности
- высокая прочность, точность и надежность

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	FNG 40 CNC	FNG 50 CNC A
Основные характеристики			
Размер стола	мм	800x400	900x500
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	600/400/400	700/500/500
T-образные пазы	мм	7x14x50	9x14x50
Грузоподъемность стола	кг	350	350
Тип направляющих		Линейные	Линейные
Перемещения по осям			
Быстрые подачи по осям X/Y/Z	м/мин	8,8/8,5/7	8,8/8,5/7
Горизонтальный шпиндель			
Конус шпинделя	тип	ISO 40	ISO 40
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	50-4000	50-4000
Мощность главного мотора	кВт	5,5	5,5
Поворот шпинделя	град	±90°	±90°
Вертикальная головка			
Конус шпинделя	тип	ISO 40	ISO 40
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	50-4000	50-4000
Мощность главного мотора	кВт	5,5	5,5
Точность станка			
Точность позиционирования	мм	±0,003	±0,003
Повторяемость	мм	±0,002	±0,002
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)			
Габариты (Д x Ш x В)	мм	3723x2845x2120	3723x2845x2120
Масса	кг	2750	2872

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Вертикальная головка
- Система управления HEIDENHAIN TNC 320
- Пневмо-гидравлический зажим инструментов
- Центральная смазка
- Охлаждение инструмента (СОЖ)
- Фрезерная оправка короткая
- Освещение рабочей зоны
- Полукабинное ограждение рабочей поверхности

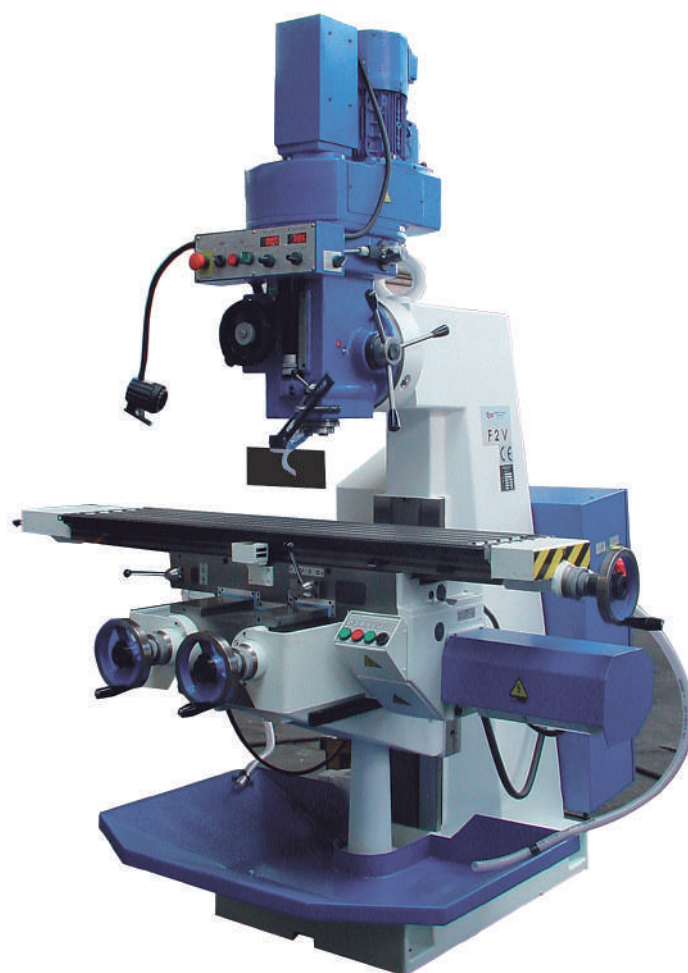
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Неподвижные тиски
- Вращающиеся и откидные тиски станка
- Самоцентрирующиеся тиски
- Универсальная делительная головка
- Поворотный стол с делителем
- Остальные опции предлагаются по запросу

F2V-R



Консольно-фрезерный станок, предназначенный для проведения фрезерных, сверлильных операций, применяемых во всех отраслях машиностроительного производства.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- большой крутящий момент
- плавное изменение подач во всех 3 осях с помощью частотного преобразователя
- плавная регулировка оборотов шпинделя с помощью частотного преобразователя
- шпиндель с выдвижной пинолей с грубым и точным выдвижением
- возможность горизонтальной обработки при повороте шпинделя на 90°
- простота в обслуживании станка
- централизованная смазка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	F2V-R
Основные характеристики		
Размер стола	мм	300 x 1300
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	820/355/400
T-образные пазы	мм	5x14x50
Грузоподъемность стола	кг	200
Тип направляющих		Скольжения
Перемещения по осям		
Подача одноступенчатая-число ступеней		Плавно
Быстрые подачи по осям X/Y/Z	м/мин	15/15/4,5
Шпиндель		
Конус шпинделя		ISO 40
Мощность привода	кВт	3
Расстояние от оси шпинделя до направляющей балки	мм	373
Диапазон оборотов - плавно	об/мин	50 - 4 000
Механическое выдвижение пиноли		
Число ступеней	тип	3
1 ступень	об/мин	0,035
2 ступень	об/мин	0,071
3 ступень	об/мин	0,140
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	2 660 x 1760
Масса	кг	1 550

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

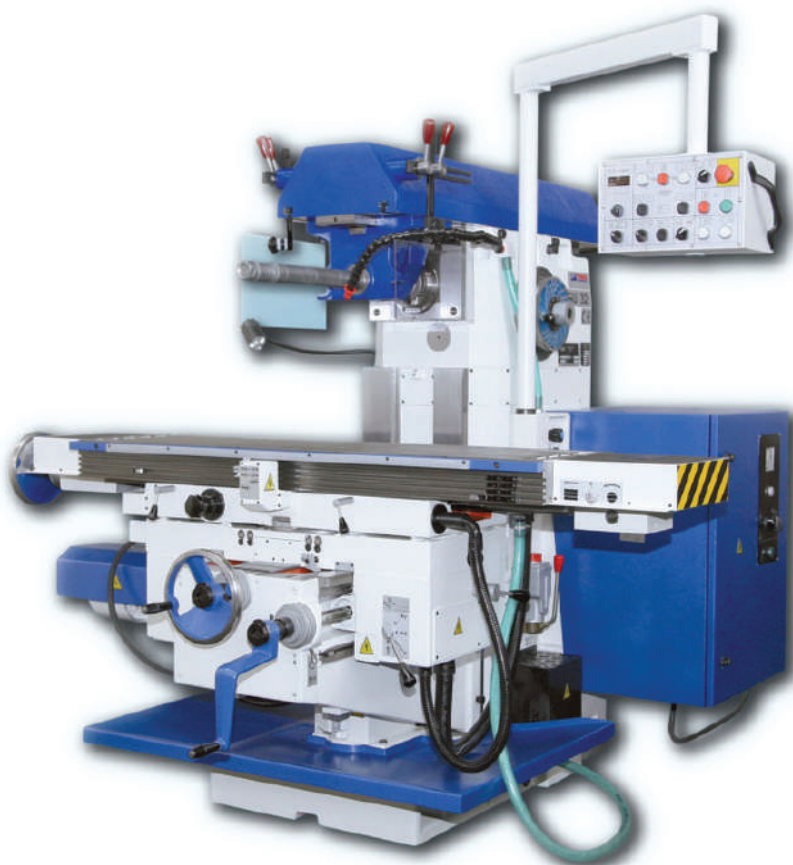
- механическое выдвижение пиноли
- одноступенчатые подачи X, Y, Z
- штурвалы для ручной подачи в осях X и Y, шкала с ценой деления 0,05 мм
- штурвал для ручной подачи в оси Z, шкала с ценой деления 0,02 мм
- освещение рабочего пространства
- ограждение рабочего пространства
- электрооснащение для напряжения 400В / 50Гц / 3 фазы
- емкость для стружки
- крепежный наконечник для пневматического крепления инструмента
- фрезерная оправка
- Руководство по эксплуатации

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Неподвижные тиски
- Горизонтальная головка
- Долбежный прибор
- Универсальный делитель
- Высотная бабка
- Крестовая плита
- Резбовая лира
- Опора
- Поворотный стол с делителем
- Вращающиеся и откидные тиски станка
- Поворотные тиски
- Самоцентрирующиеся тиски
- Фрезерные оправки короткие
- Втулки
- Оправки
- Остальные опции по запросу

FGU-32

Высокопроизводительный фрезерный станок с горизонтальным шпинделем. Станок предназначен для точного и производительного фрезерования плоских и коробчатых заготовок.

**ПРЕИМУЩЕСТВА:**

- высокая жесткость конструкции станка
- плавное изменение подач во всех 3 осях с помощью частотного преобразователя
- попутное фрезерование в продольной оси
- автоматические рабочие циклы в продольной оси с понижением консоли (опция)
- поворот стола
- централизованная смазка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	FGU-32
Основные характеристики		
Размер стола	мм	360 x 1300
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	1000/275/420
T-образные пазы	мм	4x18x63
Грузоподъемность стола	кг	250
Поворот стола		± 45°
Тип направляющих		Скольжения
Шпиндель		
Конус шпинделя		ISO 50
Расстояние от оси шпинделя до направляющей балки	мм	195 - 750
Обороты. Число ступеней		12
Базовый диапазон	об/мин	31,5-1400
Повышенный диапазон	об/мин	45-2000
Мощность главного привода	кВт	5,5
Выдвижение пиноли	мм	127
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	2 995x2000x1980
Масса	кг	2900

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Шпиндель с конусом ISO 50
- штурвал для ручной подачи в осях X, Y, Z, шкала с ценой деления 0,02 мм
- попутное фрезерование в продольной оси
- освещение рабочего пространства
- ограждение рабочего пространства
- электрооснащение для напряжения 400В / 50Гц / 3 фазы
- емкость для стружки
- крепежный болт для оправки
- фрезерная оправка
- Руководство по эксплуатации

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Вертикальный фрезерный прибор
- Универсальный фрезерный прибор Пространственный фрезерный прибор
- Долбежный прибор
- Откидное приспособление
- Универсальный делитель
- Ручной поворотный стол
- Жесткие тиски станка
- Поворотные тиски
- Вращающиеся и откидные тиски станка
- Самоцентрирующие тиски
- Поворотный стол с делителем
- Фрезерные оправки
- Втулки
- Цанги
- Остальные опции по запросу

FGV-32

Высокопроизводительный фрезерный станок с вертикальным шпинделем. Станок предназначен для точного и производительного фрезерования плоских и коробчатых заготовок.

**ПРЕИМУЩЕСТВА:**

- высокая жесткость конструкции станка и геометрическая точность
- плавное изменение подач во всех 3 осях с помощью частотного преобразователя
- попутное фрезерование в продольной оси
- автоматические рабочие циклы в продольной оси с понижением консоли (опция)
- поворот стола
- централизованная смазка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	FGV-32
Основные характеристики		
Размер стола	мм	360 x 1300
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	1000/300/420
T-образные пазы	мм	4x18x63
Грузоподъемность стола	кг	250
Поворот стола		± 45°
Тип направляющих		Скольжения
Шпиндель		
Конус шпинделя		ISO 50
Расстояние от оси шпинделя до направляющей балки	мм	370
Обороты. Число ступеней		12
Базовый диапазон	об/мин	31,5-1400
Повышенный диапазон	об/мин	45-2000
Двухсторонний поворот шпиндельной головки		±45°
Мощность главного привода	кВт	5,5
Выдвижение пиноли	мм	75
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	2 995x2000x2100
Масса	кг	2860

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- шпиндель с конусом ISO 50
- штурвал для ручной подачи в осях X, Y, Z, шкала с ценой деления 0,02 мм
- попутное фрезерование в продольной оси
- освещение рабочего пространства
- ограждение рабочего пространства
- электрооснащение для напряжения 400В / 50Гц / 3 фазы
- емкость для стружки
- фрезерная оправка
- Руководство по эксплуатации

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Универсальный делитель
- Ручной поворотный стол
- Жесткие тиски станка
- Поворотные тиски
- Вращающиеся и откидные тиски станка
- Самоцентрирующие тиски
- Фрезерные оправки короткие
- Цанги
- Остальные опции по запросу

FNG 40A; FNGJ 50A



Универсальные инструментальные консольно-фрезерные станки, предназначенные для проведения фрезерных, сверлильных, расточных и резьбонарезных операций, преимущественно в инструментальных цехах.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- плавная регулировка оборотов при помощи частотного преобразователя в двух ступенях
- шпиндель с выдвижной пинолей с грубым и точным выдвижением
- плавная регулировка подач по всем 3 осям при помощи частотного преобразователя
- закаленные направляющие
- простое и удобное техническое обслуживание, компактная конфигурация станка
- широкие технологические возможности
- высокая точность и надежность
- пневмо-гидрав. зажимное устройство в горизонтальном и вертикальном шпинделе

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	FNG 40A; FNGJ 50A	FNG 40A; FNGJ 50A
Основные характеристики			
Размер стола	мм	800 x 400	900 x 500
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	600/400/400	700/500/500
T-образные пазы	мм	7x14x50	9x14x50
Грузоподъемность стола	кг	350	350
Тип направляющих		Скольжения	Скольжения
Перемещения по осям			
Быстрые подачи по осям X/Y	мм/мин	2000	2000
Быстрые подачи по оси Z	мм/мин	800	800
Горизонтальный шпиндель			
Конус шпинделя	тип	ISO 40	ISO 40
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	50-4000	50-4000
Переключение оборотов		Плавно	Плавно
Мощность главного мотора	кВт	4	4
Вертикальная головка			
Конус шпинделя	тип	ISO 40	ISO 40
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	50-4000	50-4000
Мощность главного мотора	кВт	4	4
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)			
Габариты (Д x Ш x В)	мм	2070x2120x2115	2170x2120x2115
Масса	кг	2500	2622

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

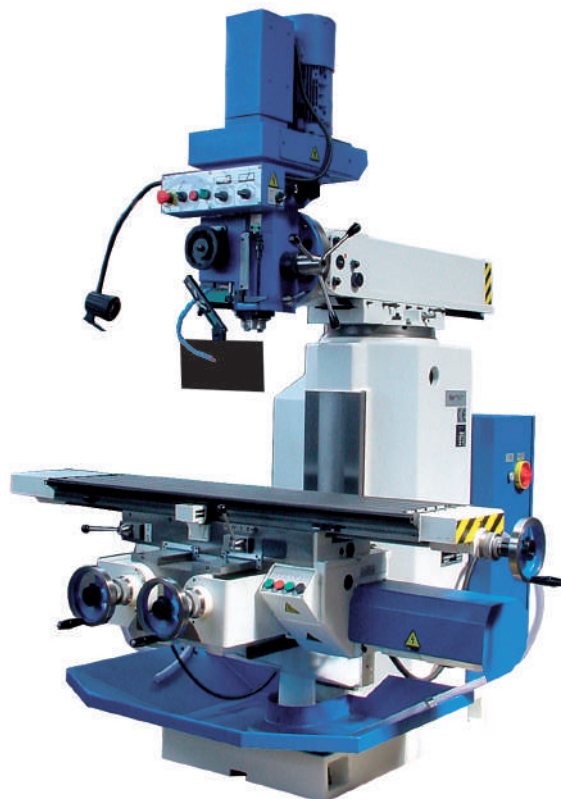
- ручной зажим инструмента
- Вертикальная фрезерная головка
- частотный преобразователь привода шпинделя
- грубое и точное выдвижение пиноли
- механические подачи X, Y, Z
- штурвалы в осях X, Y, Z, шкала с ценой деления 0,01 мм
- центральная система смазки
- система охлаждения инструмента
- освещение рабочего пространства
- ограждение рабочего пространства
- Метрическое исполнение
- емкость для стружки
- крепежный наконечник
- фрезерная оправка
- Руководство по эксплуатации

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- УЦИ HEIDENHAIN ND 523 или POSITIP 880
- Шариковые винты (ШВП) в осях X, Y
- Защита вертикальных направляющих
- Наклонно-поворотный стол
- Опорная рама с подшипником
- Пневмо-гидравлическое крепление инструмента
- Откидное устройство для вертикальной фрезерной головки
- Делительный прибор
- Долбежный прибор
- Жесткие тиски
- Поворотные тиски
- Поворотно-опрокидывающие тиски
- Самоцентрирующие тиски
- Фрезерные оправки
- Втулки
- Цанги
- Остальные опции по запросу

FNK2-R

Универсальный инструментальный консольно-фрезерный станок, предназначенный для проведения фрезерных, сверлильных, и расточных операций во всех областях машиностроения.

**ПРЕИМУЩЕСТВА:**

- плавно регулируемые подачи во всех 3 осях с помощью частотного преобразователя
- шпиндель в выдвижной пиноли
- любая установка шпинделя относительно обрабатываемой детали
- простое обслуживание станка
- централизованная смазка
- современный дизайн

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	FNK2-R
Основные характеристики		
Размер стола	мм	300 x 1300
Перемещения по осям X / Y / Z	мм	600/400/400
T-образные пазы	мм	5x14x50
Грузоподъемность стола	кг	350
Тип направляющих		Скольжения
Перемещения по осям		
Подача одноступенчатая по осям X, Y	мм/мин	28-630
Быстрые подачи по оси Z	мм/мин	8,5-196
Подача двухступенчатая по осям X, Y	мм/мин	10-200 / 200-1000
Подача двухступенчатая по оси Z	мм/мин	3-60 / 60-300
Шпиндель		
Мощность главного привода	кВт	3
Диапазон оборотов	тип	Плавно
1я ступень	об/мин	60-800
2я ступень	об/мин	800-4000
Поворот шпинделя в продольной плоскости стола	град	±90°
Поворот шпинделя в поперечной плоскости стола	град	±45°
Поворот консоли	град	360°
Вертикальная головка		
Конус шпинделя	тип	ISO 40
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	50-4000
Мощность главного мотора	кВт	4
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Д x Ш x В)	мм	2660x2040x2270
Масса	кг	1510

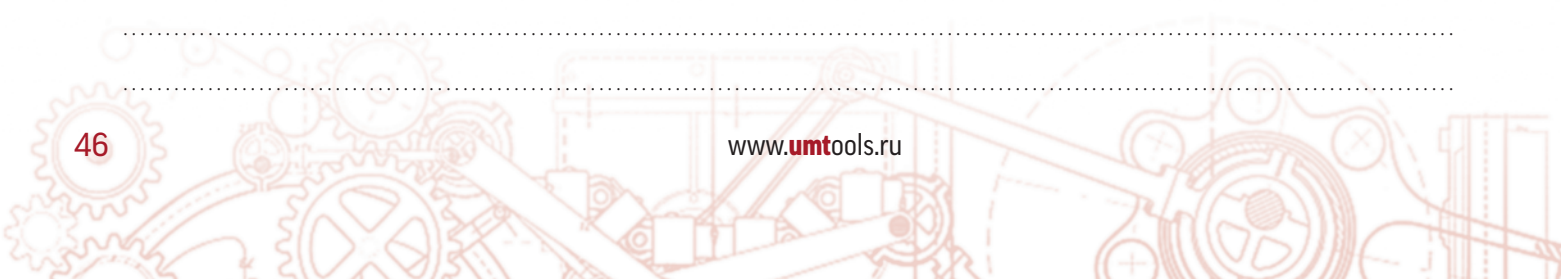
БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

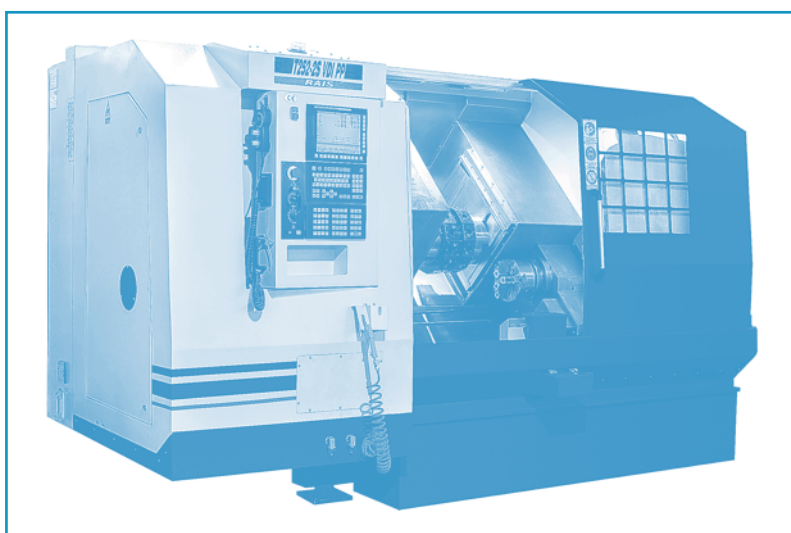
- частотный преобразователь привода шпинделя
- одноступенчатые механические подачи X, Y, Z (плавно регулируемые подачи)
- штурвалы для ручной подачи в осях X и Y, шкала с ценой деления 0,05 мм
- штурвал для ручной подачи в оси Z, шкала с ценой деления 0,02 мм
- освещение рабочего пространства
- ограждение рабочего пространства
- емкость для стружки
- крепежный болт для оправки
- фрезерная оправка
- Руководство по эксплуатации

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Горизонтальная головка
- Опорный подшипник
- Фрезерные оправки
- Универсальный делитель
- Поворотный стол с делителем
- Жесткие тиски станка
- Поворотные тиски
- Вращающиеся и откидные тиски станка
- Самоцентрирующие тиски
- Остальные опции по запросу

Dotted lines for notes.





Фрезерные станки

Токарные станки

Ленточнопильные станки

Долбежные и сверлильные станки

LTC10T.10; LTC10T.12; LTC10T.14

Станки предназначены для токарной обработки труб и деталей трубных соединений, применяемых в нефтегазовой отрасли. Могут использоваться для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе нарезания метрической, дюймовой, модульной и питчевых резьб.

**ПРЕИМУЩЕСТВА:**

- Нарезание всех типов резьб на концах труб в автоматическом режиме
- Плавное переключение между передачами с обеспечением высокого крутящего момента
- Закаленные продольные и поперечные направляющие с покрытием
- Стабильное резание в тяжелых условиях
- Точные ШВП с двойной гайкой с преднатягом – высокая точность позиционирования

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	LTC10T.10	LTC10T.12	LTC10T.14
Параметры обработки				
Высота центров	мм	400	400	500
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	800	800	1000
Максимальный диаметр обработки над суппортом	мм	560	560	760
Ширина направляющих	мм	560	560	560
Перемещения по осям				
Ход по оси X	мм	430	430	430
Расстояние между центрами	мм	1500/2000/3000/ 4000/5000/6000	1500/2000/3000/ 4000/5000/6000	1500/2000/3000/ 4000/5000/6000
Ускоренное перемещение по осям X / Z	м/мин	10/10	10/10	10/10
Шпиндель				
Конец шпинделя	№	A20-A2.20	A20-A2.20	A20-A2.20
Мощность главного двигателя	кВт	18,5	18,5	18,5
Максимальный крутящий момент на шпинделе	Нм	3500	3500	3500
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	4 диапазона: 8-40, 16-80, 40-200, 80-400	4 диапазона: 8-40, 16-80, 40-200, 80-400	4 диапазона: 5-20, 15-63, 25-100, 80-315
Отверстие в шпинделе	мм	260	315	358
Диаметр патронов	мм	500	500	660
Инструментальная система				
Тип	тип	Быстросменный резцедержатель, VDI 40*	Быстросменный резцедержатель, VDI 40*	Быстросменный резцедержатель, VDI 40*
Сечение резца	мм	32x32	32x32	32x32
Задняя бабка				
Конус задней бабки		MK6	MK6	MK6
Ход пиноли задней бабки	мм	225	225	225
Диаметр пиноли задней бабки	мм	105	105	105
Габаритные размеры и масса				
Габариты (Длина x Ширина x Высота) для РМЦ 1500 мм без учета выносных люнетов	мм	3750x2100x2200	3750x2100x2200	3750x2100x2200
Масса станка для РМЦ 1500 мм	кг	5875	5875	5875

Опция*

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- ЧПУ Siemens или Fanuc
- 2 шт. 3-х кулачковых самоцентрирующихся патрона
- 2 шт. выносных люнетов на опорах
- 4-х скоростная коробка скоростей
- Система подачи СОЖ
- Помпа смазки
- Ручной импульсный генератор
- Поддон для стружки
- Защита рабочей зоны

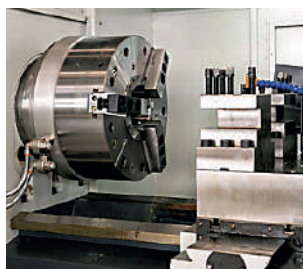
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- 4-х кулачковые независимые патроны
- Полная защита рабочей зоны
- Неподвижные люнеты
- 4-х позиционный вертикальный автоматический резцедержатель
- 8-ми позиционная револьверная голова
- Ограничитель вылета трубы
- Стружкотранспортер
- Инструмент и оснастка
- Остальные опции по запросу

TTN153



Станки предназначены для токарной обработки труб и деталей трубных соединений, применяемых в нефтегазовой отрасли. Могут использоваться для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе нарезания метрической, дюймовой, модульной и питчевых резьб.

**ПРЕИМУЩЕСТВА:**

- Два 3-х кулачковых пневматических патрона для автоматического зажатия трубы
- Нарезание всех типов резьб на концах труб в автоматическом режиме
- Плавное переключение между передачами с обеспечением высокого крутящего момента
- Закаленные продольные и поперечные направляющие с покрытием
- Стабильное резание в тяжелых условиях
- Точные ШВП с двойной гайкой с преднатягом – высокая точность позиционирования

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	TTN153
Параметры обработки		
Максимальный диаметр обработки	мм	790
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	550
Максимальный диаметр обработки над суппортом	мм	310
Ширина направляющих	мм	400
Перемещения по осям		
Ход по оси X	мм	300
Расстояние между центрами	мм	1000
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	15
Шпиндель		
Конец шпинделя	No	A2-11
Мощность главного двигателя	кВт	11/15
Максимальный крутящий момент на шпинделе	Нм	230
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	80-1000
Отверстие в шпинделе	мм	153
Диаметр патронов	мм	400
Инструментальная система		
Тип	тип	4-х позиционный резцедержатель
Сечение резца	мм	25x25
Задняя бабка		
Конус пиноли задней бабки		MK5
Габаритные размеры и масса		
Габариты	мм	3190x2225x2050
Масса станка	кг	3900
Повторяемость	мм	0,005

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- ЧПУ Fanuc
- Два 3-х кулачковых пневматических патронов
- 4-х позиционный резцедержатель
- Система подачи СОЖ
- Система рабочего освещения
- Помпа смазки
- Ручной импульсный генератор
- Поддон для стружки
- Полная защита рабочей зоны

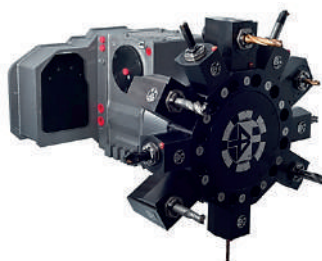
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Комплекты дополнительных кулачков для обработки различных диаметров
- Комплект оснастки и инструмента

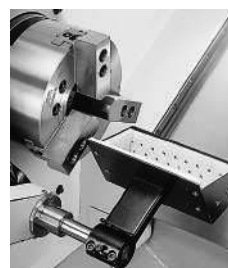
T252-2S



Двухшпindelный, двухревольверный токарный станок предназначен для выполнения токарных и фрезерных операций в условиях мелкосерийного и серийного выпуска готовой продукции.



Приводная револьверная голова



Уловитель мелких деталей

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Высокая производительность
- Обработка деталей с двух сторон без переустановки
- Высокая скорость резания без вибраций
- Точные ШВП с двойной гайкой с преднатягом – высокая точность позиционирования
- Термостабильная конструкция - минимальные температурные отклонения
- Высокая автоматизация
- Возможность роботизации
- Направляющие качения – плавность и точность перемещений

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	T252-2S	
Параметры обработки			
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	210	
Максимальный диаметр обработки над суппортом	мм	210	
Максимальный диаметр точения	мм	200	
Тип направляющих		качения	
Угол наклона станины	градусов	45	
Перемещения по осям			
Ход по осям X/Z1, Z2	мм	170+15/270; 700	
Ускоренное перемещение по осям X/Y/Z	м/мин	12/20/10	
Шпиндель		Основной шпиндель	Противо-шпиндель
Конус шпинделя	тип	A2-5; A2-6	A2-5; A2-6
Мощность главного мотора, постоянно/30 мин.	кВт	11/15	11/15
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	6000/4500*	6000/4500*
Крутящий момент на шпинделе, постоянно/ 30 мин.	Нм	85.9/140	85.9/140
Отверстие в шпинделе	мм	42/51	42/51
Диаметр патрона	мм	170; 210*	170; 210*
Револьверная голова		No1	No2
Количество инструментальных позиций	шт.	8; 12	8; 12
Количество инструментальных приводных позиций	шт.	12*	12*
Тип инструментального блока	тип	Slot type, VDI 40*, BMT*	Slot type, VDI 40*, BMT*
Мощность привода револьверной головы, постоянно/ 30 мин.		3,7/5,5*	3,7/5,5*
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)			
Габариты (Длина x Ширина x Высота)	мм	4230x1750x2050	
Масса станка	кг	5700	
Точность позиционирования/повторяемость	мм	±0,006/0,005	

Опция*

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- ЧПУ Fanuc или Siemens
- Телескопическая защита по осям X / Z
- Револьверная голова на 8;12 позиций
- Гидравлический патрон
- Направляющие качения
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ, пистолет сжатого воздуха
- Стружкотранспортер

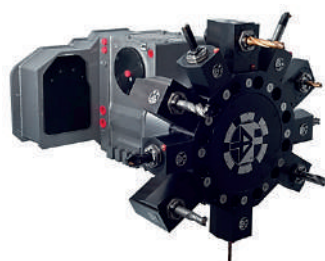
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Ось Y для револьверной головы No1
- Приводная револьверная голова и ось C
- Датчик измерения инструмента
- Датчик измерения детали
- Уловитель мелких деталей
- Податчик прутка
- Инструмент и оснастка
- Остальные опции по запросу

T202-2S



Двухшпиндельный токарный станок предназначен для выполнения токарных и фрезерных операций в условиях мелкосерийного и серийного выпуска готовой продукции.



Приводная револьверная голова



Уловитель мелких деталей

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Высокая производительность
- Обработка деталей с двух сторон без переустанова
- Высокая скорость резания без вибраций
- Точные ШВП с двойной гайкой с преднатягом – высокая точность позиционирования
- Термостабильная конструкция - минимальные температурные отклонения
- Высокая автоматизация
- Возможность роботизации
- Направляющие качения – плавность и точность перемещений

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	T200-2S	
Параметры обработки			
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	250	
Максимальный диаметр обработки над суппортом	мм	250	
Максимальный диаметр точения	мм	200	
Тип направляющих		качения	
Угол наклона станины	градусов	45	
Перемещения по осям			
Ход по осям X/Z1, Z2	мм	165+30/380; 370	
Ускоренное перемещение по осям X, Z	м/мин	12/20	
Шпиндель		Основной шпиндель	Противо-шпиндель
Конус шпинделя	тип	A2-6; A2-5	A2-4
Мощность главного мотора, постоянно/30 мин.	кВт	11/15	3,7/5,5
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	4200/6000*	4500
Крутящий момент на шпинделе, постоянно/ 30 мин.	Нм	52,5/95	35.3/70
Отверстие в шпинделе	мм	41/51	26
Диаметр патрона	мм	170; 205*	135
Револьверная голова			
Количество инструментальных позиций	шт.	8; 12	
Количество инструментальных приводных позиций	шт.	12*	
Тип инструментального блока	тип	Slot type, VDI 30*, BMT*	
Мощность привода револьверной головы, постоянно/ 30 мин.		3,7/5,5*	
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)			
Габариты (Длина x Ширина x Высота)	мм	3750x1622x1911	
Масса станка	кг	3750	
Точность позиционирования/повторяемость	мм	±0,006/0,005	

Опция*

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- ЧПУ Fanuc или Siemens
- Телескопическая защита по осям X / Z
- Револьверная голова на 8;12 позиций
- Гидравлический патрон
- Направляющие качения
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ, пистолет сжатого воздуха
- Стружкотранспортер

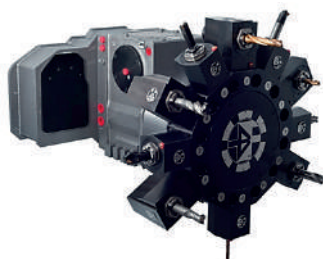
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Ось Y
- Приводная револьверная голова и ось C
- Датчик измерения инструмента
- Датчик измерения детали
- Уловитель мелких деталей
- Податчик прутка
- Инструмент и оснастка
- Остальные опции по запросу

T200



Токарный станок с ЧПУ с наклонной станиной предназначен для выполнения токарных и фрезерных операций в условиях мелкосерийного и серийного выпуска готовой продукции.



Приводная револьверная голова



Уловитель мелких деталей

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Высокая производительность
- Высокая скорость резания без вибраций
- Точные ШВП с двойной гайкой с преднатягом – высокая точность позиционирования
- Термостабильная конструкция - минимальные температурные отклонения
- Высокая автоматизация
- Возможность роботизации
- Направляющие качения – плавность и точность перемещений
- Возможность установки противопинделя

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	T200
Параметры обработки		
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	420
Максимальный диаметр обработки над суппортом	мм	330
Максимальный диаметр точения	мм	200
Тип направляющих		качения
Угол наклона станины	градусов	45
Перемещения по осям		
Ход по осям X/Z	мм	165+30/370; 460*
Ускоренное перемещение по осям X/Z	м/мин	12/20
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	A2-5; A2-6
Мощность главного мотора, постоянно/30 мин.	кВт	11/15
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	6000; 4200*
Крутящий момент на шпинделе, постоянно/ 30 мин.	Нм	52,5/95
Отверстие в шпинделе	мм	41/51
Диаметр патрона	мм	160; 205*
Револьверная голова		
Количество инструментальных позиций	шт.	8; 12
Количество инструментальных приводных позиций	шт.	12 *
Тип инструментального блока	тип	Slot type, VDI 30*, BMT
Мощность привода револьверной головы, постоянно/ 30 мин.		3,7/5,5*
Задняя бабка		
Конус задней бабки		MK4
Диаметр пиноли задней бабки	мм	50
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Длина x Ширина x Высота)	мм	3316x1622x1911
Масса станка	кг	5200
Точность позиционирования/повторяемость	мм	±0,006/0,005
Опция*		

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- ЧПУ Fanuc или Siemens
- Телескопическая защита по осям X / Z
- Револьверная голова на 8;12 позиций
- Гидравлический патрон
- Направляющие качения
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ, пистолет сжатого воздуха
- Стружкотранспортер

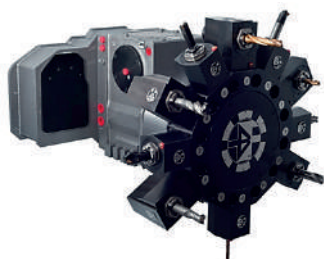
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Приводная револьверная голова и ось С
- Датчик измерения инструмента
- Датчик измерения детали
- Уловитель мелких деталей
- Противошпиндель
- Податчик прутка
- Инструмент и оснастка
- Остальные опции по запросу

T250



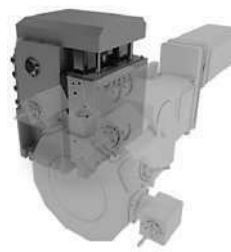
Токарный станок с ЧПУ предназначен для выполнения токарных и фрезерных операций в условиях мелкосерийного и серийного выпуска готовой продукции.



Приводная револьверная голова



Уловитель мелких деталей



Ось Y

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Высокая производительность
- Высокая скорость резания без вибраций
- Точные ШВП с двойной гайкой с преднатягом – высокая точность позиционирования
- Термостабильная конструкция - минимальные температурные отклонения
- Высокая автоматизация
- Возможность роботизации
- Возможность установки противопинделя

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	T250
Параметры обработки		
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	510
Максимальный диаметр обработки над суппортом	мм	310
Максимальный диаметр точения	мм	310
Тип направляющих		скольжения
Угол наклона станины	градусов	45
Перемещения по осям		
Ход по осям X/Z	мм	155+30/600
Ускоренное перемещение по осям X / Z	м/мин	12/20
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	A2-6; A2-8
Мощность главного двигателя, постоянно/ 30 мин.	кВт	9/11
Скорость вращения шпинделя	об/мин	4200; 3500*
Крутящий момент на шпинделе	Нм	85,9; 140
Отверстие в шпинделе	мм	61; 87*
Диаметр патрона	мм	205; 250*
Револьверная голова		
Количество инструментальных позиций	шт	8; 12
Количество инструментальных приводных позиций	шт	12*
Тип инструментального блока	тип	Slot type (VDI 30; VDI 40; BMT)*
Мощность привода револьверной головы, постоянно/ 30 мин.		3,7/5,5*
Задняя бабка		
Конус задней бабки		MK4
Диаметр пиноли задней бабки	мм	80
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Длина x Ширина x Высота)	мм	3910x1700x1950
Масса станка	кг	5200
Точность позиционирования/повторяемость	мм	±0,006/0,005
Опция*		

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- ЧПУ Fanuc или Siemens
- Телескопическая защита по осям X / Z
- Револьверная голова на 8;12 позиций
- Гидравлический патрон
- Направляющие скольжения
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ, сжатого воздуха
- Стружкотранспортер

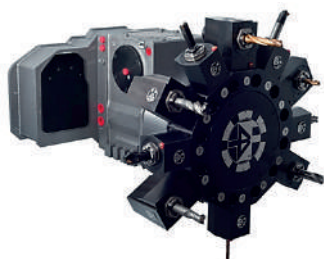
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Ось Y +/- 30мм
- Приводная револьверная голова и ось C
- Датчик измерения инструмента
- Датчик измерения детали
- Уловитель мелких деталей
- Противошпиндель
- Податчик прутка
- Инструмент и оснастка
- Остальные опции по запросу

T350



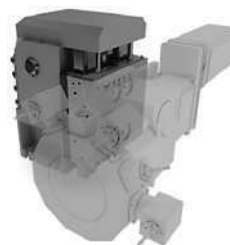
Токарный станок с ЧПУ предназначен для выполнения токарных и фрезерных операций в условиях мелкосерийного и серийного выпуска готовой продукции.



Приводная револьверная голова



Уловитель мелких деталей



Ось Y

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Высокая производительность
- Высокая скорость резания без вибраций
- Точные ШВП с двойной гайкой с преднатягом – высокая точность позиционирования
- Термостабильная конструкция - минимальные температурные отклонения
- Высокая автоматизация
- Возможность роботизации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	T350
Параметры обработки		
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	600
Максимальный диаметр обработки над суппортом	мм	400
Максимальный диаметр точения	мм	400
Тип направляющих		скольжения
Угол наклона станины	градусов	45
Перемещения по осям		
Ход по осям X/Z	мм	210+40/600
Ускоренное перемещение по осям X / Z	м/мин	20/20
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	A2-8
Мощность главного мотора, постоянно/30 мин	кВт	18,5/22
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	3000
Крутящий момент на шпинделе, постоянно/30 мин	Нм	52,5/95,5
Отверстие в шпинделе	мм	61; 87
Диаметр патрона	мм	250; 315
Револьверная голова		
Количество инструментальных позиций	шт.	8; 12
Количество инструментальных приводных позиций	шт.	12*
Тип инструментального блока	тип	Slot type, (VDI 40, VDI 50, BMT)*
Задняя бабка		
Конус задней бабки		MK5
Диаметр пиноли задней бабки	мм	80
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Длина x Ширина x Высота)	мм	3200x2200x2000
Масса станка	кг	5200
Точность позиционирования/повторяемость	мм	±0,006/0,005

Опция*

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- ЧПУ Fanuc или Siemens
- Телескопическая защита по осям X / Z
- Револьверная голова на 8;12 позиций
- Гидравлический патрон
- Направляющие скольжения
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ, сжатого воздуха
- Стружкотранспортер

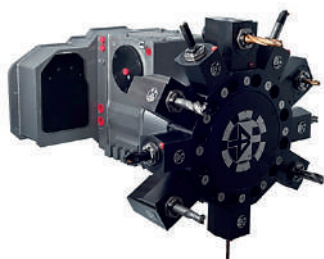
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Ось Y +/- 30мм
- Приводная револьверная голова и ось C
- Датчик измерения инструмента
- Датчик измерения детали
- Уловитель мелких деталей
- Противошпиндель
- Податчик прутка
- Инструмент и оснастка
- Остальные опции по запросу

T400



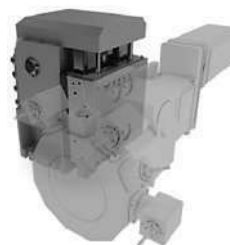
Токарный станок с ЧПУ предназначен для выполнения токарных и фрезерных операций в условиях мелкосерийного и серийного выпуска готовой продукции.



Приводная револьверная голова



Уловитель мелких деталей



Ось Y

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Высокая производительность
- Высокая скорость резания без вибраций
- Точные ШВП с двойной гайкой с преднатягом – высокая точность позиционирования
- Термостабильная конструкция - минимальные температурные отклонения
- Высокая автоматизация
- Возможность роботизации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	T400
Параметры обработки		
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	700
Максимальный диаметр обработки над суппортом	мм	450
Максимальный диаметр точения	мм	450
Перемещения по осям		
Ход по осям X/Z	мм	235+40/ 1200; 2150*
Ускоренное перемещение по осям X / Z	м/мин	20/20
Шпиндель		
Конус шпинделя	тип	A2-8/ A2-11*
Мощность главного мотора, постоянно/30 мин	кВт	18,5/22
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	2500; 3000*
Крутящий момент на шпинделе, постоянно/30 мин	Нм	52,5/95,5
Отверстие в шпинделе	мм	61; 87
Диаметр патрона	мм	315; 380
Револьверная голова		
Количество инструментальных позиций	шт.	8; 12
Количество инструментальных приводных позиций	шт.	12*
Тип инструментального блока	тип	Slot type (VDI 40, VDI50, BMT)*
Задняя бабка		
Конус задней бабки		MK5
Диаметр пиноли задней бабки	мм	80
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения)		
Габариты (Длина x Ширина x Высота), для РМЦ 1200 мм	мм	3200x2200x2000
Масса станка	кг	5800

Опция*

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- ЧПУ Fanuc или Siemens
- Телескопическая защита по осям X / Z
- Револьверная голова на 8;12 позиций
- Гидравлический патрон
- Направляющие скольжения
- Система подачи СОЖ
- Пистолет СОЖ, сжатого воздуха
- Стружкотранспортер

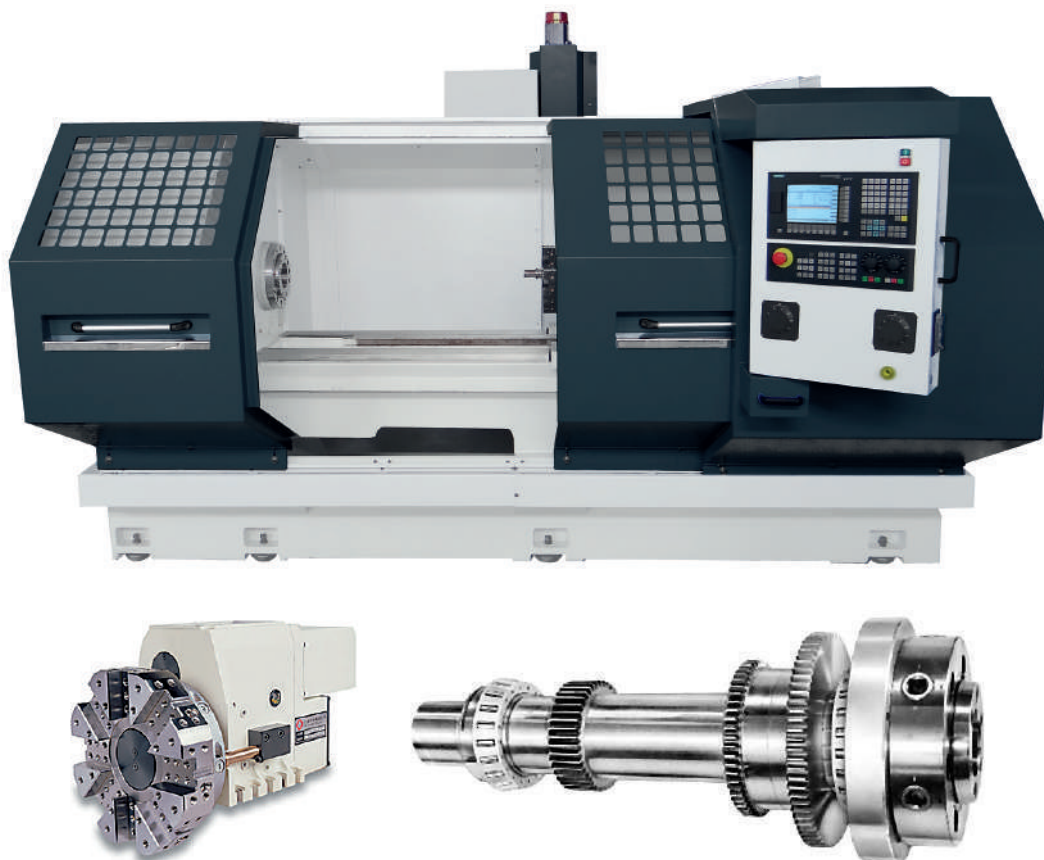
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Ось Y +/- 30мм
- Приводная револьверная голова и ось С
- Датчик измерения инструмента
- Датчик измерения детали
- Уловитель мелких деталей
- Противошпиндель
- Податчик прутка
- Инструмент и оснастка
- Остальные опции по запросу

T500; T600



Токарные станки с ЧПУ, аналоги 16А20Ф3, предназначены для обработки крупногабаритных деталей с высокой мощностью резания и подачи.

**ПРЕИМУЩЕСТВА:**

- Стабильное резание при больших съемах стружки
- Плавное переключение между передачами с обеспечением высокого крутящего момента
- Закаленные продольные и поперечные направляющие с покрытием Turcite-B
- Стабильное резание в тяжелых условиях
- Точные ШВП с двойной гайкой с преднатягом – высокая точность позиционирования

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	T500	T600
Параметры обработки			
Высота центров	мм	280	305
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	610	710
Максимальный диаметр обработки над суппортом	мм	390	490
Максимальный диаметр точения в выемке станины	мм	790	890
Ширина направляющих	мм	450	450
Перемещения по осям			
Ход по осям X	мм	405	405
Ход по осям Z	мм	930/1430/1930/2930	930/1430/1930/2930
Ускоренное перемещение по осям X / Z	м/мин	6/10	6/10
Шпиндель			
Конус шпинделя	тип	D1-8/A2-8*	D1-11/A2-11*
Мощность главного мотора	кВт	7,5; 15*	7,5; 15*
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	30 - 2000	20 - 1500
Отверстие в шпинделе	мм	83; 105*	83; 105*
Диаметр патрона	мм	250; 315*	250; 315*
Инструментальная система			
Тип	тип	Вертикальный 4-х позиционный (Slot type, VDI 30; VDI 40)*	Вертикальный 4-х позиционный (Slot type, VDI 30; VDI 40)*
Количество инструментальных позиций	шт	4 (8; 12)*	4 (8; 12)*
Сечение резца	мм	25x25	25x25
Задняя бабка			
Конус задней бабки		MK5	MK5
Ход пиноли задней бабки	мм	225	225
Диаметр пиноли задней бабки	мм	105	105
Габаритные размеры и масса			
Габариты (Длина x Ширина x Высота)	мм	2700/3200/3700/ 4700x1750x1620	3000/3500/4000/ 5000 x 1750 x 1620
Масса станка	кг	4100/4300/ 4900/5700	4000/4400/5000/5800

Опция*

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- ЧПУ Fanuc или Siemens
- 3-х скоростная автоматическая коробка скоростей
- Система подачи СОЖ
- Помпа смазки
- Ручной импульсный генератор
- Поддон для стружки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- 3-х кулачковый ручной патрон
- 3-х кулачковый гидравлический патрон
- Револьверная голова
- Приводная револьверная голова
- Гидравлическая пиноль задней бабки
- Подвижный люнет
- Неподвижный люнет
- Инструмент и оснастка
- Остальные опции по запросу

T700; T800

Токарные станки с ЧПУ, предназначены для обработки крупногабаритных деталей с высокой мощностью резания и подачи.

**ПРЕИМУЩЕСТВА:**

- Стабильное резание при больших съемах стружки
- Плавное переключение между передачами с обеспечением высокого крутящего момента
- Закаленные продольные и поперечные направляющие с покрытием Turcite-B
- Стабильное резание в тяжелых условиях
- Точные ШВП с двойной гайкой с преднатягом – высокая точность позиционирования

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	T700	T800
Параметры обработки			
Высота центров	мм	355	380
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	760	1000
Максимальный диаметр обработки над суппортом	мм	540	630
Максимальный диаметр точения в выемке станины	мм	940	940
Ширина направляющих	мм	450	450
Перемещения по осям			
Ход по осям X	мм	405	405
Ход по осям Z	мм	930/1430/1930/2930/ 3930	930/1430/1930/2930/ 3930
Ускоренное перемещение по осям X / Z	м/мин	6/10	6/10
Шпиндель			
Конус шпинделя	тип	D1-11/A2-11; D1-15/A2-15*	D1-11/A2-11; D1-15/A2-15*
Мощность главного мотора	кВт	7,5; 15*	7,5; 15*
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	20 - 1500	20 - 1500
Отверстие в шпинделе	мм	105; 155*	105; 155*
Диаметр патрона	мм	315; 400*	315; 400*
Инструментальная система			
Тип	тип	Вертикальный 4-х позиционный (Slot type, VDI 40)*	Вертикальный 4-х позиционный (Slot type, VDI 40)*
Количество инструментальных позиций	шт	4 (8; 12)*	4 (8; 12)*
Сечение резца	мм	25x25	25x25
Задняя бабка			
Конус задней бабки		MK5; MK6*	MK5
Ход пиноли задней бабки	мм	225	225
Диаметр пиноли задней бабки	мм	105	105
Габаритные размеры и масса			
Габариты (Длина x Ширина x Высота)	мм	2700/3200/3700/ 4700x1750x1620	3000/3500/4000/ 5000 x 1750 x 1620
Масса станка	кг	4200/4400/5000/ 5800/6600	4200 / 4400 / 5000 / 5800/6600

Опция*

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- ЧПУ Fanuc или Siemens
- 3-х скоростная автоматическая коробка скоростей
- Система подачи СОЖ
- Помпа смазки
- Ручной импульсный генератор
- Поддон для стружки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- 3-х кулачковый ручной патрон
- 3-х кулачковый гидравлический патрон
- Револьверная голова
- Приводная револьверная голова
- Гидравлическая пиноль задней бабки
- Подвижный люнет
- Неподвижный люнет
- Инструмент и оснастка
- Остальные опции по запросу

LT580



Токарный станок с ЧПУ, аналог 16А20Ф3, предназначены для обработки крупногабаритных деталей с высокой мощностью резания и подачи.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Стабильное резание при больших съемах стружки
- Плавное переключение между передачами с обеспечением высокого крутящего момента
- Закаленные продольные и поперечные направляющие с покрытием
- Стабильное резание в тяжелых условиях
- Точные ШВП с двойной гайкой с преднатягом – высокая точность позиционирования

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	LT580
Параметры обработки		
Высота центров	мм	290
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	580
Максимальный диаметр обработки над суппортом	мм	380
Ширина направляющих	мм	400
Перемещения по осям		
Ход по оси X	мм	290
Расстояние между центрами	мм	885/1385/1885/2885/3885/4885
Ускоренное перемещение по осям X / Z	м/мин	8/8
Шпиндель		
Конец шпинделя по DIN 55027	No	8
Мощность главного двигателя	кВт	11
Максимальный крутящий момент на шпинделе	Нм	1120
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	3 диапазона: 25-100, 100-400, 500-2000
Отверстие в шпинделе	мм	72
Диаметр патрона	мм	250
Инструментальная система		
Тип	тип	Быстросменный резцедержатель, VDI 30*
Сечение резца	мм	25x25
Задняя бабка		
Конус задней бабки		MK5
Ход пиноли задней бабки	мм	230
Диаметр пиноли задней бабки	мм	90
Габаритные размеры и масса		
Габариты (Длина x Ширина x Высота) для РМЦ 885 мм	мм	2750x2000x2000
Масса станка для РМЦ 885 мм	кг	3450

Опция*

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- ЧПУ Siemens или Fanuc
- 3-х скоростная коробка скоростей
- Система подачи СОЖ
- Помпа смазки
- Ручной импульсный генератор
- Рабочее освещение
- Поддон для стружки
- Защита рабочей зоны

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- 3-х кулачковый ручной патрон
- 3-х кулачковый гидравлический патрон
- 4-х кулачковый несамодвижущийся патрон
- 4-х позиционный автоматический резцедержатель
- 8-ми позиционная револьверная голова
- Пневматическая пиноль задней бабки
- Неподвижные люнеты
- Стружкотранспортер
- Инструмент и оснастка
- Остальные опции по запросу

LT660; LT760; LT860



Токарные станки с ЧПУ, предназначены для обработки крупногабаритных деталей с высокой мощностью резания и подачи.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Стабильное резание при больших съемах стружки
- Плавное переключение между передачами с обеспечением высокого крутящего момента
- Закаленные продольные и поперечные направляющие с покрытием
- Стабильное резание в тяжелых условиях
- Точные ШВП с двойной гайкой с преднатягом – высокая точность позиционирования

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	LT660	LT760	LT860
Параметры обработки				
Высота центров	мм	330	380	430
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	660	760	860
Максимальный диаметр обработки над суппортом	мм	420	520	620
Ширина направляющих	мм	560	560	560
Перемещения по осям				
Ход по оси X	мм	430	430	430
Расстояние между центрами	мм	1410/1910/2910/3910/ 4910/5910	1350/1850/2850/3850/ 4850/5850	1350/1850/2850/3850/ 4850/5850
Ускоренное перемещение по осям X / Z	м/мин	8/8	8/8	8/8
Шпиндель				
Конец шпинделя по DIN 55027	No	11	11	11
Мощность главного двигателя	кВт	15	18,5	18,5
Максимальный крутящий момент на шпинделе	Нм	2000	2250	2250
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	3 диапазона: 9-55, 37-220, 220-1320	3 диапазона: 7-42, 28-170, 165-1015	3 диапазона: 7-42, 28-170, 165-1015
Отверстие в шпинделе	мм	103	132	132
Диаметр патрона	мм	215	400	400
Инструментальная система				
Тип	тип	Быстросменный, резцедержатель VDI 30*	Быстросменный, резцедержатель VDI 30*	Быстросменный, резцедержатель VDI 30*
Сечение резца	мм	32x32	32x32	32x32
Задняя бабка				
Конус задней бабки		МК6	МК6	МК6
Ход пиноли задней бабки	мм	225	225	225
Диаметр пиноли задней бабки	мм	105	105	105
Габаритные размеры и масса				
Габариты (Длина x Ширина x Высота) для РМЦ 1410 и 1350 мм	мм	3620x2200x2200	3620x2200x2200	3620x2200x2200
Масса станка для РМЦ 1410 и 1350 мм	кг	4700	5000	5300

Опция*

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- ЧПУ Siemens или Fanuc
- 3-х скоростная коробка скоростей
- Система подачи СОЖ
- Помпа смазки
- Ручной импульсный генератор
- Рабочее освещение
- Поддон для стружки
- Защита рабочей зоны
- Механическое передвижение задней бабки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- 3-х кулачковый ручной патрон
- 3-х кулачковый гидравлический патрон
- 4-х кулачковый несамодвижущийся патрон
- 4-х позиционный автоматический резцедержатель
- 8-ми позиционная револьверная голова
- Пневматическая пиноль задней бабки
- Неподвижный люнет
- Стружкотранспортер
- Инструмент и оснастка
- Остальные опции по запросу

LT800; LT1000; LT1250



Токарные станки с ЧПУ, предназначены для обработки крупногабаритных деталей с высокой мощностью резания и подачи.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Стабильное резание при больших съемах стружки
- Плавное переключение между передачами с обеспечением высокого крутящего момента
- Закаленные продольные и поперечные направляющие с покрытием
- Стабильное резание в тяжелых условиях
- Точные ШВП с двойной гайкой с преднатягом – высокая точность позиционирования

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	LT800	LT1000	LT1250
Параметры обработки				
Высота центров	мм	410	510	635
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	890	1090	1320
Максимальный диаметр обработки над суппортом	мм	490	690	940
Ширина направляющих	мм	700	700	700
Перемещения по осям				
Ход по оси X	мм	525	525	650
Расстояние между центрами	мм	1500/3000/4000/ 5000/6000	1500/3000/4000/ 5000/6000	1500/3000/4000/ 5000/6000
Ускоренное перемещение по осям X / Z	м/мин	8/8	8/8	8/8
Шпиндель				
Конец шпинделя по DIN 55027	No	15	15	15
Мощность главного двигателя	кВт	30	30	30
Максимальный крутящий момент на шпинделе	Нм	4500	4500	4500
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	4 диапазона: 3,7-15,6, 14,7-62, 58-250, 235-1000	4 диапазона: 3,7-15,6, 14,7-62, 58-250, 235-1000	4 диапазона: 3,7-15,6, 14,7-62, 58-250, 235-1000
Отверстие в шпинделе	мм	155	155	155
Диаметр патрона	мм	500	500	500
Инструментальная система				
Тип	тип	Вертикальный, 4-х позиционный быстросменный VDI 40*	Вертикальный, 4-х позиционный быстросменный VDI 40*	Вертикальный, 4-х позиционный быстросменный VDI 40*
Сечение резца	мм	40x40	40x40	40x40
Задняя бабка				
Конус задней бабки		MK6	MK6	MK6
Ход пиноли задней бабки	мм	250	250	250
Диаметр пиноли задней бабки	мм	125	125	125
Габаритные размеры и масса				
Габариты (Длина x Ширина x Высота) для РМЦ 1500 мм	мм	3740x2200x2100	3740x2200x2200	3740x2600x2350
Масса станка для РМЦ 1500 мм	кг	6000	6550	7200

Опция*

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- ЧПУ Siemens или Fanuc
- 3-х скоростная автоматическая коробка скоростей
- Система подачи СОЖ
- Помпа смазки
- Ручной импульсный генератор
- Рабочее освещение
- Поддон для стружки
- Защита рабочей зоны
- Передвижение задней бабки от электрического двигателя

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- 3-х кулачковый ручной патрон
- 4-х кулачковый несамодвижущийся патрон
- 3-х кулачковый гидравлический патрон
- 4-х позиционный автоматический резцедержатель
- 8-ми позиционная револьверная голова
- Пневматическая пиноль задней бабки
- Неподвижные люнеты
- Стружкотранспортер
- Инструмент и оснастка
- Остальные опции по запросу

LCC800; LCC1000; LCC1250



Токарные станки с ЧПУ, предназначены для обработки крупногабаритных деталей с высокой мощностью резания и подачи.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Стабильное резание при больших съемах стружки
- Плавное переключение между передачами с обеспечением высокого крутящего момента
- Закаленные продольные и поперечные направляющие с покрытием
- Стабильное резание в тяжелых условиях
- Точные ШВП с двойной гайкой с преднатягом – высокая точность позиционирования

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	LCC800	LCC1000	LCC1250
Параметры обработки				
Высота центров	мм	410	510	635
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	890	1090	1320
Максимальный диаметр обработки над суппортом	мм	490	690	940
Ширина направляющих	мм	700	700	700
Перемещения по осям				
Ход по оси X	мм	525	525	650
Расстояние между центрами	мм	1500/3000/4000/ 5000/6000	1500/3000/4000/ 5000/6000	1500/3000/4000/ 5000/6000
Ускоренное перемещение по осям X / Z	м/мин	8/8	8/8	8/8
Шпиндель				
Конец шпинделя по DIN 55027	No	15	15	15
Мощность главного двигателя	кВт	30	30	30
Максимальный крутящий момент на шпинделе	Нм	4500	4500	4500
Диапазон скорости шпинделя	об/мин	2 автомат. диапазона: 2-180, 8-700	2 автомат. диапазона: 2-180, 8-700	2 автомат. диапазона: 2-180, 8-700
Отверстие в шпинделе	мм	155	155	155
Диаметр патрона	мм	500	500	500
Инструментальная система				
Тип	тип	Быстросменный, рездержатель VDI 40*	Быстросменный, рездержатель VDI 40*	Быстросменный, рездержатель VDI 40*
Сечение резца	мм	40x40	40x40	40x40
Задняя бабка				
Конус задней бабки		MK6	MK6	MK6
Ход пиноли задней бабки	мм	250	250	250
Диаметр пиноли задней бабки	мм	125	125	125
Габаритные размеры и масса				
Габариты (Длина x Ширина x Высота) для РМЦ 1500 мм	мм	3700x2200x2100	3700x2200x2200	3700x2600x2350
Масса станка для РМЦ 1500 мм	кг	6000	6550	7200

Опция*

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- ЧПУ Siemens или Fanuc
- 3-х кулачковый патрон
- 2-х скоростная автоматическая коробка скоростей ZF
- Система подачи СОЖ
- Помпа смазки
- Ручной импульсный генератор
- Поддон для стружки
- Защита рабочей зоны

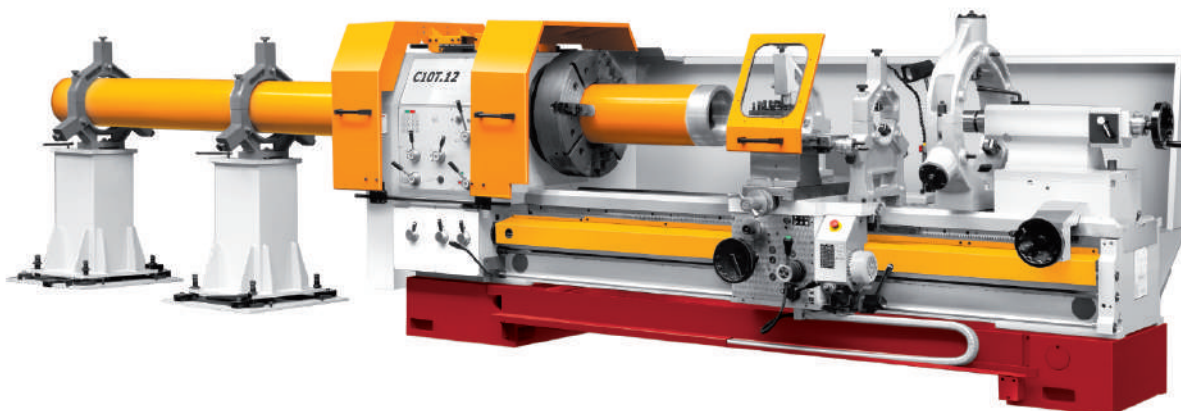
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- 3-х кулачковый гидравлический патрон
- 4-х кулачковый несамодвижущийся патрон
- Приводная револьверная голова
- 8-ми позиционная револьверная голова
- Пневматическая пиноль задней бабки
- Неподвижные люнеты
- Стружкотранспортер
- Инструмент и оснастка
- Остальные опции по запросу

C10T.10; C10T.10S; C10T.12; C10T.12S; C10T.14

ZMM
BULGARIA

Станки предназначены для токарной обработки труб и деталей трубных соединений, применяемых в нефтегазовой отрасли. Станки оснащены двумя трехкулачковыми патронами, конусной линейкой и двумя люнетами поддержки с роликовыми пинолями. Станок может использоваться для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе нарезания метрической, дюймовой, модульной и питчевых резьб.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Оборудование серийно выпускается с 1971 года. Модельный ряд постоянно совершенствуется и расширяется.
- Полный цикл производства: литейное производство, производство деталей тел-вращения и зубчатых колес, механическая обработка и сборка.
- Электрическая часть от ведущего производителя Schneider Electric.
- Подшипники и схемы установки от ведущего производителя SKF.
- Направляющие закалены методом ТВЧ, что обеспечивает их долговечность, прочность, и плавность перемещений.
- Токарные патроны от ведущего производителя станочной оснастки Bison-Bial

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	C10T.10	C10T.10S	C10T.12	C10T.12S	C10T.14
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ						
Точность станков		Н - нормальной точности по DIN8607				
Высота центров	мм	400	400	400	400	500
Диаметр обработки над станиной	мм	800	800	800	800	1020
Диаметр обработки над суппортом	мм	560	560	560	560	780
Диаметр обработки над выемкой в станине (ГАП)	мм	990	990	990	990	1210
Ширина направляющих	мм	560				
Расстояние между центрами	мм	1500, 2000, 3000, 4000, 5000, 6000				
Диаметр 3-х кулачкового патрона	мм	500	500	500	500	660
Максимальное сечение резца	мм	32x32	32x32	32x32	32x32	40x40
Максимальная масса обрабатываемых деталей	кг	3000	3000	3000	3000	3000
ШПИНДЕЛЬ						
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	260	260	315	315	358
Передний конец по DIN55026-ANSI	No	A20- A2.20	A20- A2.20	A20- A2.20	A20- A2.20	A2.20
Конус шпинделя Метрический	мм	318	318	318	318	360
Количество скоростей шпинделя	усл. ед	18	Частотное регулирование в 4-х диапазонах	18	Частотное регулирование в 4-х диапазонах	18
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	8-400;8-400	8-40; 16-80; 40- 200; 80- 400	8-400;8-400	8-40; 16-80; 40- 200; 80- 400	6.3 - 315
Мощность главного привода	кВт	11; 15	15	11; 15	15	18,5
Крутящий момент на шпинделе	Нм	2600	2600	2600	2600	2800
ПОДАЧИ						
Количество подач	усл. ед	152	152	152	152	152
Диапазон продольных подач	мм/об	0,039 - 15	0,039 - 15	0,039 - 15	0,039 - 15	0,039 - 15
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,02 - 7,5	0,02 - 7,5	0,02 - 7,5	0,02 - 7,5	0,02 - 7,5
РЕЗЬБЫ						
Количество резьб	усл. ед.	304	304	304	304	304
Шаг миллиметровой резьбы	мм	(76) 0,5 - 150	(76) 0,5 - 150	(76) 0,5 - 150	(76) 0,5 - 150	(76) 0,5 - 150
Шаг дюймовой резьбы	вит/1	(76) 60 - 1/5	(76) 60 - 1/5	(76) 60 - 1/5	(76) 60 - 1/5	(76) 60 - 1/5
Шаг модульной резьбы	М	(76) 0,125 - 37,5	(76) 0,125 - 37,5	(76) 0,125 - 37,5	(76) 0,125 - 37,5	(76) 0,125 - 37,5
Шаг диаметральной резьбы	DP	(76) 240 - 4/5	(76) 240 - 4/5	(76) 240 - 4/5	(76) 240 - 4/5	(76) 240 - 4/5
Ход поперечных салазок	мм	410	410	410	410	510
Ход верхних салазок	мм	150	150	150	150	280
ЗАДНЯЯ БАБКА						
Диаметр пиноли	мм	105	105	105	105	105
Конус пиноли	Морзе	KM6	KM6	KM6	KM6	KM6
Ход пиноли	мм	225	225	225	225	225
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И МАССА ДЛЯ РМЦ 1500						
Габариты, Длина x Ширина x Высота	мм	3750x1650x1660	3750x1650x1660	3750x1650x1660	3750x1650x1660	3750x1650x1660
Масса	кг	5775	5775	5875	5875	6175

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Электро-динамический тормоз
- Передний конец шпинделя DIN 55026
- Система подачи СОЖ
- Освещение
- Быстрый ход
- Фланец для патрона
- Защитный щит по длине станка
- Защитный экран токарного патрона
- Защитный экран резцедержателя
- 4-х позиционный резцедержатель
- 1-поз. продольный ограничитель
- Редуктор пиноли задней бабки
- Часы резьбовые (лиmb нарезки резьбы)
- ЗИП
- 3-х кулачковые патроны, тип 3295
- Конусная линейка
- Подвижный люнет 20-200 мм

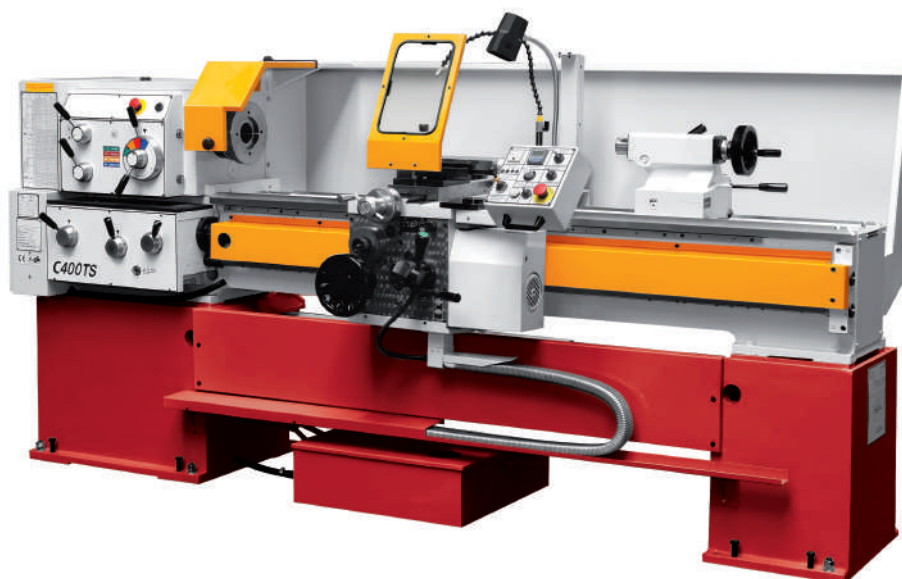
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Неподвижный люнет 20-200 мм
- Неподвижный люнет 180-430 мм
- Дополнительный комплект роликовых пинолей
- Дополнительный неподвижный люнет 60-260 мм с роликовыми пинолями для стойки
- Конусная линейка
- Однопозиционный ограничитель длины
- Вращающийся центр
- Ножной тормоз
- CAM-LOCK шпиндель
- Быстросменный резцедержатель
- Увеличение мощности двигателя до 15кВт
- Редуктор пиноли задней бабки
- Комплект твердых верхних кулачков
- Т-образные пазы на суппорте

CU325; CU325RD; C400TM; C400TS



Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных и диаметрально питчевых.

**ПРЕИМУЩЕСТВА:**

- Оборудование серийно выпускается с 1971 года. Модельный ряд постоянно совершенствуется и расширяется.
- Полный цикл производства: литейное производство, производство деталей тел-вращения и зубчатых колес, механическая обработка и сборка.
- Электрическая часть от ведущего производителя Schneider Electric.
- Подшипники и схемы установки от ведущего производителя SKF.
- Направляющие закалены методом ТВЧ, что обеспечивает их долговечность, прочность, и плавность перемещений.
- Токарные патроны от ведущего производителя станочной оснастки Bison-Bial

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	CU325	CU325RD	C400TM	C400TS
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ					
Точность станков		Н – нормальной точности по DIN8606 и П – повышенной точности по DIN8605			
Высота центров	мм	165	165	200	200
Диаметр обработки над станиной	мм	325	325	400	400
Диаметр обработки над суппортом	мм	190	190	235	235
Диаметр обработки над выемкой в станине	мм	440	440	550	550
Ширина направляющих	мм	200	200	320	320
Расстояние между центрами	мм	500; 750; 1000	500; 750; 1000	750; 1000; 1500	750; 1000; 1500
Диаметр 3-х кулачкового патрона	мм	160	160	200	200
Максимальное сечение резца	мм	20x20	20x20	20x20	20x20
Максимальная масса обрабатываемых деталей	кг	500	500	500	500
ШПИНДЕЛЬ					
Конец шпинделя DIN 55027	№	5	5	6	6
Диаметр отверстия шпинделя	мм	32	32	52	52
Конусное отверстие шпинделя	Морзе	№4,5	№4,5	6	6
Количество скоростей шпинделя		12 или 24	Частотное регулирование в 2-х диапазонах	12	Частотное регулирование в 4-х диапазонах
Диапазон оборотов	об/мин	85-2000	85-405; 470-2200	50-2240	18-98; 48-265; 144-790; 385-2120
Мощность главного привода	кВт	2,2	2,2	4	7,5
Крутящий момент на шпинделе	Нм	100	100	400	400
ПОДАЧИ					
Количество подач		48	48	80	80
Диапазон продольных подач	мм/об	0,006-1,77	0,006-1,77	0,015-0,6	0,015-0,6
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,003-0,885	0,003-0,885	0,0075-0,3	0,0075-0,3
РЕЗЬБЫ					
Количество резьб	усл. ед.	139	139	40	40
Шаг миллиметровой резьбы	мм	(48) 0,1-28	(48) 0,1-28	0,25-7,5	0,25-7,5
Шаг дюймовой резьбы	вит/1	(53) 75-2,5	(53) 75-2,5	120-4	120-4
Шаг модульной резьбы	М	(19) 0,1-1,75	(19) 0,1-1,75	0,0625-1,875	0,0625-1,875
Шаг диаметральной резьбы	DP	(19) 70-4	(19) 70-4	480-16	480-16
Ход поперечных салазок	мм	150	150	235	235
Ход верхних салазок	мм	95	95	110	110
ЗАДНЯЯ БАБКА					
Диаметр пиноли	мм	40	40	50	50
Конус пиноли	Морзе	№3	№3	№4	№4
Ход пиноли	мм	100	100	100	100
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И МАССА ДЛЯ РМЦ 1000					
Габариты, Длина x Ширина x Высота	мм	2150 x 820 x 1300	2150 x 820 x 1300	2350 x 980 x 1330	2350 x 980 x 1330
Масса	кг	700	700	1590	1590

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Электродинамический тормоз
- Система подачи СОЖ
- Освещение
- Система смазки
- Защитный щит по длине станка
- Защитный экран токарного патрона
- Защитный экран резцедержателя
- Упорный центр шпинделя
- Переходная втулка шпинделя
- 4-х позиционный резцедержатель
- Руководство на русском языке
- Быстрая фиксация задней бабки

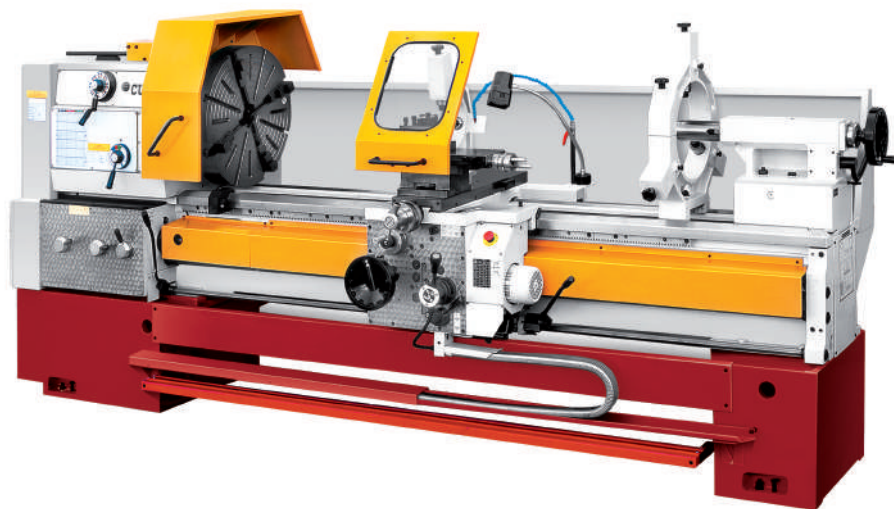
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- 3-х кулачковый самоцентрирующийся патрон
- УЦИ
- Планшайба 4-х кулачковая
- Планшайба без кулачков
- Подвижный люнет
- Неподвижный люнет малый и большой
- Роликовая пиноль вместо обычной
- Конусная линейка
- Центр-шайба
- Вращающийся центр
- Сверлильный патрон с оправкой
- Ножной тормоз

CU400; CU400M; CU400MRD



Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных и диаметрально питчевых.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Оборудование серийно выпускается с 1971 года. Модельный ряд постоянно совершенствуется и расширяется.
- Полный цикл производства: литейное производство, производство деталей тел-вращения и зубчатых колес, механическая обработка и сборка.
- Электрическая часть от ведущего производителя Schneider Electric.
- Подшипники и схемы установки от ведущего производителя SKF.
- Направляющие закалены методом ТВЧ, что обеспечивает их долговечность, прочность, и плавность перемещений.
- Токарные патроны от ведущего производителя станочной оснастки Bison-Bial

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	CU400	CU400M	CU400MRD
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ				
Точность станков		Н - нормальной точности по DIN8606 и П - повышенной точности по DIN8605		
Высота центров	мм	210	220	210
Диаметр обработки над станиной	мм	440	440	220
Диаметр обработки над суппортом	мм	230	240	240
Диаметр обработки над выемкой в станине	мм	620	640	640
Ширина направляющих	мм	360	400	400
Расстояние между центрами	мм	1000; 1500; 2000	1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000	1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000
Диаметр 3-х кулачкового патрона	мм	250	250	250
Максимальное сечение резца	мм	25x25	25x25	32x32
Максимальная масса обрабатываемых деталей	кг	1500	1500	1500
ШПИНДЕЛЬ				
Конец шпинделя DIN 55027	No	8	8	8
Диаметр отверстия шпинделя	мм	62	72	72
Конусное отверстие шпинделя	мм	80	80	80
Количество скоростей шпинделя	усл. ед	21	21	Частотное регулирование в 3-х диапазонах 25-100, 100-400, 500-2000
Диапазон оборотов	об/мин	20-2000	20-2000	
Мощность главного привода	кВт	7,5	7,5; 11	11
Крутящий момент на шпинделе	Нм	1000	1200	1200
ПОДАЧИ				
Количество подач	усл. ед	120	120	120
Диапазон продольных подач	мм/об	0,04-12	0,04-12	0,04-12
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,02-6	0,02-6	0,02-6
РЕЗЬБЫ				
Количество резьб	усл. ед.	256	256	256
Шаг миллиметровой резьбы	мм	(64) 0,5-120	(64) 0,5-120	(64) 0,5-120
Шаг дюймовой резьбы	вит/1	(64) 60-1/4	(64) 60-1/4	(64) 60-1/4
Шаг модульной резьбы	М	(64) 0,125-30	(64) 0,125-30	(64) 0,125-30
Шаг диаметральной резьбы	DP	(64) 240-1	(64) 240-1	(64) 240-1
Ход поперечных салазок	мм	250	315	315
Ход верхних салазок	мм	130	130	130
ЗАДНЯЯ БАБКА				
Диаметр пиноли	мм	70	90	90
Конус пиноли	Морзе	5	5	5
Ход пиноли	мм	180	230	230
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И МАССА ДЛЯ РМЦ 1000				
Габариты, Длина x Ширина x Высота	мм	2435 x 1185 x 1286	2600 x 1250 x 1400	2600 x 1250 x 1400
Масса	кг	2210	2600	2600

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- 4-х позиционный резцедержатель
- Электродинамический тормоз
- Система подачи СОЖ
- Освещение
- Система смазки направляющих
- Защитный щит по длине станка
- Защитный экран токарного патрона
- Защитный экран резцедержателя
- Упорный центр шпинделя
- Переходная втулка шпинделя
- Руководство на русском языке
- Быстрая фиксация задней бабки

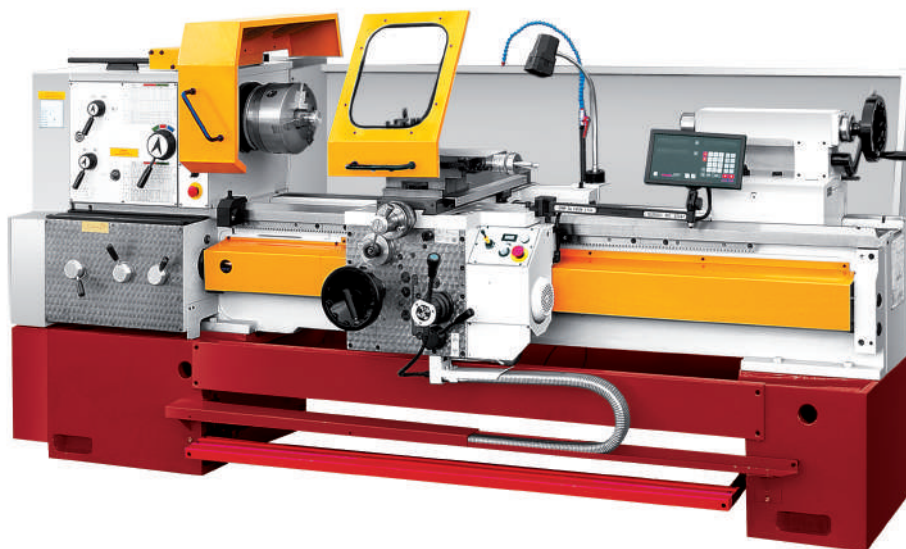
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- 3-х кулачковый самоцентрирующийся патрон
- УЦИ 2-х и 3-х осевые
- Планшайба 4-х кулачковая
- Планшайба без кулачков
- Подвижный люнет
- Неподвижные люнеты
- Конусная линейка 400 мм, ± 10°
- Поводковый патрон
- Комплект поводков
- Вращающийся центр
- Сверлильный патрон с оправкой
- Ножной тормоз
- Инструмент и оснастка
- Другие опции по запросу

CU500; CU500M; CU500MRD; CU500MT; CU500MTRD



Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных и диаметрально питчевых.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Оборудование серийно выпускается с 1971 года. Модельный ряд постоянно совершенствуется и расширяется.
- Полный цикл производства: литейное производство, производство деталей тел-вращения и зубчатых колес, механическая обработка и сборка.
- Электрическая часть от ведущего производителя Schneider Electric.
- Подшипники и схемы установки от ведущего производителя SKF.
- Направляющие закалены методом ТВЧ, что обеспечивает их долговечность, прочность, и плавность перемещений.
- Токарные патроны от ведущего производителя станочной оснастки Bison-Bial

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	CU500	CU500M	CU500MRD	CU500MT	CU500MTRD
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ						
Точность станков		Н - нормальной точности по DIN8606 и П - повышенной точности по DIN8605				
Высота центров	мм	245	250	250	250	250
Диаметр обработки над станиной	мм	500	500	500	500	500
Диаметр обработки над суппортом	мм	300	300	300	300	300
Диаметр обработки над выемкой в станине (ГАП)	мм	670	700	700	700	700
Ширина направляющих	мм	360	400	400	400	400
Расстояние между центрами	мм	1000; 1500; 2000	1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000	1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000	1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000	1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000
Диаметр 3-х кулачкового патрона	мм	250	250	250	315	315
Максимальное сечение резца	мм	25x25	32x32	32x32	32x32	32x32
Максимальная масса обрабатываемых деталей	кг	1500	1500	1500	2200	2200
ШПИНДЕЛЬ						
Конец шпинделя DIN 55027	No	8	8	8	11	11
Диаметр отверстия шпинделя	мм	62	72	72	103	103
Конусное отверстие шпинделя	мм	80	80	80	120	120
Количество скоростей шпинделя	усл. ед	32	32	Частотное регулирование в 3-х диапазонах	23	Частотное регулирование в 3-х диапазонах
Диапазон оборотов	об/мин	20-2000	20-2000		25-100, 100-400, 500-2000	
Мощность главного привода	кВт	7,5	7,5; 11	11	7,5; 11	11
Крутящий момент на шпинделе	Нм	1000	1200	1200	1200	1200
ПОДАЧИ						
Количество подач	усл. ед	120	120	120	120	120
Диапазон продольных подач	мм/об	0,04-12	0,04-12	0,04-12	0,04-12	0,04-12
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,02-6	0,02-6	0,02-6	0,02-6	0,02-6
РЕЗЬБЫ						
Количество резьб	усл. ед.	256	256	256	256	256
Шаг миллиметровой резьбы	мм	(64) 0,5-120	(64) 0,5-120	(64) 0,5-120	(64) 0,5-120	(64) 0,5-120
Шаг дюймовой резьбы	вит/1	(64) 60-1/4	(64) 60-1/4	(64) 60-1/4	(64) 60-1/4	(64) 60-1/4
Шаг модульной резьбы	M	(64) 0,125-30	(64) 0,125-30	(64) 0,125-30	(64) 0,125-30	(64) 0,125-30
Шаг диаметальной резьбы	DP	(64) 240-1	(64) 240-1	(64) 240-1	(64) 240-1	(64) 240-1
Ход поперечных салазок	мм	250	315	315	315	315
Ход верхних салазок	мм	130	130	130	130	130
ЗАДНЯЯ БАБКА						
Диаметр пиноли	мм	70	90	90	90	90
Конус пиноли	Морзе	5	5	5	5	5
Ход пиноли	мм	180	230	230	230	230
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И МАССА ДЛЯ РМЦ 1000						
Габариты, Длина x Ширина x Высота	мм	2435 x 1185 x 1304	2600 x 1250 x 1400	2600 x 1250 x 1400	2600 x 1250 x 1400	2600 x 1250 x 1400
Масса	кг	2280	2650	2650	2800	2800

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- 4-х позиционный резцедержатель
- Электродинамический тормоз
- Система подачи СОЖ
- Освещение
- Система смазки направляющих
- Защитный щит по длине станка
- Защитный экран токарного патрона
- Защитный экран резцедержателя
- Упорный центр шпинделя
- Переходная втулка шпинделя
- Руководство на русском языке
- Быстрая фиксация задней бабки

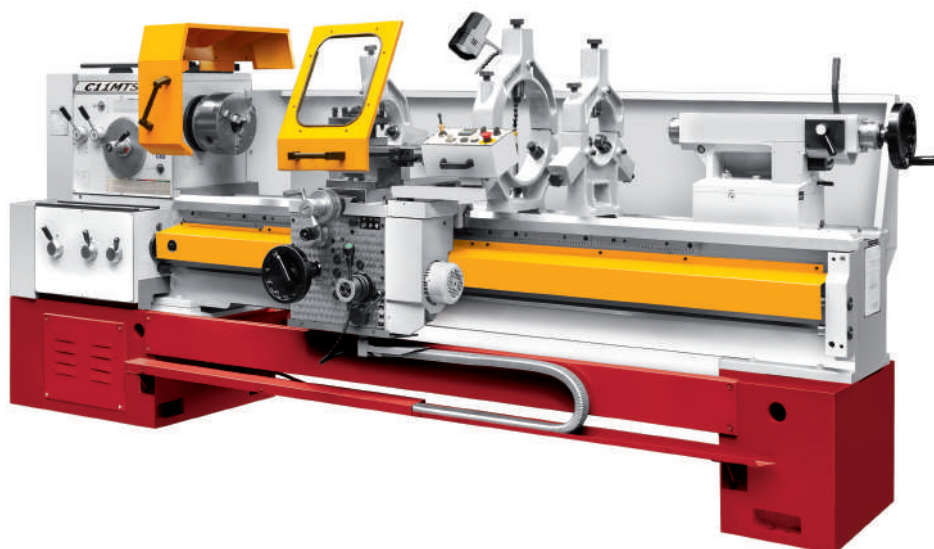
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- 3-х кулачковый самоцентрирующийся патрон
- УЦИ 2-х и 3-х осевые
- Планшайба 4-х кулачковая
- Планшайба без кулачков
- Подвижный люнет
- Неподвижные люнеты
- Конусная линейка 400 мм, ± 10°
- Поводковый патрон
- Комплект поводков
- Вращающийся центр
- Сверлильный патрон с оправкой
- Ножной тормоз
- Инструмент и оснастка
- Другие опции по запросу

CU580M; CU580MRD; C11MT; C11MTS; CU630; CU630RD



Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных и диаметрально питчевых.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Оборудование серийно выпускается с 1971 года. Модельный ряд постоянно совершенствуется и расширяется.
- Полный цикл производства: литейное производство, производство деталей тел-вращения и зубчатых колес, механическая обработка и сборка.
- Электрическая часть от ведущего производителя Schneider Elektrik.
- Подшипники и схемы установки от ведущего производителя SKF.
- Направляющие закалены методом ТВЧ, что обеспечивает их долговечность, прочность, и плавность перемещений.
- Токарные патроны от ведущего производителя станочной оснастки Bison-Bial

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	CU580M	CU580MRD	C11MT	C11MTS	CU630	CU630RD
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ							
Точность станков		Н - нормальной точности по DIN8607					
Высота центров	мм	290	290	300	300	315	315
Диаметр обработки над станиной	мм	580	580	600	600	630	630
Диаметр обработки над суппортом	мм	380	380	400	400	430	430
Диаметр обработки над выемкой в станине (ГАП)	мм	780	780	800	800	830	830
Ширина направляющих	мм	400	400	400	400	400	400
Расстояние между центрами	мм	1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000					
Диаметр 3-х кулачкового патрона	мм	250	250	250	250	315	315
Максимальное сечение резца	мм	32x32	32x32	32x32	32x32	32x32	32x32
Максимальная масса обрабатываемых деталей	кг	1500	1500	1500	1500	2200	2200
ШПИНДЕЛЬ							
Конец шпинделя DIN 55027	№	8	8	8	8	11	11
Диаметр отверстия шпинделя	мм	72	72	80	80	103	103
Конусное отверстие шпинделя	мм	80	80	90	90	120	120
Количество скоростей шпинделя	усл. ед.	32	Частотное регулирование в 3-х диапазонах	25	Частотное регулирование в 3-х диапазонах	32	Частотное регулирование в 3-х диапазонах
Диапазон оборотов	об/мин	20-2000	25-100, 100-400, 500-2000	11.5-2000	8-62; 62-500; 250-2000	12,5-1250	16-63;63-250; 315-1250
Мощность главного привода	кВт	7,5; 11	11	7,5; 11	11	11	11
Крутящий момент на шпинделе	Нм	1200	1200	1300	1300	1200	1200
ПОДАЧИ							
Количество подач	усл. ед.	120	120	160	160	120	120
Диапазон продольных подач	мм/об	0,04-12	0,04-12	0,02-12	0,02-12	0,04-12	0,04-12
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,02-6	0,02-6	0,01-6	0,01-6	0,02-6	0,02-6
РЕЗЬБЫ							
Количество резьб	усл. ед.	256	256	320	320	256	256
Шаг миллиметровой резьбы	мм	(64) 0,5-120	(64) 0,5-120	(80) 0,25-120	(80) 0,25-120	(64) 0,5-120	(64) 0,5-120
Шаг дюймовой резьбы	вит/1	(64) 60-1/4	(64) 60-1/4	(80) 120-1/4	(80) 120-1/4	(64) 60-1/4	(64) 60-1/4
Шаг модульной резьбы	М	(64) 0,125-30	(64) 0,125-30	(80) 0,0625-30	(80) 0,0625-30	(64) 0,125-30	(64) 0,125-30
Шаг диаметальной резьбы	DP	(64) 240-1	(64) 240-1	(80) 480-1	(80) 480-1	(64) 240-1	(64) 240-1
Ход поперечных салазок	мм	315	315	315	315	315	315
Ход верхних салазок	мм	130	130	130	130	130	130
ЗАДНЯЯ БАБКА							
Диаметр пиноли	мм	90	90	90	90	90	90
Конус пиноли	Морзе	№.5	№.5	№.5	№.5	№.5	№.5
Ход пиноли	мм	230	230	230	230	230	230
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И МАССА ДЛЯ РМЦ 1000							
Габариты, Д x Ш x В	мм	2600 x 1250 x 1400	2600 x 1250 x 1400	2600 x 1250 x 1550	2600 x 1250 x 1550	2600 x 1250 x 1400	2600 x 1250 x 1400
Масса	кг	2710	2710	2850	2850	3010	3010

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Передний конец шпинделя DIN 55027
- Система подачи СОЖ
- Освещение
- Быстрый ход
- Выемка в станине (ГАП)
- Фланец для патрона
- Защитный щит по длине станка
- Защитный экран токарного патрона
- Защитный экран резцедержателя
- Упорный центр шпинделя
- Переходная втулка шпинделя
- 4-х позиционный резцедержатель
- 1-поз. продольный ограничитель
- Редуктор пиноли задней бабки
- Механическое передвижение задней бабки

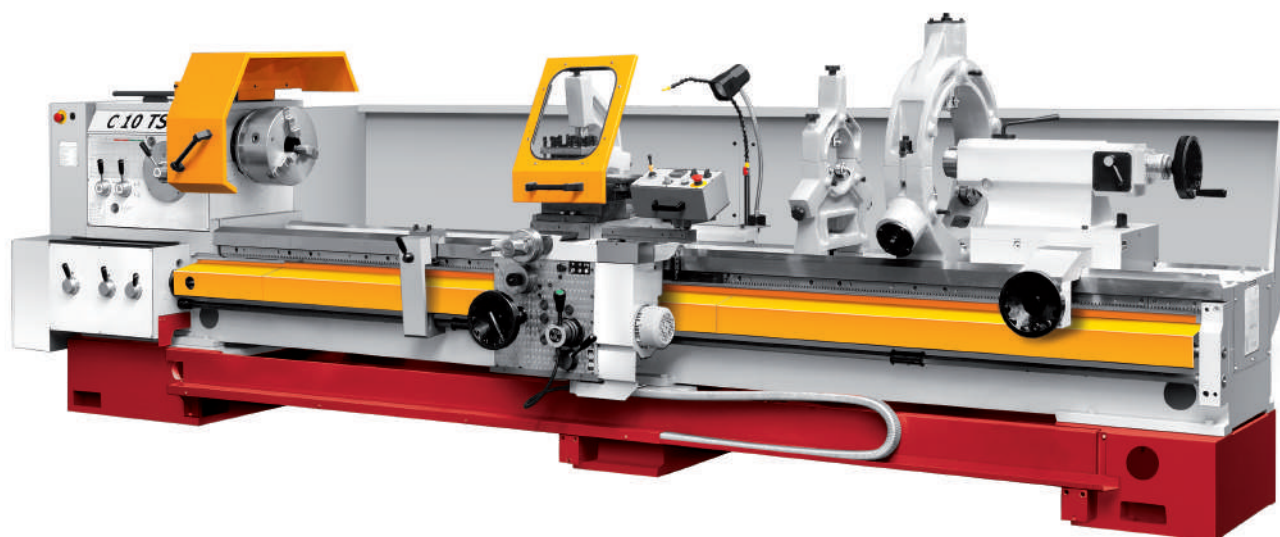
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Устройство цифровой индикации (УЦИ)
- 3-х кулачковый самоцентрирующийся патрон
- Планшайба 4-х кулачковая
- Планшайба без кулачков
- Подвижный люнет
- Неподвижный люнет разных диаметров
- Дополнительный комплект роликовых пинолей
- Конусная линейка
- Однопозиционный ограничитель длины
- Центр-шайба (поводковый патрон)
- Вращающийся центр
- Ножной тормоз
- CAM-LOCK шпиндель
- Быстросменный резцедержатель
- Увеличение мощности главного двигателя

C10T; C10TS; CU730; CU730RD



Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных и диаметрально питчевых.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Оборудование серийно выпускается с 1971 года. Модельный ряд постоянно совершенствуется и расширяется.
- Полный цикл производства: литейное производство, производство деталей тел-вращения и зубчатых колес, механическая обработка и сборка.
- Электрическая часть от ведущего производителя Schneider Electric.
- Подшипники и схемы установки от ведущего производителя SKF.
- Направляющие закалены методом ТВЧ, что обеспечивает их долговечность, прочность, и плавность перемещений.
- Токарные патроны от ведущего производителя станочной оснастки Bison-Bial

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	C10T	C10TS	CU730	CU730RD
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ					
Точность станков		Н - нормальной точности по DIN8607			
Высота центров	мм	330	330	365	365
Диаметр обработки над станиной	мм	660	660	730	730
Диаметр обработки над суппортом	мм	420	420	500	500
Диаметр обработки над выемкой в станине (ГАП)	мм	850	850	930	930
Ширина направляющих	мм	560	560	400	400
Расстояние между центрами	мм	1500, 2000, 3000, 4000, 5000, 6000		1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000	
Диаметр 3-х кулачкового патрона	мм	315	315	315	315
Максимальное сечение резца	мм	32x32	32x32	32x32	32x32
Максимальная масса обрабатываемых деталей	кг	2400	2400	2200	2200
ШПИНДЕЛЬ					
Конец шпинделя DIN 55027	№	11	11	11	11
Диаметр отверстия шпинделя	мм	103	103	103	103
Конусное отверстие шпинделя	мм	120	120	120	120
Количество скоростей шпинделя	усл. ед	23	Частотное регулирование в 3-х диапазонах	32	Частотное регулирование в 3-х диапазонах
Диапазон оборотов	об/мин	9-1320	9-55; 37-220; 220-1320	12,5-1250	16-63; 63-250; 315-1250
Мощность главного привода	кВт	11; 15	15	11	15
Крутящий момент на шпинделе	Нм	2000	2000	1200	1200
ПОДАЧИ					
Количество подач	усл. ед	150	150	120	120
Диапазон продольных подач	мм/об	0,039-18,0	0,039-18,0	0,04-12	0,04-12
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,02-9,0	0,02-9,0	0,02-6	0,02-6
РЕЗЬБЫ					
Количество резьб	усл. ед.	304	304	256	256
Шаг миллиметровой резьбы	мм	(74) 0,5- 180	(74) 0,5- 180	(64) 0,5-120	(64) 0,5-120
Шаг дюймовой резьбы	вит/1	(74) 60- 1/6	(74) 60- 1/6	(64) 60-1/4	(64) 60-1/4
Шаг модульной резьбы	М	(74) 0.125- 45	(74) 0.125- 45	(64) 0,125-30	(64) 0,125-30
Шаг диаметральной резьбы	DP	(74) 240-2/3	(74) 240-2/3	(64) 240-1	(64) 240-1
Ход поперечных салазок	мм	410	410	390	390
Ход верхних салазок	мм	150	150	130	130
ЗАДНЯЯ БАБКА					
Диаметр пиноли	мм	105	105	90	90
Конус пиноли	Морзе	№.6	№.6	№.5	№.5
Ход пиноли	мм	225	225	230	230
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И МАССА ДЛЯ РМЦ 1000 и 1500 соответственно					
Габариты, Длина x Ширина x Высота	мм	3470 x 1650 x 1500	3470 x 1650 x 1500	2600 x 1250 x 1450	2600 x 1250 x 1450
Масса	кг	3920	3920	3200	3200

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Передний конец шпинделя DIN 55027
- Система подачи СОЖ
- Освещение
- Быстрый ход
- Выемка в станине (ГАП)
- Фланец для патрона
- Защитный щит по длине станка
- Защитный экран резцедержателя
- Защитный центр шпинделя
- Переходная втулка шпинделя
- 4-х позиционный резцедержатель
- 1-поз. продольный ограничитель
- Редуктор пиноли задней бабки
- Механическое передвижение задней бабки

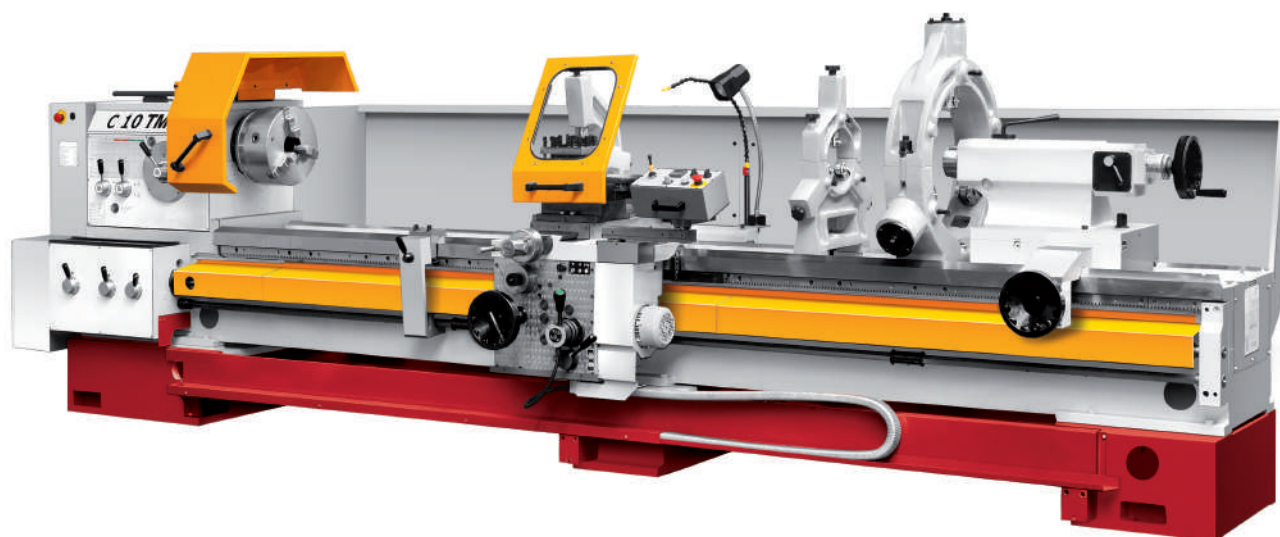
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Устройство цифровой индикации (УЦИ)
- 3-х кулачковый самоцентрирующийся патрон
- Планшайба 4-х кулачковая
- Планшайба без кулачков
- Подвижный люнет
- Неподвижный люнет разных диаметров
- Дополнительный комплект роликовых пинолей
- Конусная линейка
- Однопозиционный ограничитель длины
- Центр-шайба (поводковый патрон)
- Вращающийся центр
- Ножной тормоз
- CAM-LOCK шпиндель
- Быстросменный резцедержатель
- Увеличение мощности главного двигателя

C10TM; C10TMS; C10TH; C10THS



Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных и диаметрально питчевых.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Оборудование серийно выпускается с 1971 года. Модельный ряд постоянно совершенствуется и расширяется.
- Полный цикл производства: литейное производство, производство деталей тел-вращения и зубчатых колес, механическая обработка и сборка.
- Электрическая часть от ведущего производителя Schneider Electric.
- Подшипники и схемы установки от ведущего производителя SKF.
- Направляющие закалены методом ТВЧ, что обеспечивает их долговечность, прочность, и плавность перемещений.
- Токарные патроны от ведущего производителя станочной оснастки Bison-Bial

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	C10TM	C10TMS	C10TH	C10THS
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ					
Точность станков		Н - нормальной точности по DIN8607			
Высота центров	мм	380	380	430	430
Диаметр обработки над станиной	мм	760	760	860	860
Диаметр обработки над суппортом	мм	520	520	620	620
Диаметр обработки над выемкой в станине (ГАП)	мм	950	950	1050	1050
Ширина направляющих	мм	560			
Расстояние между центрами	мм	1500, 2000, 3000, 4000, 5000, 6000			
Диаметр 3-х кулачкового патрона	мм	400	400	400	400
Максимальное сечение резца	мм	32x32	32x32	32x32	32x32
Максимальная масса обрабатываемых деталей	кг	2400	2400	2400	2400
ШПИНДЕЛЬ					
Конец шпинделя DIN 55027	№	11	11	11	11
Диаметр отверстия шпинделя	мм	132	132	132	132
Конусное отверстие шпинделя	мм	140	140	140	140
Количество скоростей шпинделя	усл. ед.	25	Частотное регулирование в 3-х диапазонах	25	Частотное регулирование в 3-х диапазонах
Диапазон оборотов	об/мин	7.5-1015	7-42; 28-170; 165-1015	7.5-1015	7-42; 28-170; 165-1015
Мощность главного привода	кВт	15; 18,5	18,5	15; 18,5	18,5
Крутящий момент на шпинделе	Нм	2250	2250	2250	2250
ПОДАЧИ					
Количество подач	усл. ед.	150	150	150	150
Диапазон продольных подач	мм/об	0,039-18,0	0,039-18,0	0,039-18,0	0,039-18,0
Диапазон поперечных подач	мм/об	0,02-9,0	0,02-9,0	0,02-9,0	0,02-9,0
РЕЗЬБЫ					
Количество резьб	усл. ед.	304	304	304	304
Шаг миллиметровой резьбы	мм	(74) 0.5- 180	(74) 0.5- 180	(74) 0.5- 180	(74) 0.5- 180
Шаг дюймовой резьбы	вит/1	(74) 60- 1/6	(74) 60- 1/6	(74) 60- 1/6	(74) 60- 1/6
Шаг модульной резьбы	М	(74) 0.125- 45	(74) 0.125- 45	(74) 0.125- 45	(74) 0.125- 45
Шаг диаметральной резьбы	DP	(74) 240-2/3	(74) 240-2/3	(74) 240-2/3	(74) 240-2/3
Ход поперечных салазок	мм	410	410	435	435
Ход верхних салазок	мм	150	150	150	150
ЗАДНЯЯ БАБКА					
Диаметр пиноли	мм	105	105	105	105
Конус пиноли	Морзе	№.6	№.6	№.6	№.6
Ход пиноли	мм	225	225	225	225
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И МАССА ДЛЯ РМЦ 1500					
Габариты, Длина x Ширина x Высота	мм	3470 x 1650 x 1600	3470 x 1650 x 1600	3470 x 1700 x 1730	3470 x 1700 x 1730
Масса	кг	4220	4220	4420	4420

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Передний конец шпинделя DIN 55027
- Система подачи СОЖ
- Освещение
- Быстрый ход
- Выемка в станине (ГАП)
- Фланец для патрона
- Защитный щит по длине станка
- Защитный экран резцедержателя
- Защитный экран резцедержателя
- Упорный центр шпинделя
- Переходная втулка шпинделя
- 4-х позиционный резцедержатель
- 1-поз. продольный ограничитель
- Редуктор пиноли задней бабки
- Механическое передвижение задней бабки

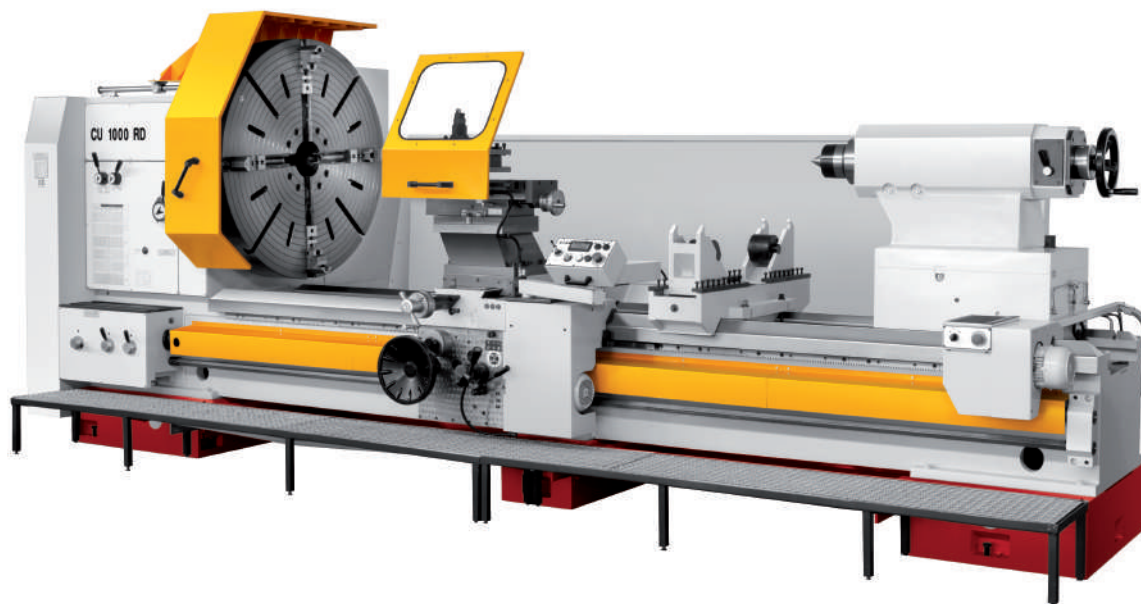
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Устройство цифровой индикации (УЦИ)
- 3-х кулачковый самоцентрирующийся патрон
- Планшайба 4-х кулачковая
- Планшайба без кулачков
- Подвижный люнет
- Неподвижный люнет разных диаметров
- Дополнительный комплект роликовых пинолей
- Конусная линейка
- Однопозиционный ограничитель длины
- Центр-шайба (поводковый патрон)
- Вращающийся центр
- Ножной тормоз
- CAM-LOCK шпиндель
- Быстросменный резцедержатель
- Увеличение мощности главного двигателя

CU800; CU800RD; CU1000; CU1000RD



Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных и диаметрально питчевых.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Оборудование серийно выпускается с 1971 года. Модельный ряд постоянно совершенствуется и расширяется.
- Полный цикл производства: литейное производство, производство деталей тел-вращения и зубчатых колес, механическая обработка и сборка.
- Электрическая часть от ведущего производителя Schneider Electric.
- Подшипники и схемы установки от ведущего производителя SKF.
- Направляющие закалены методом ТВЧ, что обеспечивает их долговечность, прочность, и плавность перемещений.
- Токарные патроны от ведущего производителя станочной оснастки Bison-Bial

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	CU800	CU800RD	CU1000	CU1000RD
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ					
Точность станков		Н - нормальной точности по DIN8607			
Высота центров	мм	400	400	500	500
Диаметр обработки над станиной	мм	890	890	1090	1090
Диаметр обработки над суппортом	мм	490	490	690	690
Диаметр обработки над выемкой в станине (ГАП)	мм	1050	1050	1250	1250
Ширина направляющих	мм	700			
Расстояние между центрами	мм	1500, 2000, 3000, 4000, 5000, 6000			
Диаметр 3-х кулачкового патрона	мм	500	500	500	500
Максимальное сечение резца	мм	40x40	40x40	40x40	40x40
Максимальная масса обрабатываемых деталей	кг	8000	8000	8000	8000
ШПИНДЕЛЬ					
Конец шпинделя DIN 55027	№	15	15	15	15
Диаметр отверстия шпинделя	мм	155	155	155	155
Конусное отверстие шпинделя	мм	160	160	160	160
Количество скоростей шпинделя	усл. ед.	36	Частотное регулирование в 4-х диапазонах	36	Частотное регулирование в 4-х диапазонах
Диапазон оборотов	об/мин	6,3-1250	2,65-11; 10,5-44; 42-177; 169-710	6,3-1250	2,65-11; 10,5-44; 42-177; 169-710
Мощность главного привода	кВт	22; 30	30	22; 30	30
Крутящий момент на шпинделе	Нм	4500	4500	4500	4500
ПОДАЧИ					
Количество подач	усл. ед.	160	160	160	160
Диапазон продольных подач	мм/об	0.032-38.9	0.032-38.9	0.032-38.9	0.032-38.9
Диапазон поперечных подач	мм/об	0.016-19.45	0.016-19.45	0.016-19.45	0.016-19.45
РЕЗЬБЫ					
Количество резьб	усл. ед.	320	320	320	320
Шаг миллиметровой резьбы	мм	(80) 0.5-480	(80) 0.5-480	(80) 0.5-480	(80) 0.5-480
Шаг дюймовой резьбы	вит/1	(80) 60-1/16	(80) 60-1/16	(80) 60-1/16	(80) 60-1/16
Шаг модульной резьбы	М	(80) 0.125-120	(80) 0.125-120	(80) 0.125-120	(80) 0.125-120
Шаг диаметральной резьбы	DP	(80) 240-1/4	(80) 240-1/4	(80) 240-1/4	(80) 240-1/4
Ход поперечных салазок	мм	685	685	685	685
Ход верхних салазок	мм	270	270	270	270
ЗАДНЯЯ БАБКА					
Диаметр пиноли	мм	125	125	125	125
Конус пиноли	Морзе	№ 6	№ 6	№ 6	№ 6
Ход пиноли	мм	260	260	260	260
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И МАССА ДЛЯ РМЦ 1500					
Габариты, Длина x Ширина x Высота	мм	3700 x 1800 x 1755	3700 x 1800 x 1755	3700 x 1800 x 1855	3700 x 1800 x 1855
Масса	кг	6000	6000	6550	6550

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Электро-динамический тормоз
- Передний конец шпинделя DIN 55027
- Система подачи СОЖ
- Освещение
- Фланец для патрона
- Защитный щит по длине станка
- Защитный экран токарного патрона
- Защитный экран резцедержателя
- Упорный центр шпинделя
- Переходная втулка шпинделя
- 4-х позиционный резцедержатель
- 1-поз. продольный ограничитель
- Редуктор пиноли задней бабки
- Автоматическая подача верхнего суппорта
- Эл. привод передвижения задней бабки

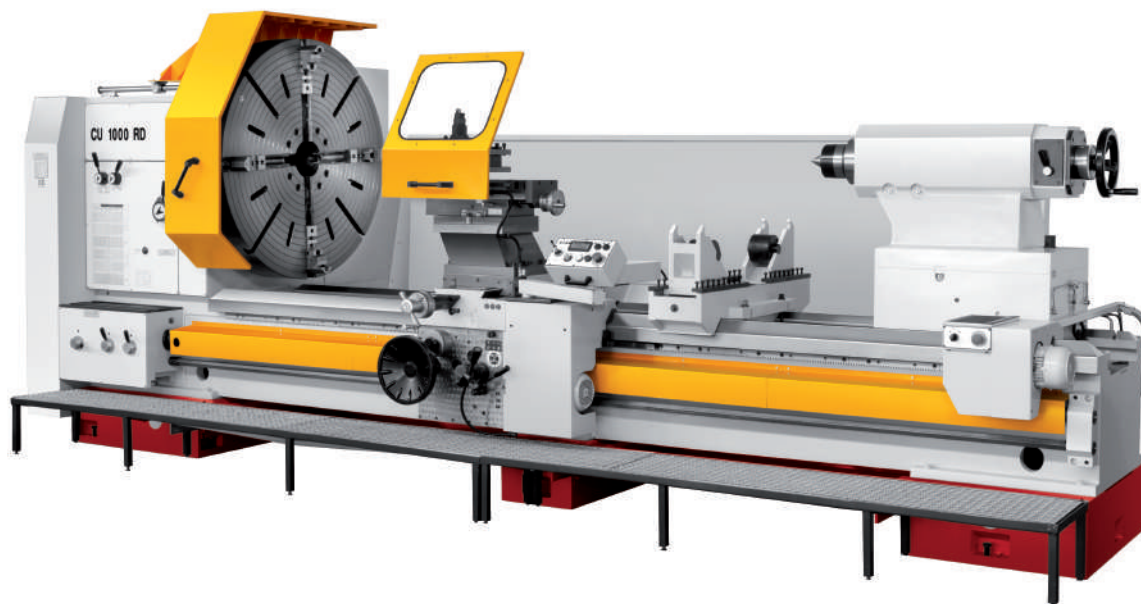
ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Устройство цифровой индикации (УЦИ)
- 3-х кулачковый самоцентрирующийся патрон
- 4-х кулачковый несамоцентр. Патрон
- Планшайба без кулачков
- Планшайба
- Подвижный люнет
- Неподвижный люнет
- Неподвижный люнет большой
- Роликовая пиноль
- Неподвижный люнет
- Неподвижный люнет открытого
- Конусная линейка
- Однопозиционный ограничитель длины
- Вращающийся
- Ножной тормоз
- Быстросменный резцедержатель

CU1250; CU1250RD; CU1410RD



Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных и диаметрально питчевых.

**ПРЕИМУЩЕСТВА:**

- Оборудование серийно выпускается с 1971 года. Модельный ряд постоянно совершенствуется и расширяется.
- Полный цикл производства: литейное производство, производство деталей тел-вращения и зубчатых колес, механическая обработка и сборка.
- Электрическая часть от ведущего производителя Schneider Electric.
- Подшипники и схемы установки от ведущего производителя SKF.
- Направляющие закалены методом ТВЧ, что обеспечивает их долговечность, прочность, и плавность перемещений.
- Токарные патроны от ведущего производителя станочной оснастки Bison-Bial

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

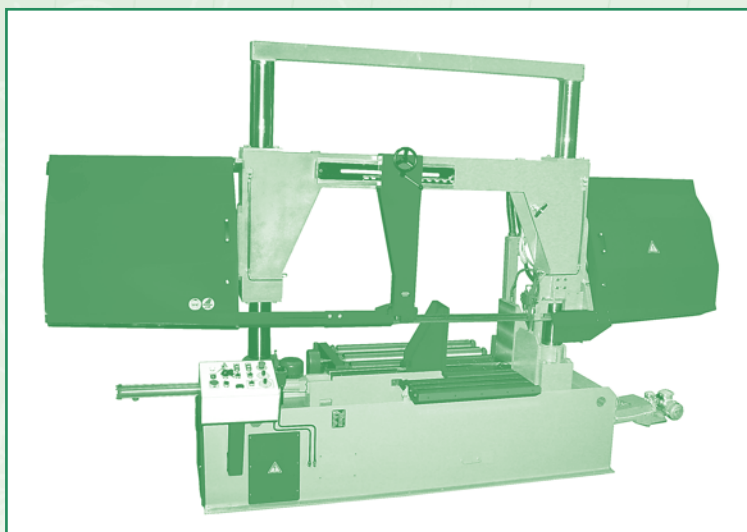
	Ед. изм.	CU1250	CU1250RD	CU1410RD
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ				
Точность станков		Н - нормальной точности по DIN8607		
Высота центров	мм	625	625	705
Диаметр обработки над станиной	мм	1320	1320	1410
Диаметр обработки над суппортом	мм	940	940	1000
Диаметр обработки над выемкой в станине (ГАП)	мм	1500	1500	800
Ширина направляющих	мм	700	800	
Расстояние между центрами	мм	1500, 2000, 3000, 4000, 5000, 6000		2000, 3000, 4000, 5000, 6000, 7000, 8000, 9000
Диаметр 3-х кулачкового патрона	мм	500	500	500; 630
Максимальное сечение резца	мм	40x40	40x40	50x32
Максимальная масса обрабатываемых деталей	кг	8000	8000	14000
ШПИНДЕЛЬ				
Конец шпинделя DIN 55027	№	15	15	15
Диаметр отверстия шпинделя	мм	155	155	205
Конусное отверстие шпинделя	мм	160	160	215
Количество скоростей шпинделя	усл. ед.	36	Частотное регулирование в 4-х диапазонах	Частотное регулирование в 4-х диапазонах
Диапазон оборотов	об/мин	6,3-1250	2,65-11; 10,5-44; 42-177; 169-710	1,5-8; 5-31; 20-125; 80-500
Мощность главного привода	кВт	22; 30	30	45
Крутящий момент на шпинделе	Нм	4500	4500	7000
ПОДАЧИ				
Количество подач	усл. ед.	160	160	160
Диапазон продольных подач	мм/об	0.032-38.9	0.032-38.9	0.032-38.9
Диапазон поперечных подач	мм/об	0.016-19.45	0.016-19.45	0.016-19.45
РЕЗЬБЫ				
Количество резьб	усл. ед.	320	320	320
Шаг миллиметровой резьбы	мм	(80) 0.5-480	(80) 0.5-480	(80) 0.5-480
Шаг дюймовой резьбы	вит/1	(80) 60-1/16	(80) 60-1/16	(80) 60-1/16
Шаг модульной резьбы	М	(80) 0.125-120	(80) 0.125-120	(80) 0.125-120
Шаг диаметральной резьбы	DP	(80) 240-1/4	(80) 240-1/4	(80) 240-1/4
Ход поперечных салазок	мм	685	685	730
Ход верхних салазок	мм	270	270	350
ЗАДНЯЯ БАБКА				
Диаметр пиноли	мм	125	125	200
Конус пиноли	Морзе	№ 6	№ 6	№ 7
Ход пиноли	мм	260	260	300
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И МАССА ДЛЯ РМЦ 1500				
Габариты, Длина x Ширина x Высота	мм	3700 x 1855 x 1755	3700 x 1855 x 1755	4600 x 2000 x 2500
Масса	кг	6990	6990	13000

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Электро-динамический тормоз
- Передний конец шпинделя DIN 55027
- Система подачи СОЖ
- Освещение
- Фланец для патрона
- Защитный щит по длине станка
- Защитный экран токарного патрона
- Защитный экран резцедержателя
- Упорный центр шпинделя
- Переходная втулка шпинделя
- 4-х позиционный резцедержатель
- 1-поз. продольный ограничитель
- Редуктор пиноли задней бабки
- Автоматическая подача верхнего суппорта
- Эл. привод передвижения задней бабки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Устройство цифровой индикации (УЦИ)
- 3-х кулачковый самоцентрирующийся патрон
- 4-х кулачковый несамоцентр. Патрон
- Планшайба без кулачков
- Планшайба
- Подвижный люнет
- Неподвижный люнет
- Неподвижный люнет большой
- Роликовая пиноль
- Неподвижный люнет
- Неподвижный люнет открытого
- Конусная линейка
- Однопозиционный ограничитель длины
- Вращающийся
- Ножной тормоз
- Быстросменный резцедержатель



Фрезерные станки

Токарные станки

Ленточнопильные станки

Долбежные и сверлильные станки

EMI H260M



Ручной ленточнопильный станок H260M предназначен для резки замкнутым ленточным полотном различных материалов, сплавов цветных металлов, конструкционных, высоколегированных, нержавеющей и быстрорежущих сталей. Управление скоростью опускания рамы адаптивное и осуществляется автоматически через контур обратной связи, в зависимости от толщины материала. Гидравлический цилиндр осуществляет опускание пильной рамы. Предусмотрен поворот тисков на угол +/- 45°. Рама станка неповоротная.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		H260M
Максимальный размер резки		Ручной
Резка под углом 90°	мм	● 260
	мм	■ 260
	мм	■ 360x180
	мм	x
Резка под углом 45°	мм	● 260
	мм	■ 260
	мм	■ 280x200
Уровень установки материала	мм	700
Скорость ленты пилы	м/мин	38/75
Размеры ленты пилы	мм	3660x27x0,9
Мощность главного двигателя	кВт	1,1/1,5
Мощность охлаждающей системы	кВт	0,09
емкость гидравлической системы	л	0,5
емкость охлаждающей системы	л	30
Габаритные размеры		
Длина	мм	1880
Ширина	мм	950
Высота	мм	1140
Вес нетто	кг	510

Н: Горизонтальный, НТ: одностороннее вращение, 260: типоразмер, М: ручной, S: полуавтомат, А: автомат

EMI H300M; HT300M



Ручной ленточнопильный станок H300M и H300M предназначен для резки замкнутым ленточным полотном различных материалов, сплавов цветных металлов, конструкционных, высоколегированных, нержавеющей и быстрорежущих сталей. Управление скоростью опускания рамы адаптивное и осуществляется автоматически через контур обратной связи, в зависимости от толщины материала. Гидравлический цилиндр, установленный в передней части, осуществляет подъем и опускание пильной рамы, увеличивает жесткость рамы и стабильность резки. У H300M предусмотрен поворот тисков на +/- 45°. У HT300M предусмотрен поворот рамы в одну сторону на 45°



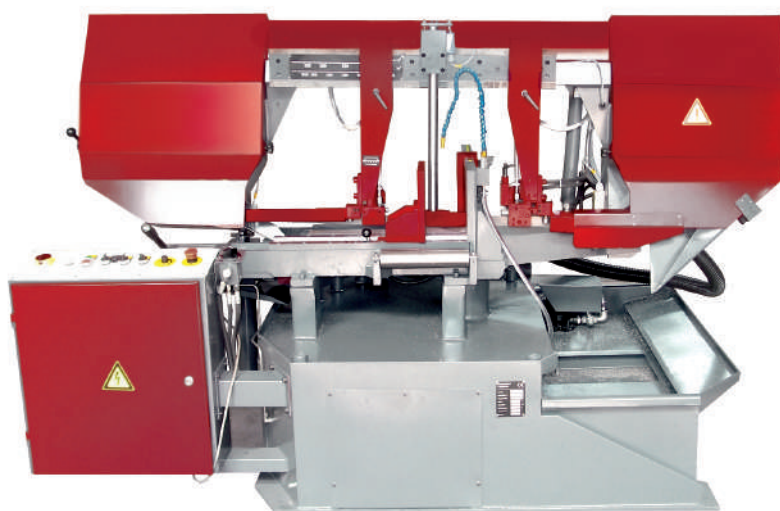
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		H300M	HT300M
Максимальный размер резки			Ручной
Резка под углом 90°	мм		● 300
	мм		■ 300
	мм		■ 500x260
	мм	■ 570x250	-
Резка под углом 45°	мм		● 300
	мм		■ 300
	мм		■ 325x300
Уровень установки материала	мм	650	820
Скорость резания	м/мин	15 - 100	
Размеры ленты пилы	мм	4140x27x0,9	
Мощность главного двигателя	кВт	1,5	
Мощность двигателя охлаждающей системы	кВт	0,18	
Мощность двигателя гидравлической системы	кВт	0,37	
Вместимость гидравлической системы	л	4,5	
Вместимость охлаждающей системы	л	25	35
Габаритные размеры			
Длина	мм	2100	2230
Ширина	мм	840	1080
Высота	мм	1200	1370
Вес нетто	кг	610	600

Н: Горизонтальный, НТ: одностороннее вращение, 260: типоразмер, М: ручной, S: полуавтомат, А: автомат

EMI HDT300S; HT420S; H420S



Ленточнопильные станки HDT300S, HT420S и H420S предназначены для резки замкнутым ленточным полотном различных материалов, сплавов цветных металлов, конструкционных, высоколегированных, нержавеющей и быстрорежущих сталей. Управление скоростью резки адаптивное и осуществляется автоматически через контур обратной связи, в зависимости от толщины материала. Гидравлический цилиндр, установленный в передней части, осуществляет подъем и опускание пильной рамы, увеличивает жесткость рамы и стабильность резки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		HDT300S	HT420S	H420S
Максимальный размер резки.		Полуавтомат	Полуавтомат	Полуавтомат
Резка под углом 90°	мм	● 300	● 420	● 420
	мм	■ 300	■ 420	■ 420
	мм	■ 480x300	■ 450x420	■ 500x250
	мм	■ 500x255	■ 500x250	-
Резка под углом 45°	мм	● 300	● 360	-
	мм	■ 300	■ 320	-
	мм	■ 325x300	■ 320x400	-
Резка под углом 30°	мм	● 240	-	-
	мм	■ 225	-	-
	мм	■ 215x300	-	-
Диапазон вращения пильной рамы - влево / вправо		30° 45° 90°	45° 90°	
Уровень установки материала	мм	650	700	700
Скорость резания	м/мин	17-106	15-100	15-100
Размеры ленты пилы	мм	4140x27x0,9	5000x34x1,1	5000x34x1,1
Главного двигателя	кВт	1,5		3
Охлаждающей системы	кВт		0,18	
Гидравлической системы	кВт		0,37	
Гидравлической системы	л		15	
Охлаждающей системы	л		40	
Габаритные размеры				
Длина	мм	2520	2380	2540
Ширина	мм	1350	1250	1300
Высота	мм	1150	1340	1370
Вес нетто	кг	900	1220	1235

ЕМІ Н300А; Н420А



Автоматические ленточнопильные станки Н300А и Н420А предназначены для резки замкнутым ленточным полотном различных материалов, сплавов цветных металлов, конструкционных, высоколегированных, нержавеющей и быстрорежущих сталей в условиях массового производства. Управление скоростью резки адаптивное и осуществляется автоматически через контур обратной связи, в зависимости от толщины материала. Гидравлический цилиндр, установленный в передней части, осуществляет подъем и опускание пильной рамы, увеличивает жесткость рамы и стабильность резки. Автоматическая подача заготовок у Н300А реализуется с помощью роликовых тисков, у Н420А – с помощью двойных гидравлических тисков



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		Н300А	Н420А
Максимальный размер резки		Автомат	Автомат
Резка под углом 90°	мм	● 300	● 420
	мм	■ 300	■ 420
	мм	■ 400x300	■ 500x250
Уровень установки материала	мм	650	800
Ход роликовых тисков подачи	мм	-	500
Максимальная длина отрезаемой заготовки	мм	-	1000
Скорость резания	м/мин	15-100	15 - 100
Размеры ленты пилы	мм	4140x27x0,9	5000x34x1,1
Мощность главного двигателя	кВт	1,5	3
Охлаждающей системы	кВт	0,09	0,09
Гидравлической системы	кВт	0,37	0,75
Роликовые тиски	кВт	0,12	0,12
Гидравлической системы	л	4,5	40
Охлаждающей системы	л	25	
Габаритные размеры			
Длина	мм	2100	2700
Ширина	мм	950	2350
Высота	мм	1200	1450
Вес нетто	кг	710	1800

Н: Горизонтальный, НТ: одностороннее вращение, 300/420: типоразмер, М: ручной, S: полуавтомат, А: автомат

EMI C800/1000M; CT800/1000M



Горизонтальные колонные двухстоечные ленточнопильные станки C800/1000M и CT800/1000M предназначены для резки замкнутым ленточным полотном различных материалов, сплавов цветных металлов, конструкционных, высоколегированных, нержавеющей и быстрорежущих сталей в условиях массового производства. Управление скоростью резки адаптивное и осуществляется автоматически через контур обратной связи, в зависимости от толщины материала. Станки имеют массивное основание и жёсткую пильную раму, что дает высокую стойкость режущего инструмента. Зажим тисков и натяжение ленты пилы осуществляется посредством гидравлики.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		C800/1000M	CT800/1000M
Максимальный размер резки		Ручной	Ручной
Резка под углом 90°	мм	● 800	● 800
	мм	■ 800	■ 800
	мм	■ 1000x800	■ 1000x800
Резка под углом 45°	мм	-	● 800
Резка под углом 30°	мм	-	■ 800
Уровень установки материала	мм	780	840
Скорость резания	м/мин	15 - 100	15 - 100
Скорость приводного рольганга	м/мин	2 -10	-
Размеры резания	мм	9600x54x1,6	9600x54x1,6
Мощность главного двигателя	кВт		5,5
Мощность охлаждающей системы	кВт		0,09
Мощность гидравлической системы	кВт		1,1
Мощность стружкотранспортера	кВт		0,12
Мощность привода рольганга	кВт	1,5	-
Вместимость гидравлической системы	л		60
Вместимость охлаждающей системы	л		44
Габаритные размеры			
Длина	мм	4550	4550
Ширина	мм	1500	2180
Высота	мм	2780	2840
Вес нетто	кг	4150	5200

C: колонный, CT: одностороннее вращение, 500/800 типоразмер, M: ручной, S: полуавтомат, A: автомат

EMI C500S; C500/800S; CT500/800S



Горизонтальные колонные двухстоечные ленточнопильные станки C500/800S, C500S, CT500/800S предназначены для резки замкнутым ленточным полотном различных материалов, сплавов цветных металлов, конструкционных, высоколегированных, нержавеющей и быстрорежущих сталей в условиях массового производства. Управление скоростью резки адаптивное и осуществляется автоматически через контур обратной связи, в зависимости от толщины материала. Станки имеют массивное основание и жёсткую пильную раму, что дает высокую стойкость режущего инструмента и самый короткий срок окупаемости среди всех ленточнопильных станков. Зажим тисков и натяжение ленты пилы осуществляется посредством гидравлики.



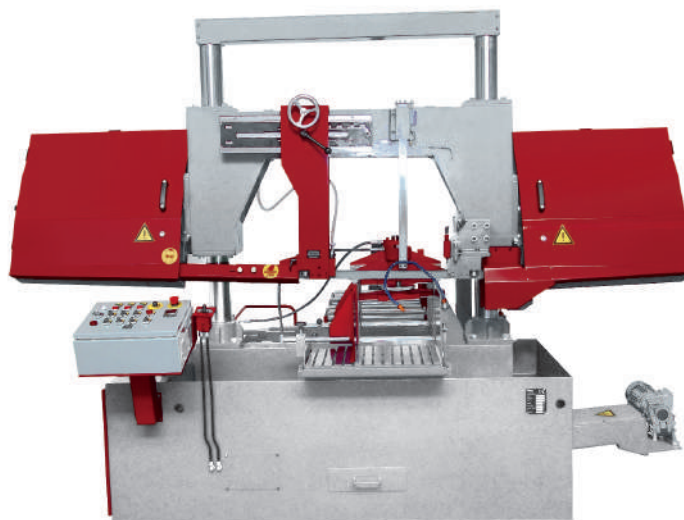
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		C500S	C500/800S	CT500/800S
Максимальный размер резки.		Полуавтомат	Полуавтомат	Полуавтомат
Резка под углом 90°	мм	● 500	● 500	● 500
	мм	■ 500	■ 500	■ 500
	мм	■ 600x500	■ 800x500	■ 800x500
Резка под углом 45°	мм	-	-	● 500
	мм	-	-	■ 500
	мм	-	-	■ 510x500
Уровень установки материала	мм	800		840
Скорость ленты пилы	м/мин	15-100		
Размеры ленты пилы	мм	6350x41x1,3	7000x41x1,3	
Мощность главного двигателя	кВт	4		
Мощность охлаждающей системы	кВт	0,09		
Мощность гидравлической системы	кВт	0,75		
Мощность стружкотранспортера	кВт	0,12		
Вместимость гидравлической системы	л	40		
Вместимость охлаждающей системы	л	44		
Габаритные размеры				
Длина	мм	3080	3500	3530
Ширина	мм	1800	1400	2230
Высота	мм	2200	2200	2340
Вес нетто	кг	2300	2400	3450

С: колонный, СТ: одностороннее вращение, 500/800 типоразмер, М: ручной, S: полуавтомат, А: автомат

EMI C500A



Горизонтальные колонные двухстоечные ленточнопильные станки C500A предназначены для резки замкнутым ленточным полотном различных материалов, сплавов цветных металлов, конструкционных, высоколегированных, нержавеющей и быстрорежущих сталей в условиях массового производства. Управление скоростью резки адаптивное и осуществляется автоматически через контур обратной связи, в зависимости от толщины материала. Станки имеют массивное основание и жёсткую пильную раму, что обеспечивает высокую стойкость режущего инструмента и самый короткий срок окупаемости среди всех ленточнопильных станков. Зажим тисков и натяжение ленты пилы осуществляется посредством гидравлики. Подача заготовки осуществляется двойными тисками.



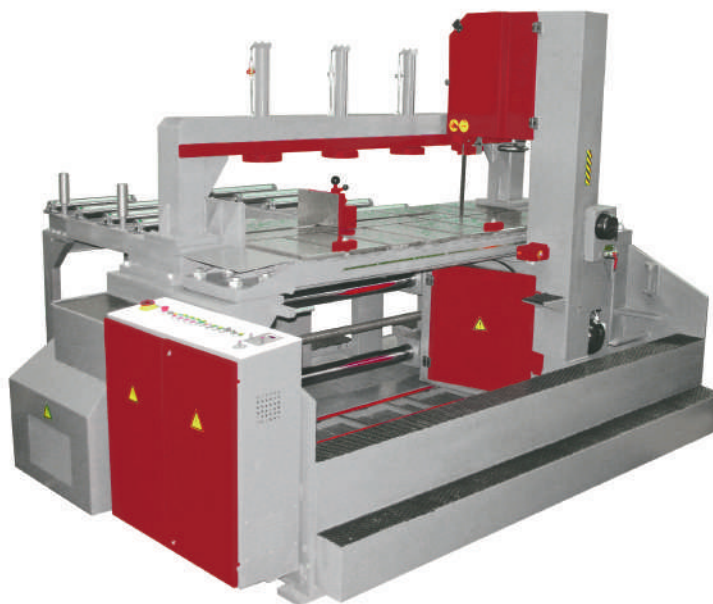
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		C500A
Максимальный размер резки		Автомат
Резка под углом 90°	мм	● 500
	мм	■ 500
	мм	■ 520 x 500
Уровень установки материала	мм	800
Максимальная длина отрезаемой заготовки	мм	x
Ход тисков подачи	мм	500
Скорость резания	м/мин	15 - 100
Размеры ленты пилы	мм	6350x41x1,3
Мощность главного двигателя	кВт	4
Мощность охлаждающей системы	кВт	0,09
Мощность гидравлической системы	кВт	0,75
Мощность стружкотранспортера	кВт	
Вместимость гидравлической системы	л	40
Вместимость охлаждающей системы	л	44
Габаритные размеры		
Длина	мм	3100
Ширина	мм	2280
Высота	мм	2200
Вес нетто	кг	2500

С: колонный, СТ: одностороннее вращение, 500 типоразмер, М: ручной, S: полуавтомат, А: автомат

EMI VS450M



Вертикальный ленточнопильный станок VS450M предназначены для раскроя и резки замкнутым ленточным полотном больших листов различных материалов, сплавов цветных металлов, конструкционных, высоколегированных, нержавеющей и быстрорежущих сталей. Управление скоростью резки адаптивное и осуществляется автоматически через контур обратной связи, в зависимости от толщины материала. Станки имеют массивное основание и жёсткую пильную раму. Подача и поворот материала для раскроя – вручную. Фиксация заготовки и натяжение ленты пилы осуществляется посредством гидравлики.

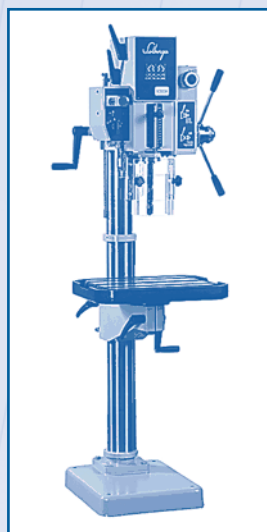
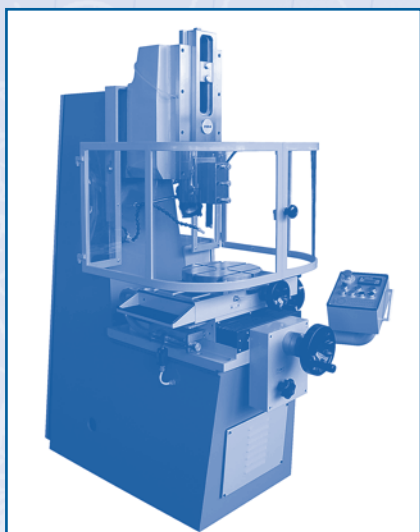


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		VS450M
Максимальный размер резки		Ручной
Резка под углом 90°	мм	● 350
	мм	■ 350
	мм	■ 350x2000
Резка под углом 45°	мм	● 350
	мм	■ 350
	мм	■ 350x1000
Уровень установки материала	мм	1300
Максимальная ширина отрезаемой заготовки	мм	450
Максимальная масса заготовки	кг	2000
Скорость резания	м/мин	20-100
Размеры ленты пилы	мм	4300x34x1,1
Мощность главного двигателя	кВт	3,0
Мощность сервомотора перемещения рамы	кВт	5,4
Мощность охлаждающей системы	кВт	0,18
Мощность гидравлического натяжения ленты пилы	кВт	0,37
Мощность гидравлического прижима заготовок	кВт	0,37
Мощность стружкотранспортера	кВт	0,12
Вместимость гидравлической системы	л	40
Вместимость охлаждающей системы	л	80
Габаритные размеры		
Длина	мм	4700
Ширина	мм	1980
Высота	мм	2460
Вес нетто	кг	6300

VS: Вертикальный специальный, 450: типоразмер, M: ручной

Dotted lines for taking notes.





Фрезерные станки
Токарные станки
Ленточнопильные станки

Долбежные и сверлильные станки

S315TGI



Долбежный станок с ЧПУ предназначен для обработки долблением плоских и фасонных поверхностей, изготовления шпоночных пазов и канавок в цилиндрических и конических поверхностях в среднем и мелкосерийном производстве.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Прочная конструкция из серого чугуна
- Обработка наклонной поверхности за счет поворота долбежной головы на угол до 45°
- Быстрая переналадка
- ЧПУ Fagor 8037 по 3-м осям;
- Набор готовых программ для стандартных типов работ;
- Точность линейного позиционирования 0,01°;
- Точность углового позиционирования 0,015 °;
- ШВП для перемещения по осям;
- Электрические компоненты Schneider / Telemecanique;

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Ед. изм.	S315TG1
Ход инструмента	мм	0-315
Максимальный размер обрабатываемого паза	мм	18
Количество двойных ходов в минуту	ход/мин	14-60
Регулирование инструмента по высоте	мм	235
Угол наклона инструмента	градусы °	±45
Расстояние от долбежной головки до стола	мм	510
Расстояние от инструмента до колонны	мм	460
Диаметр вращающегося стола	мм	450
Продольный ход	мм	235
Поперечный ход	мм	200
Электродвигатель	кВт	4
Вес	кг	1310
Габариты без упаковки	мм	1200x1800x2250
В деревянной упаковке	мм	1610x2330x2450

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Автоматическая смазочная система
- Освещение
- Комплект монтажного инструмента
- Система охлаждения (СОЖ)

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Держатели для инструментов со вставками 4, 5, 6, 8, 10, 12 мм (по запросу поставляются другие размеры)

S200TGI и S315TGI



Долбежные станки предназначены для обработки долблением плоских и фасонных поверхностей, изготовления шпоночных пазов и канавок в цилиндрических и конических поверхностях в среднем и мелкосерийном производстве.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Прочная конструкция из серого чугуна
- Обработка наклонной поверхности за счет поворота долбежной головы на угол до 45°
- Быстрая переналадка
- Возможность производить долбление в упор
- Автоматическая остановка инструмента
- Регулируемая скорость ходов в минуту посредством частотной модуляции (инвертор)
- Отображение количество ходов в минуту на дисплее
- Автоматический цикл поперечной подачи от 0.01 до 0.3 мм/ход
- Ручки для движения стола влево/вправо и вперед/назад

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	S200TGI	S315TGI
Параметры			
Ход инструмента	мм	0-200	0-315
Максимальный размер обрабатываемого паза	мм	16	18
Количество двойных ходов в минуту	ход/мин	17-60	17-60
Регулирование инструмента по высоте	мм	210	235
Угол наклона инструмента	градусы °	±45	±45
Расстояние от долбежной головки до стола	мм	355	510
Расстояние от инструмента до колонны	мм	350	460
Диаметр вращающегося стола	мм	315	450
Кол-во позиций вращающегося стола		24	24
Продольный ход	мм	270	265
Поперечный ход	мм	230	200
Электродвигатель	кВт	4	4
Вес	кг	875	1310
Габариты без упаковки	мм	860x1350x1820	1000x1500x2250
В деревянной упаковке	мм	1100x1500x2050	1150x1800x2450

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Автоматическая смазочная система
- Местное освещение
- Комплект монтажного инструмента

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- Система охлаждения (СОЖ)
- УЦИ по двум осям
- УЦИ для вращающегося стола
- Держатели для инструментов со вставками 4, 5, 6, 8, 10, 12 мм (по запросу поставляются другие размеры)

S200DR; S315DR

Долбежные станки предназначены для обработки долблением плоских и фасонных поверхностей, изготовления шпоночных пазов и канавок в цилиндрических и конических поверхностях в среднем и мелкосерийном производстве.

**ПРЕИМУЩЕСТВА:**

- Прочная конструкция из серого чугуна
- Обработка наклонной поверхности за счет поворота долбежной головы на угол до 45°
- Быстрая переналадка
- Возможность производить долбление в упор
- Сенсорный дисплей с PLC для отображения и ввода данных
- УЦИ поперечной оси
- УЦИ для поворота стола
- Ручное управление джойстиком для быстрого хода по осям
- ШВП для перемещения по осям
- Электрические компоненты Schneider / Telemecanique
- Регулируемая скорость ходов в минуту посредством частотной модуляции (инвертор)
- Автоматический цикл поперечной подачи от 0,01 до 0,5 мм с шагом 0,01 мм
- Автоматический цикл поворота стола остановкой в любом положении, с точностью 0,01°

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Ед. изм.	S200DR	S315DR
Параметры			
Ход инструмента	мм	0-200	0-315
Максимальный размер обрабатываемого паза	мм	16	18
Количество двойных ходов в минуту	ход/мин	14-72	14-60
Регулирование инструмента по высоте	мм	210	235
Угол наклона инструмента	градусы °	±45	±45
Расстояние от долбежной головки до стола	мм	355	510
Расстояние от инструмента до колонны	мм	350	460
Диаметр вращающегося стола	мм	315	450
Кол-во позиций вращающегося стола		270	265
Продольный ход	мм	230	200
Поперечный ход	мм	4	4
Электродвигатель	кВт	875	1310
Вес	кг	860x1350x1820	1000x1500x2250
Габариты без упаковки	мм	1100x1500x2050	1150x1800x2450
В деревянной упаковке	мм	0-200	0-315

БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА:

- Автоматическая смазочная система
- Освещение
- Комплект монтажного инструмента
- Система охлаждения (СОЖ)

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

- УЦИ для продольной оси
- Держатели для инструментов со вставками 4, 5, 6, 8, 10, 12 мм (по запросу поставляются другие размеры)

SE 2025 CE; SE 2030 CE; SE 2035 CE; SE 2040 CE

Сверлильные станки SOLBERGA предназначены для сверления глухих и сквозных отверстий в сплошном материале, рассверливания, зенкерования, развертывания, нарезания внутренних резьб. Для выполнения подобных операций используют сверла, зенкеры, развертки, метчики и другие инструменты. Формообразующими движениями при обработке отверстий на сверлильных станках являются главное вращательное движение инструмента и поступательное движение подачи инструмента по его оси.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		SE 2025 CE	SE 2030 CE	SE 2035 CE	SE 2040 CE
Диаметр сверления в стали	мм	25	30	35	40
Конус шпинделя		МК 3	МК 3	МК 4	МК 4
Ход пиноли шпинделя	мм	130	150	150	190
Количество скоростей шпинделя		8	8	8	8
Скорости шпинделя	об/мин	105-210-350-445-700-890-1450-2900	75-160-265-535-440-890-1480-3010	75-160-265-440-535-890-1490-3010	90-135-200-300-440-670-980-1500
Размер стола	мм	500x400	500x400	500x400	500x400
Расстояние от шпинделя до поверхности стола	мм	60-915	130-1235	140-1150	215-1210
Мощность двигателя шпинделя	кВт	0,65/0,9	0,9/1,2	1,4/2	2,2
Масса	кг	185	260	290	330