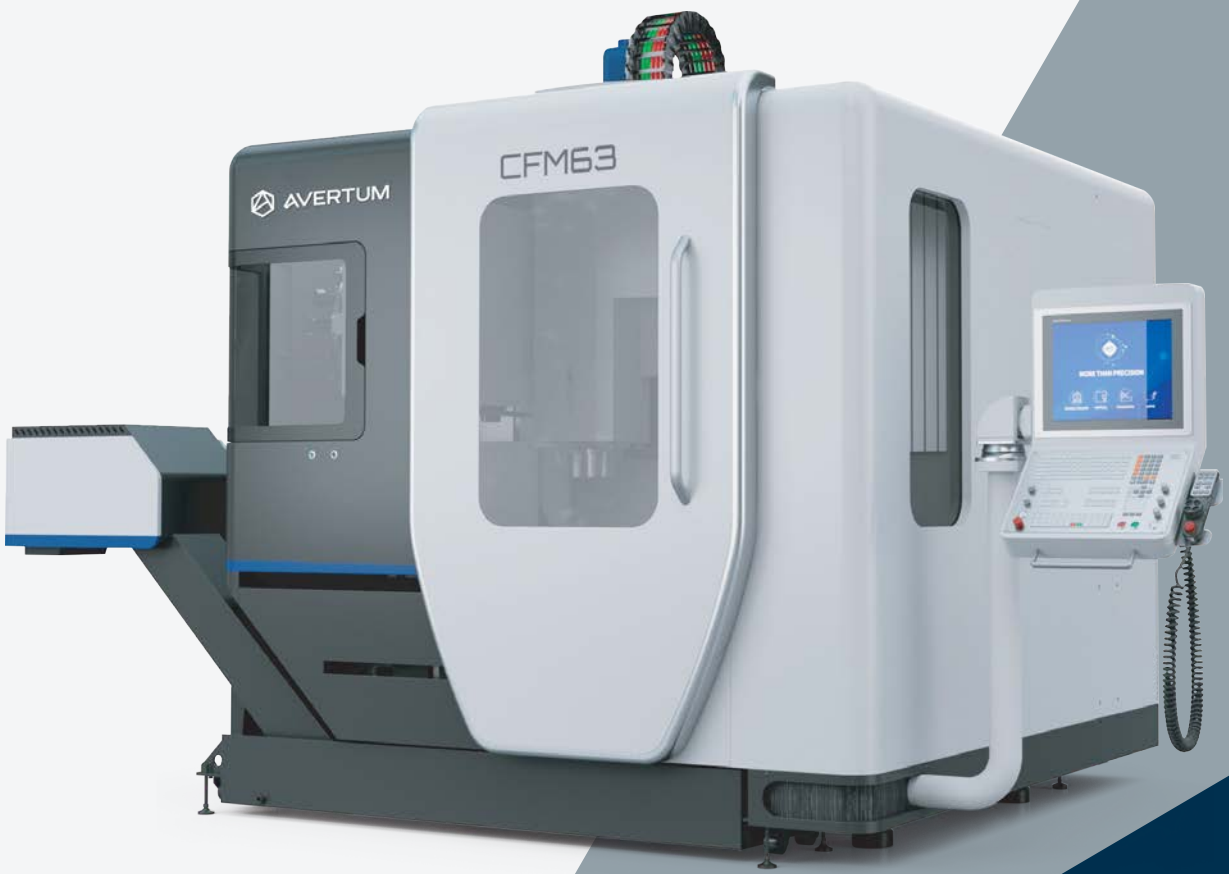
AVERTUM

ТОЧНОСТЬ СОЗДАЕТ БУДУЩЕЕ

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ

Вертикально-фрезерные • Пятиосевые • Токарные
Горизонтально-фрезерные • Горизонтально-расточные
Карусельные • Портальные



AVERTUM

Мы создаем и расширяем возможности

AVERTUM представляет международный холдинг, который является крупнейшим частным машиностроительным объединением в Китае (входит в ТОП-30 высокотехнологичных компаний Китая) и одним из крупнейших мировых производителей металлообрабатывающих центров.

В состав холдинга входят 5 научно-исследовательских центров с 500 инженерами-конструкторами, 5 заводов в крупных промышленных центрах Китая, городах Нинбо и Даляне, общей площадью 810 000 м^2. В год выпускается более 6000 единиц металлообрабатывающих центров с ЧПУ.

Ассортимент продукции включает оборудование для любых производственных задач: токарные обрабатывающие центры, вертикальные обрабатывающие центры, портальные, горизонтально-фрезерные, горизонтально-расточные, карусельные и пятиосевые обрабатывающие центры, автоматизированные производственные линии (FMS). Наше оборудование занимает лидирующие позиции на рынке России. Каждый станок проходит 72-часовые испытания на заводе, контроль качества на всех этапах производства. Мы уверены в надежности и длительном сроке службы и предоставляем гарантию на все обрабатывающие центры.

1300+
станков работает
на предприятиях в России

15 лет
на рынке промышленного
оборудования России

500+
партнеров, которые
нам доверяют

Быстрый запуск производства, благодаря постоянному наличию станков на складе и собственной сервисной службы с командой инженеров со средним стажем работы – 15 лет.

Склад запасных частей и расходных материалов для обслуживания оборудования.

Дополнительное оснащение роботизированными системами, режущим инструментом, оснасткой, датчиками измерений под любые производственные задачи.

СОДЕРЖАНИЕ

Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры 5

Пятиосевые обрабатывающие центры 31

Токарные обрабатывающие центры 43

Горизонтально-фрезерные обрабатывающие центры 63

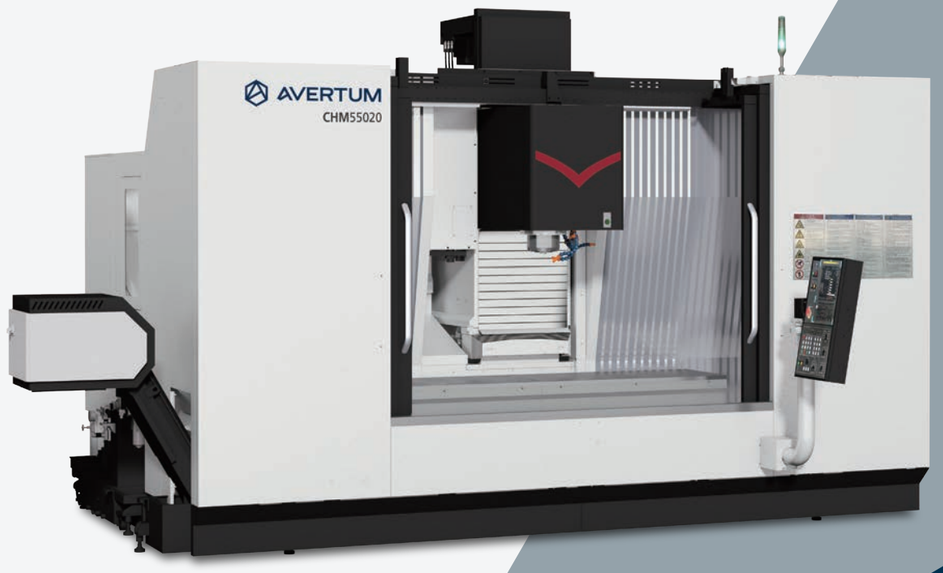
Горизонтально-расточные обрабатывающие центры 86

Карусельные обрабатывающие центры.....89

Портальные обрабатывающие центры.....97

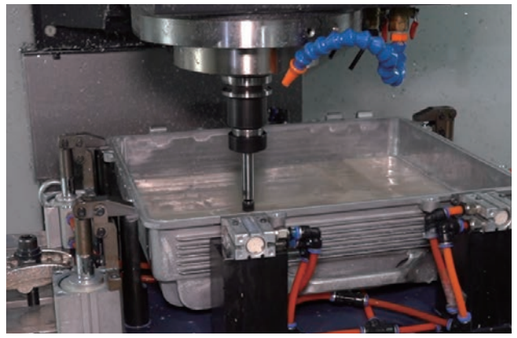
AVERTUM
ТОЧНОСТЬ СОЗДАЕТ БУДУЩЕЕ

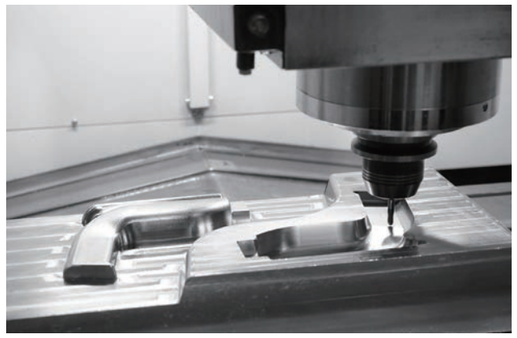
ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

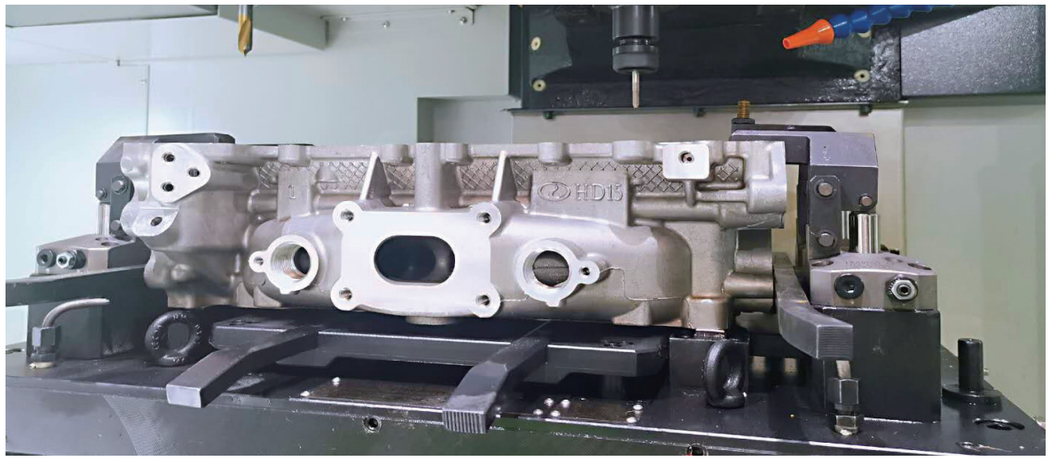


ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

Конструкция вертикально-фрезерных обрабатывающих центров AVERTUM ориентирована на высокую эффективность, точность и надежность. В этой серии используется конструкция с одной колонной и подвижным рабочим столом, которая отличается компактностью и малыми габаритами. Данная серия станков подходит для таких отраслей промышленности, как общее машиностроение, автомобилестроение, приборостроение и производство пресс-форм.







СОДЕРЖАНИЕ

Серия VMC **8**
Обрабатывающие центры для общего применения

Серия VMC HS PLUS **12**
Обрабатывающие центры с мотор-шпинделем

Серия CFV **18**
Флагманская серия обрабатывающих центров для высокоточной обработки

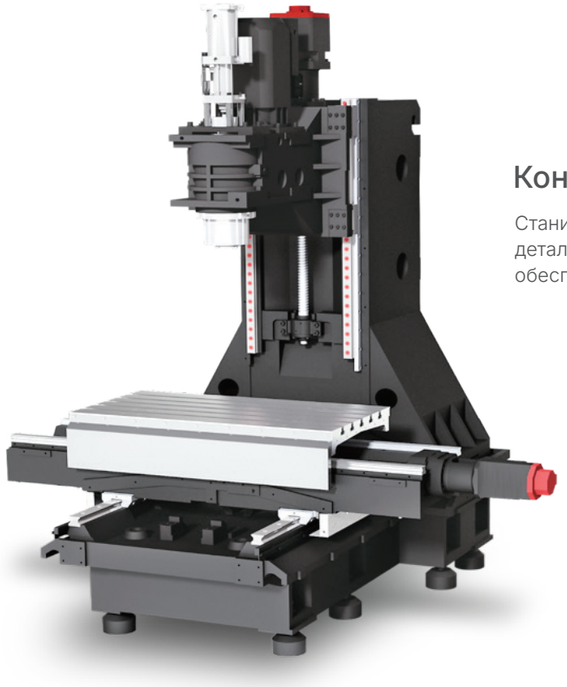
Серия T **22**
Сверлильно-резьбонарезные обрабатывающие центры

Серия MOV **26**
Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры для высокоскоростной обработки

Серия CHM **28**
Обрабатывающие центры с увеличенной длиной стола

СЕРИЯ VMC

В серии VMC используются элементы из высокопрочного чугуна, конструкция станины с большим разносом опор и жесткой колонной обеспечивает прочную основу и стабильную работу. Станки оснащены улучшенным шпинделем, обеспечивающим стабильность и надежность станка.



Конструкция с высокой жесткостью

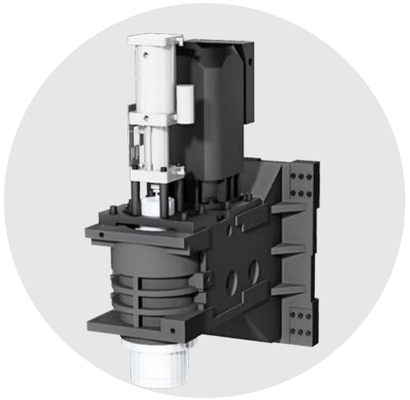
Станина и колонна имеют большой разнос опор, а все детали изготовлены из высококачественного чугуна, что обеспечивает жесткость и точность обработки.

Кабинетная защита

Модернизированная полная кабинетная защита корпуса станка не допускает утечки СОЖ и стружки.

Защита инструментального магазина:
АСИ оснащена системой защиты инструментального магазина, снижающей риск попадания стружки и повышающей стабильность работы станка.

СЕРИЯ VMC



Продуманный дизайн

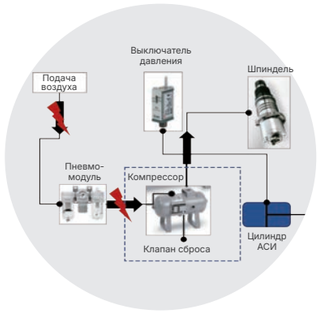
Функция, предотвращающая столкновение шпинделя с обрабатываемой деталью при отключении питания и аварийной остановке.

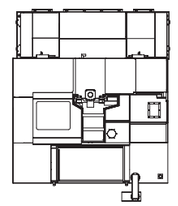
Функция обнаружения перегрузки:
для уменьшения повреждений шпинделя встроена функция защиты от столкновений.

Интеллектуальный режим подготовки инструмента:
инструментальный магазин оснащен функцией предварительной подготовки инструмента, позволяющий подготавливать следующий инструмент во время обработки, сокращая время простоя и повышая эффективность обработки.

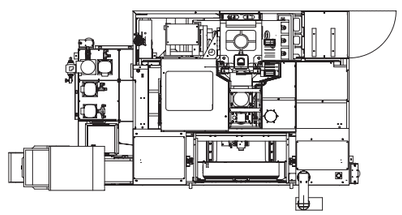
Стабильность смены инструмента

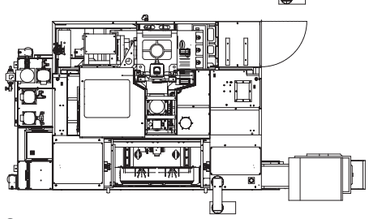
Станок имеет резервуар для сжатого воздуха, благодаря которому внешний заводской источник воздуха не влияет на его подачу в станок, что повышает стабильность смены инструмента на станке.





Стандартный задний стружечный конвейер





Опциональное расположение стружечного конвейера

СЕРИЯ VMC

Обрабатывающие центры для общего применения

Характеристики	Ед. изм.	VMC600II	VMC850II	VMC1000II
Рабочая зона				
Ход по оси X	мм	600	850	1000
Ход по оси Y	мм	450	500	600
Ход по оси Z	мм	510	500	600
Расстояние от торца до стола	мм	120-630	150-650	150-750
Стол				
Размер стола	мм	700×450	1000×500	1200×600
Нагрузка на стол	кг	350	600	800
Т-пазы	мм	5×18×80	5×18×80	5×18×100
Шпиндель				
Тип привода			Ременный / прямой привод	
Частота вращения	об/мин	8000-12000	8000-12000	8000-12000
Мощность (S1/S6)	кВт	11/15	11/15	11/15
Крутящий момент (S1/S6)	Нм	52/95	52/95	52/95
Конус		BT40	BT40	BT40
Штревель		MAS P40T-I (45º)	MAS P40T-I (45º)	MAS P40T-I (45º)
Подачи				
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	48/48/48	36/36/36	36/36/36
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	20/20/20	15/15/15	15/15/15
Инструментальный магазин				
Количество позиций	T	24	24	24
Тип смены инструмента	-	Манипулятор	Манипулятор	Манипулятор
Макс. диаметр инструмента	мм	ø80/ø150	ø80/ø150	ø80/ø150
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300
Макс. вес инструмента	кг	8	8	8
Время смены инструмента (Т-Т)	сек	2.5	2.5	2.5
Прочее				
Потребляемая мощность	кВА	30	30	30
Масса станка	тонн	4.5	6	6.5
Размеры (ДхШхВ)	мм	2130×2600×2600	2500×3400×2550	2800×3550×2700

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Ременный привод 8000 об/мин
3. Инструментальный магазин 24 позиции
4. Кабинетное ограждение рабочей зоны
5. Система автоматической смазки
6. Пневматическая система
7. Трехцветная сигнальная лампа
8. Пистолет подвода сжатого воздуха
9. Набор инструментов

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Ременный привод 10000 об/мин
3. Прямой привод 12000 об/мин
4. Инструментальный магазин 30 позиций
5. Масляная система охлаждения шпинделя
6. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
7. Система вытяжки масляного тумана
8. Оптические линейки
9. Конвейер для стружки с тележкой

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ VMC

Обрабатывающие центры для общего применения

Характеристики	Ед. изм.	VMC1200II	VMC1300II	VMC1370II	VMC1580II
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	1200	1300	1300	1500
Ход по оси Y	мм	600	650	700	800
Ход по оси Z	мм	600	650	700	800
Расстояние от торца до стола	мм	150-750	150-800	100-800	200-1000
Стол					
Размер стола	мм	1300×600	1500×650	1400×700	1700×800
Нагрузка на стол	кг	600	1200	1300	1500
Т-пазы	мм	5×18×100	5×18×125	5×18×125	5×22×150
Шпиндель					
Тип привода			Ременный / прямой привод		Редуктор
Частота вращения	об/мин	8000-12000	8000-12000	8000-12000	6000
Мощность (S1/S6)	кВт	11/15	11/15	11/15	15/18.5
Крутящий момент (S1/S6)	Нм	52/95	52/95	52/95	368/607
Конус		BT40	BT40	BT40	BT50
Штревель		MAS P40T-I (45º)	MAS P40T-I (45º)	MAS P40T-I (45º)	MAS P50T-I (45º)
Подачи					
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	36/36/36	30/30/20	36/36/24	24/24/20
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	15/15/15	12/12/10	15/15/12	12/12/10
Инструментальный магазин					
Количество позиций	T	24	24	24	24
Тип смены инструмента	-	Манипулятор	Манипулятор	Манипулятор	Манипулятор
Макс. диаметр инструмента	мм	ø80/ø150	ø80/ø150	ø80/ø150	ø110/ø200
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300	350
Макс. вес инструмента	кг	8	8	8	18
Время смены инструмента (Т-Т)	сек	2.5	2.5	2.5	4
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	30	30	30	40
Масса станка	тонн	7	9	9.5	12
Размеры (ДхШхВ)	мм	3150×3550×2700	3350×3700×2950	3320×3900×3200	5100×3100×3600

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Ременный привод 8000 об/мин
3. Инструментальный магазин 24 позиции
4. Кабинетное ограждение рабочей зоны
5. Система автоматической смазки
6. Пневматическая система
7. Трехцветная сигнальная лампа
8. Пистолет подвода сжатого воздуха
9. Набор инструментов

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Ременный привод 10000 об/мин
3. Прямой привод 12000 об/мин
4. Инструментальный магазин 30 позиций
5. Масляная система охлаждения шпинделя
6. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
7. Система вытяжки масляного тумана
8. Оптические линейки
9. Конвейер для стружки с тележкой

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ VMC HS

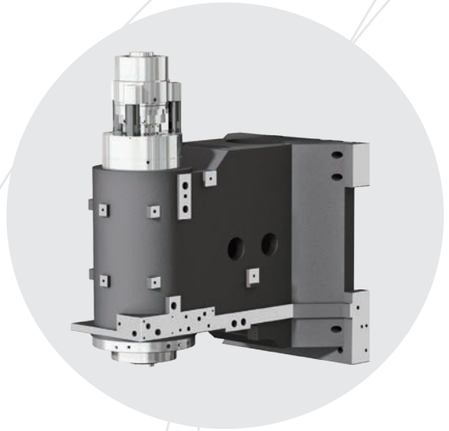
Обрабатывающие центры серии VMC HS – это модернизированная версия на базе серии VMC, представляющая собой новое поколение высокоскоростных обрабатывающих центров. Данные модели оснащены высокопроизводительным мотором-шпинделем, который обеспечивает повышенную скорость и эффективность обработки.

Серия станков широко применяется для высокоскоростной прецизионной обработки деталей в таких отраслях промышленности, как автомобилестроение, аэрокосмическая промышленность и общее машиностроение.

Высокоскоростной мотор-шпиндель

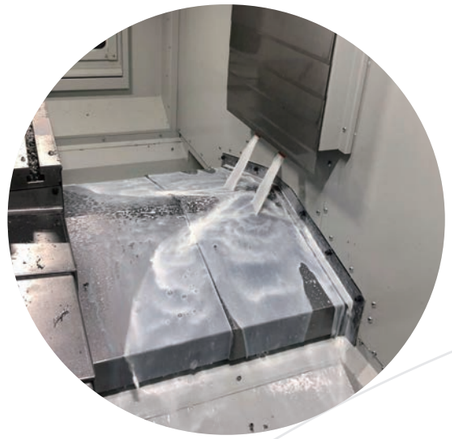
Мотор-шпиндель с низкой инерцией вращения, быстрой реакцией на запуск и останов, высокой эффективностью обработки и постоянной выходной мощностью на высоких оборотах.

Оснащен технологией синхронизированной циркуляции масляного охлаждения, позволяющей эффективно снизить тепловую деформацию шпинделя.



Улучшенная конструкция станины

Широкий разнос основания колонны для увеличения жесткости и стабильности.



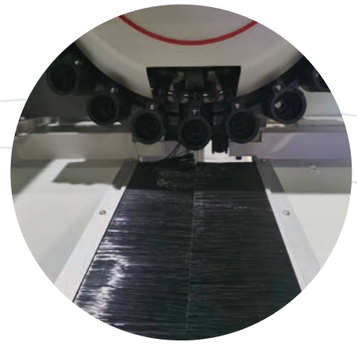
Улучшенная защита магазина инструмента

Инструментальный магазин оснащен наклонным кожухом для эффективного удаления стружки и СОЖ, что сводит к минимуму риск загрязнения и повышает стабильность работы станка.

Дополнительные щетки блокируют попадание стружки и влаги, обеспечивая более высокую надежность.

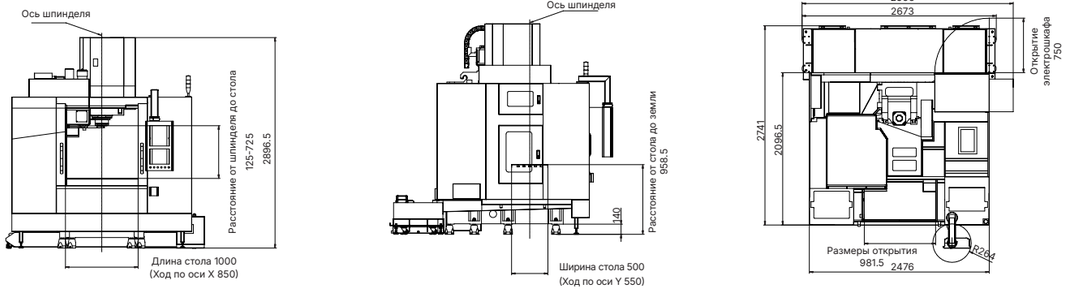
Улучшенное удаление стружки

В базовой конфигурации станки оснащены системой защиты от стружки сзади по оси Y и высокоточным промывочным насосом, которые эффективно предотвращают накопление стружки на задней панели системы защиты по оси Y.

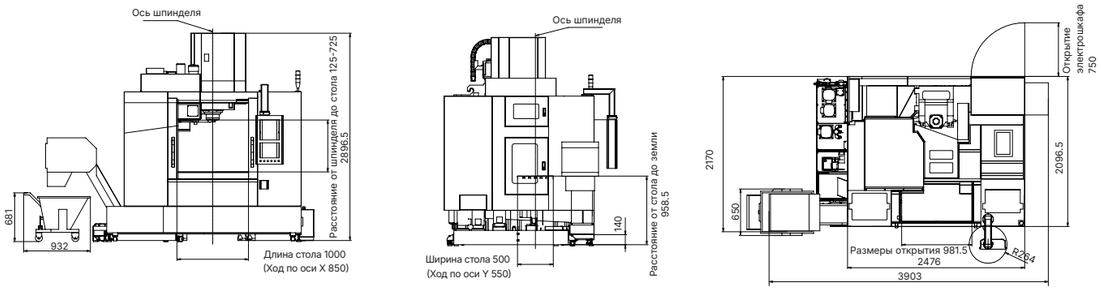


ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

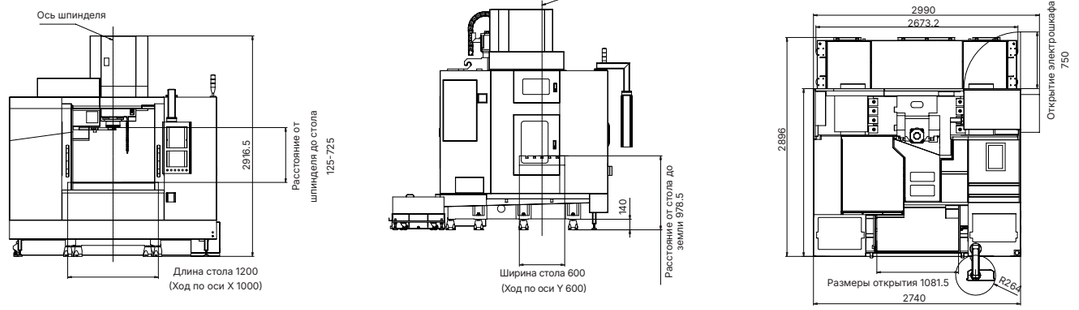
VMC850HS PLUS С КОНВЕЙЕРОМ СЗАДИ



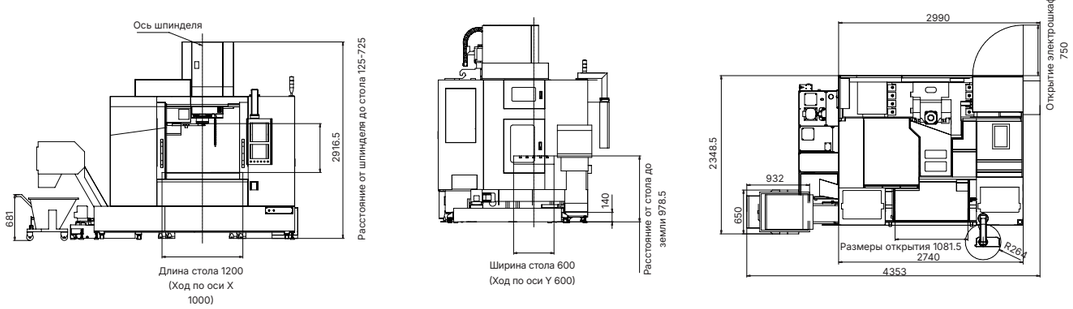
VMC850HS PLUS С КОНВЕЙЕРОМ СЛЕВА



VMC1000HS PLUS С КОНВЕЙЕРОМ СЗАДИ

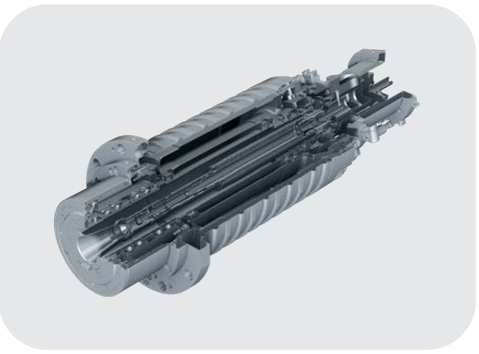


VMC1000HS PLUS С КОНВЕЙЕРОМ СЛЕВА



СЕРИЯ VMC HS

- Высокая скорость обработки
- Конструкция с высокой жесткостью
- Большая зона обработки
- Возможность автоматизации и роботизации



- Мотор-шпиндель HISION повышенной жесткости
- Точно подобранная конструкция для повышения производительности станка
- Улучшенная конструкция, оснащенная подачей СОЖ через шпиндель, обеспечивает более высокую экономичность по сравнению с шпинделями с прямым приводом

ПРИМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ

Тормозной суппорт

Корпус

Поворотный кулак

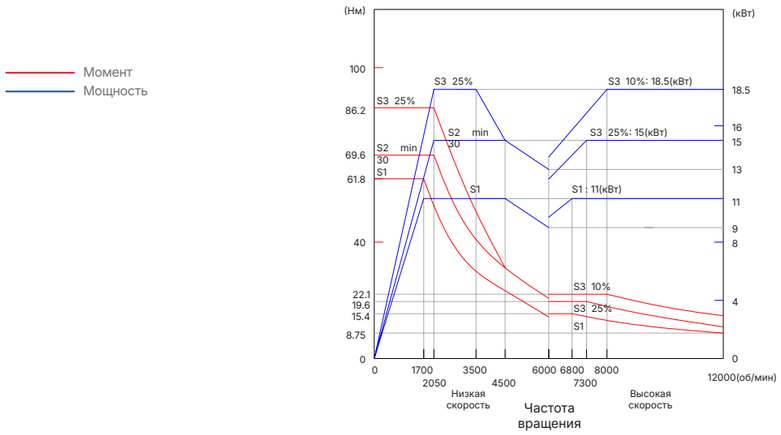
Нижняя опора

Переходной фланец

Корпус электроприбора

Картер сцепления

ДИАГРАММА МОЩНОСТИ И КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА



СЕРИЯ VMC HS

Обрабатывающие центры с мотор-шпинделем для высокоскоростной обработки

Характеристики	Ед. изм.	VMC850HS PLUS	VMC1000HS PLUS
Рабочая зона			
Ход по оси X	мм	850	1000
Ход по оси Y	мм	550	600
Ход по оси Z	мм	600	600
Расстояние от торца до стола	мм	125-725	125-725
Стол			
Размер стола	мм	1000×500	1200×600
Нагрузка на стол	кг	500	800
Т-пазы	мм	5×18×80	5×18×100
Шпиндель			
Тип привода		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	12000	12000
Мощность (S1/S3)	кВт	11/18.5	11/18.5
Крутящий момент (S1/S3)	Нм	61.8/86.2	61.8/86.2
Конус		BT40	BT40
Штревель		MAS P40T-I (45°)	MAS P40T-I (45°)
Подачи			
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	48/48/48	36/36/36
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	20/20/20	20/20/20
Мощность приводов (X/Y/Z)	кВт	3/3/3	3/3/3
Инструментальный магазин			
Количество позиций	T	24	24
Тип смены инструмента	-	Манипулятор	Манипулятор
Макс. диаметр инструмента	мм	ø80/ø150	Ф80/Ф150
Макс. длина инструмента	мм	300	300
Макс. вес инструмента	кг	8	8
Время смены инструмента (T-T)	сек	2	2
Прочее			
Потребляемая мощность	кВА	25	30
Масса станка	тонн	5	5.6
Размеры (ДхШхВ)	мм	2430×2800×2800	2720×2900×2900

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель 12000 об/мин
3. Инструментальный магазин 24 позиции
4. Кабинетное ограждение рабочей зоны
5. Система автоматической смазки
6. Пневматическая система
7. Трехцветная сигнальная лампа
8. Пистолет подвода сжатого воздуха
9. Масляная система охлаждения шпинделя
10. Набор инструментов

Дополнительное оснащение

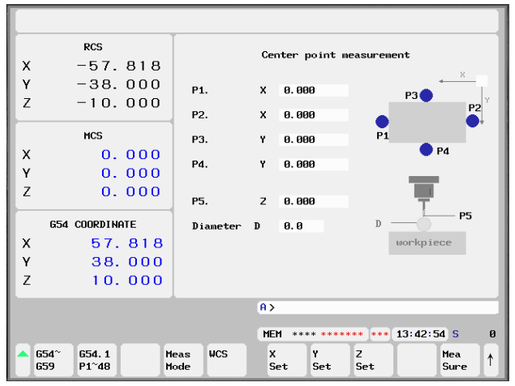
1. Система ЧПУ Siemens
2. Инструментальный магазин 30 позиций
3. Кондиционер электрошкафа
4. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
5. Система вытяжки масляного тумана
6. Оптические линейки
7. Конвейер для стружки с тележкой

Полный список опций по запросу

ОБНОВЛЕННЫЕ ФУНКЦИИ

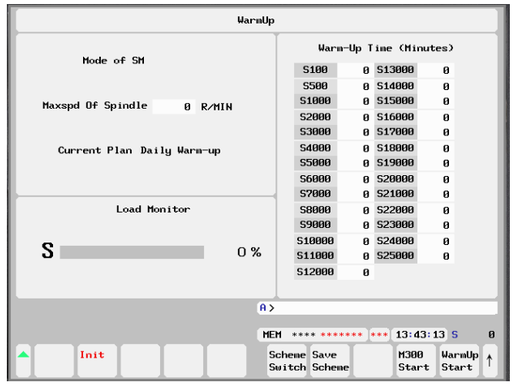
Функция автоматического центрирования

Выравнивайте круги, квадраты и многоугольники или выполняйте вычисления наклонных углов.



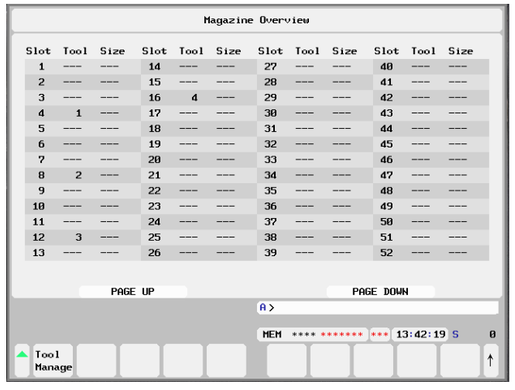
Функция прогрева шпинделя

Прогрев шпинделя более удобен с помощью кнопки, а время прогрева можно установить самостоятельно, которое может быть изменено в соответствии с фактическими потребностями.



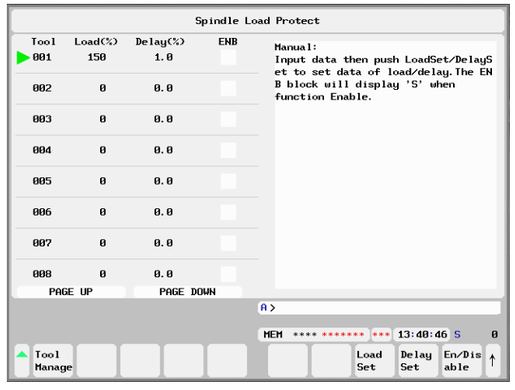
Функция просмотра магазина инструментов

В разделе магазин инструментов можно просмотреть текущее положение соответствующего инструмента, работа с ним более интуитивно понятна и удобна.



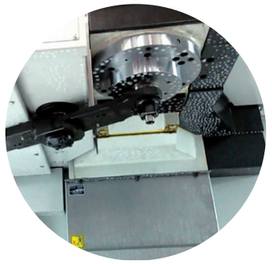
Контроль нагрузки инструмента

В зависимости от настроек инструмента, при превышении заданной нагрузки во время обработки программа может быть своевременно остановлена, чтобы предотвратить дальнейшее повреждение заготовки или инструмента, уменьшить потери и обеспечить безопасность обработки.



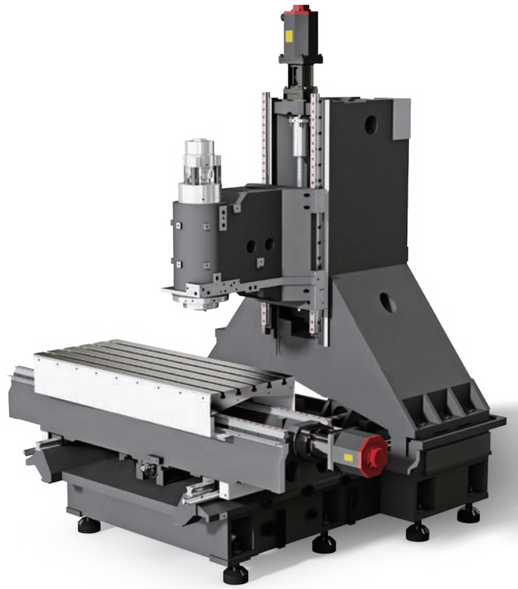
СЕРИЯ CFV

CFV – флагманская серия для высокоэффективной, прецизионной обработки. Серия CFV оснащена передовыми мотор-шпинделями и сервоприводами с увеличенной мощностью, которые обеспечивают более высокую скорость и точность обработки. Станки данной серии используются при обработке высокоточных деталей и пресс-форм.



Возможности автоматизации

- автоматическая дверь
- интерфейс для роботизации
- датчик поломки инструмента
- установка поворотного и наклонно-поворотного стола



Оптимизированная конструкция

Высокая жесткость: увеличена толщина колонны и ширина основания

Облегченный вес подвижных частей: общий вес шпиндельной бабки и мотор-шпинделя снижен на 30% по сравнению с предыдущей моделью

Магазин инструмента на 24 позиции

- максимальный диаметр инструмента – 180 мм
- двойной сервопривод
- короткое время смены инструмента – всего 1.5 секунды
- опция для тяжелого инструмента: более плавная замена тяжелого инструмента

Высокоскоростной, высокопроизводительный мотор-шпиндель

Высокая точность: мотор-шпиндель не имеет вибрации

Высокий крутящий момент: благодаря двухобмоточному двигателю достигается высокий крутящий момент

Эффективный старт-стоп: набор скорости с 0 до 8000 об/мин за 0.8 секунды

СЕРИЯ CFV

Флагманская серия обрабатывающих центров для высокоточной обработки

Характеристики	Ед. изм.	CFV600	CFV900	CFV1100	CFV1300
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	600	900	1100	1300
Ход по оси Y	мм	430	430	540	650
Ход по оси Z	мм	510	510	520	650
Расстояние от торца до стола	мм	150-660	150-660	150-670	150-800
Стол					
Размер стола	мм	900×430	1100×430	1300×550	1500×650
Нагрузка на стол	кг	500	700	1200	1200
Т-пазы	мм	3×18×125	3×18×125	5×18×100	5×18×125
Шпиндель					
Тип привода		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	12000	12000	12000	12000
Мощность	кВт	11/18.5	11/18.5	11/18.5	11/18.5
Крутящий момент	Нм	61.8/86.2	61.8/86.2	61.8/86.2	61.8/86.2
Конус		BT40	BT40	BT40	BT40
Штревель		MAS P40T-I (45º)	MAS P40T-I (45º)	MAS P40T-I (45º)	MAS P40T-I (45º)
Подачи					
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	36/36/36	36/36/36	36/36/36	36/36/30
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	20/20/20	20/20/20	20/20/20	20/20/20
Инструментальный магазин					
Количество позиций	T	24	24	24	24
Тип смены инструмента		Манипулятор	Манипулятор	Манипулятор	Манипулятор
Макс. диаметр инструмента	мм	ø80/ø150	ø80/ø150	ø80/ø150	ø80/ø150
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300	300
Макс. вес инструмента	кг	8	8	8	8
Время смены инструмента (T-T)	сек	1.5	1.5	1.5	1.5
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	35	35	35	35
Масса станка	тонн	6	7	8	9
Размеры (ДхШхВ) (без конвейера)	мм	2060×2750×2660	2600×2420×2580	2900×2890×2680	3800×3300×2950

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель 12000 об/мин
3. Инструментальный магазин 24 позиции
4. Кабинетное ограждение рабочей зоны
5. Система автоматической смазки
6. Пневматическая система
7. Трехцветная сигнальная лампа
8. Пистолет подвода сжатого воздуха
9. Масляная система охлаждения шпинделя
10. Конвейер для стружки с тележкой

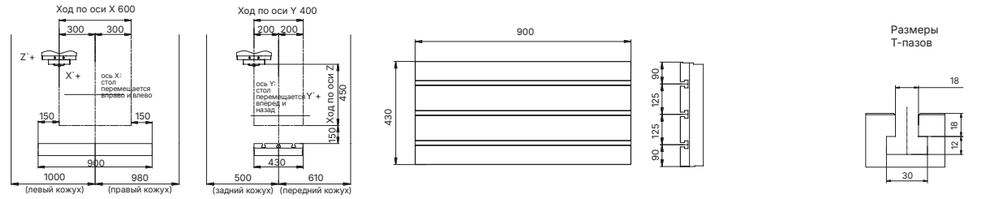
Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Инструментальный магазин 30 позиций
3. Кондиционер электрошкафа
4. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
5. Система вытяжки масляного тумана
6. Оптические линейки

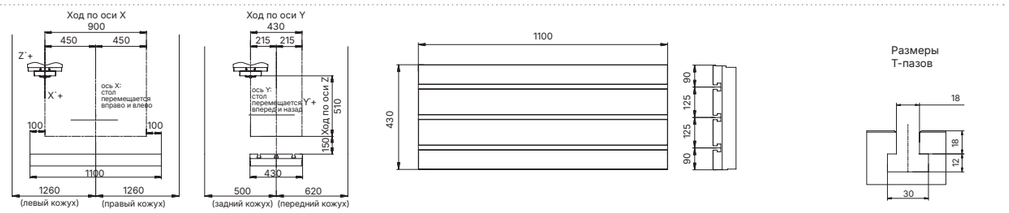
Полный список опций по запросу

ДИАПАЗОН ОБРАБОТКИ

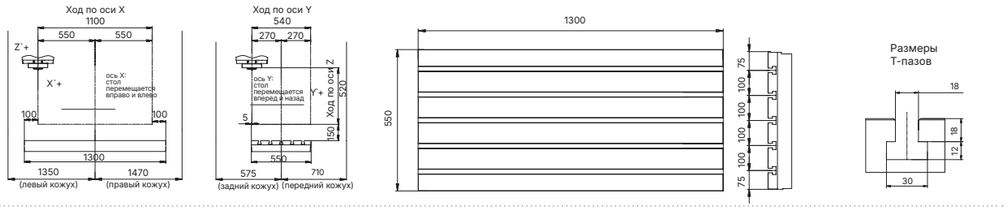
CFV600



CFV900



CFV1100



CFV1300

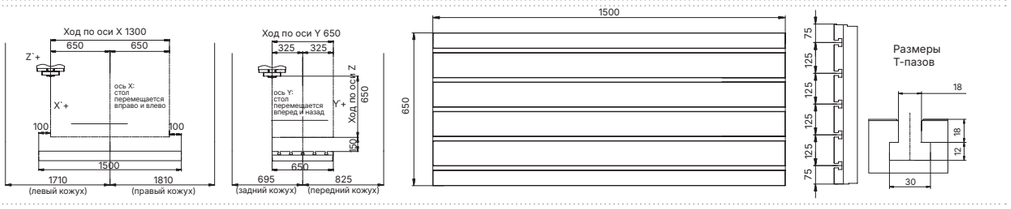
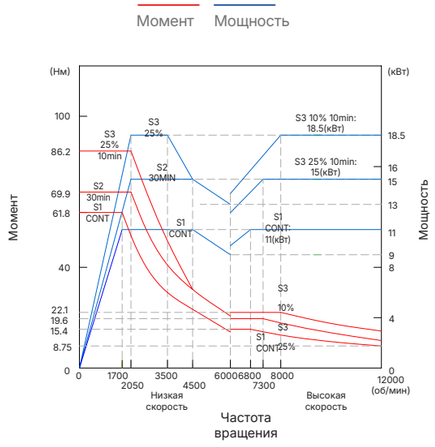
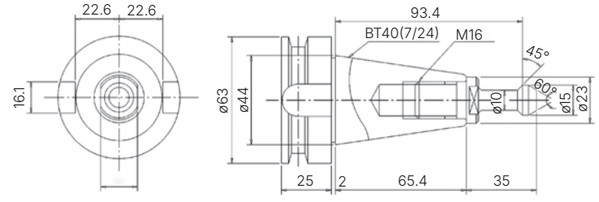


ДИАГРАММА МОЩНОСТИ И КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА



Штревель BT40(7: 24)



СЕРИЯ T

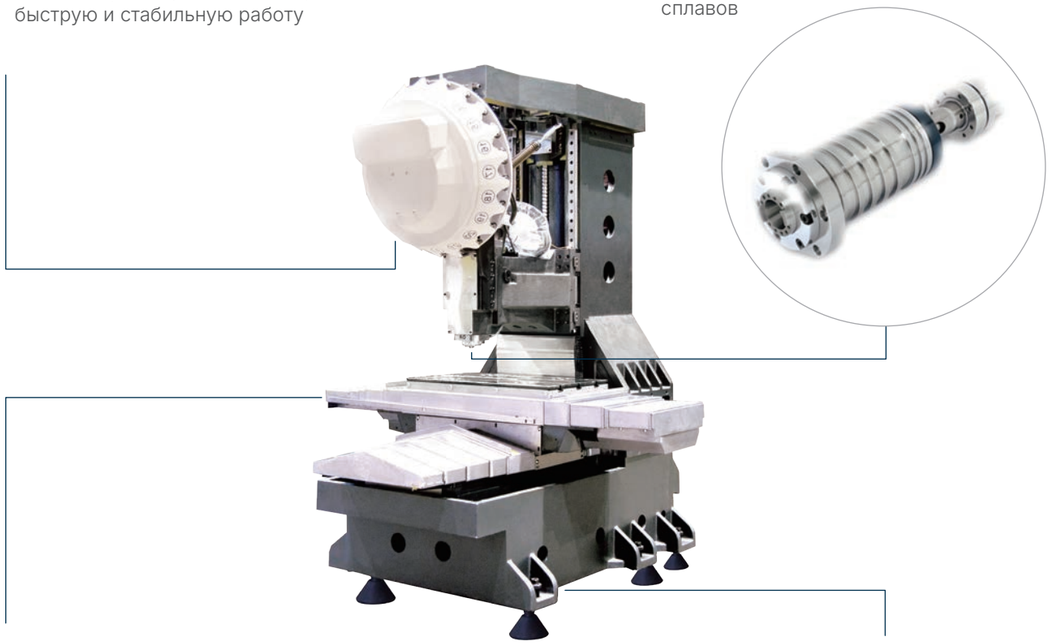
Обрабатывающий центр серии T, разработанный компанией Haitian Precision на основе интеграции передовых мировых технологий, представляет собой компактный станок с минимальными габаритами, который обеспечивает высокую жесткость и превосходное гашение вибраций.

Широко используется для сверления и нарезания резьбы по цветным металлам и алюминиевым сплавам.

По сравнению с обычными обрабатывающими центрами он обеспечивает многократное повышение эффективности и качества, что делает его особенно подходящим для обработки небольших деталей в различных отраслях промышленности.

- Зонтичный магазин с 21 позицией инструмента
- Механизм зажима и освобождения инструмента с вращающимся рычагом кулачкового типа обеспечивает зажим и освобождение инструмента за счет перемещения по оси Z, обеспечивая более быструю и стабильную работу

- Использование высокоскоростного шпинделя с прямым приводом, который особенно подходит для обработки деталей и пресс-форм, изготовленных из медных, алюминиевых и магниевых сплавов

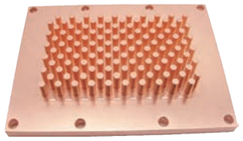


- Улучшенные защитные кожухи для схода стружки и удаления СОЖ
- Внешние кожухи компактны, а сам станок занимает небольшую площадь

- Увеличенная ширина ножки обеспечивает стабильность при высокоскоростной обработке

Примеры деталей

Крышка цилиндра

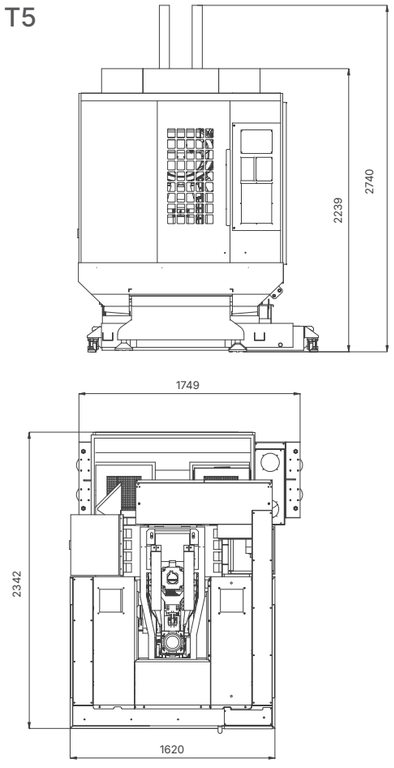


Теплообменник

Крышка насоса

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

T5



T7

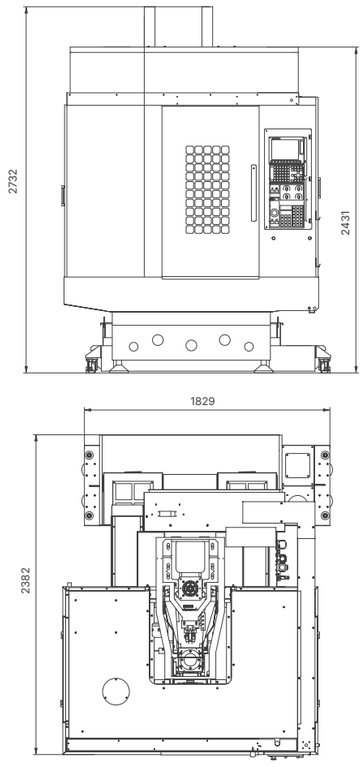
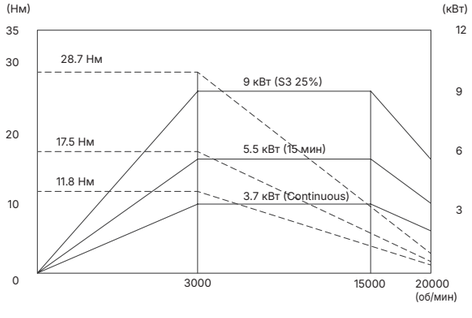


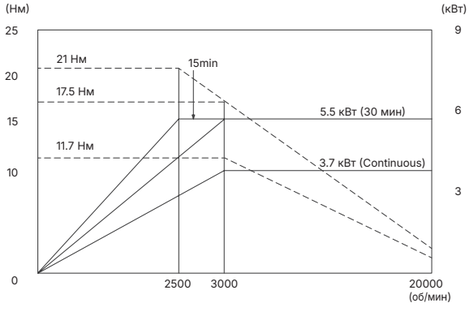
ДИАГРАММА МОЩНОСТИ И КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА

Двигатель FANUC



20000 об/мин

Двигатель Mitsubishi



20000 об/мин

СЕРИЯ T

Сверлильно-резьбонарезные обрабатывающие центры

Характеристики	Ед. изм.	T5	T7
Рабочая зона			
Ход по оси X	мм	500	700
Ход по оси Y	мм	400	450
Ход по оси Z	мм	350	350
Расстояние от торца до стола	мм	145-495	145-495
Стол			
Размер стола	мм	700×420	800×420
Нагрузка на стол	кг	250	300
T-пазы	мм	3×14×125	3×14×125
Подачи			
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	48/48/48	48/48/48
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	30/30/30	30/30/30
Шпиндель			
Тип привода	-	Прямой привод	Прямой привод
Частота вращения	об/мин	20000	20000
Мощность (S1/S3)	кВт	3.7/5.5	3.7/5.5
Крутящий момент (S1/S3)	Нм	11.7/21	11.7/21
Конус	-	BT30	BT30
Инструментальный магазин			
Количество позиций	T	21	21
Тип смены инструмента	-	Барабан	Барабан
Макс. диаметр инструмента	мм	ø60/ø80	ø60/ø80
Макс. длина инструмента	мм	200	200
Макс. вес инструмента	кг	3 кг (всего 25 кг)	3 кг (всего 25 кг)
Время смены инструмента (T-T)	сек	2	2
Прочее			
Потребляемая мощность	кВА	20	20
Масса станка	тонн	2.6	2.9
Размеры	мм	1749×2342×2740	1829×2382×2740

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Прямой привод 20000 об/мин
3. Инструментальный магазин 21 позиция
4. Кабинетное ограждение рабочей зоны
5. Система автоматической смазки
6. Пневматическая система
7. Трехцветная сигнальная лампа
8. Пистолет подвода сжатого воздуха
9. Масляная система охлаждения шпинделя
10. Набор инструментов

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Mitsubishi
2. Прямой привод 12000/24000 об/мин
3. Кондиционер электрошкафа
4. Система вытяжки масляного тумана
5. Конвейер для стружки с тележкой

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ MOV

В станках нового поколения серии MOV используется высокопрочный чугун, а основание станины и колонны имеют большой разнос опор, что обеспечивает прочную основу и стабильную производительность при обработке. Станки данной модели оснащены усовершенствованной системой шпинделей и подач, они обеспечивают превосходную стабильность и надежность.

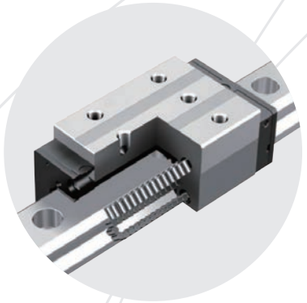
Эта серия широко используется для обработки пресс-форм малого и среднего размера.

Мотор-шпиндель

- 15 000 об/мин, 11/18.5 кВт мотор-шпиндель в базовом оснащении
- Масляное охлаждение для уменьшения тепловых деформаций

Роликовые направляющие качения

- Все три оси оснащены направляющими качения повышенной жесткости
- На осях X и Z направляющие оснащены 6 каретками для улучшения вибропоглащающих характеристик



Высокоточные ШВП

- Опционально станок можно оснастить охлаждением ШВП

СЕРИЯ MOV

Высокоскоростные обрабатывающие центры с мотор-шпинделем

Характеристики	Ед. изм.	MOV850	MOV1100
Рабочая зона			
Ход по оси X	мм	850	1150
Ход по оси Y	мм	500	650
Ход по оси Z	мм	500	650
Расстояние от торца до стола	мм	150-650	150-800
Стол			
Размер стола	мм	1000×500	1250×650
Нагрузка на стол	кг	600	800
Т-пазы	мм	3×18×125	5×18×100
Шпиндель			
Тип привода		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	15000	15000
Мощность (S1/S3)	кВт	11/18.5	11/18.5
Крутящий момент (S1/S3)	Нм	45/60	45/60
Конус		BBT40	BBT40
Штревель		MAS-P40T-I (45°)	MAS-P40T-I (45°)
Подачи			
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	30/30/30	30/30/30
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10
Инструментальный магазин			
Количество позиций	T	24	24
Тип смены инструмента	-	Манипулятор	Манипулятор
Макс. диаметр инструмента	мм	ø80/ø120	ø80/ø120
Макс. длина инструмента	мм	300	300
Макс. вес инструмента	кг	8	8
Время смены инструмента (T-T)	сек	2.5	2.5
Прочее			
Потребляемая мощность	кВА	35	35
Масса станка	тонн	6	8
Размеры	мм	2640×2870×2760	2900×3200×2780

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель 15000 об/мин
3. Инструментальный магазин 24 позиции
4. Кабинетное ограждение рабочей зоны
5. Система автоматической смазки
6. Пневматическая система
7. Трехцветная сигнальная лампа
8. Пистолет подвода сжатого воздуха
9. Масляная система охлаждения шпинделя
10. Набор инструментов

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Mitsubishi
2. Прямой привод 12000 об/мин
3. Кондиционер электрошкафа
4. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
5. Система вытяжки масляного тумана
6. Маслоотделитель
7. Конвейер для стружки с тележкой

Полный список опций по запросу

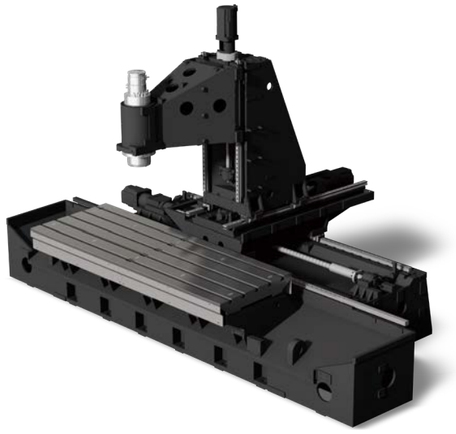
СЕРИЯ CHM

Уникальная серия обрабатывающих центров с длинным столом идеально подходит для обработки длинных заготовок из алюминия, дуг, поверхностей, угловых отверстий, часто встречающихся в автомобильной промышленности и общем машиностроении.

CHM – трехосевой обрабатывающий центр с фиксированным столом и подвижной колонной.

CHM-B – трехосевой обрабатывающий центр с фиксированным столом и поворотной головой.

Обрабатывающие центры могут быть дополнительно оборудованы поворотным столом (4 ось).

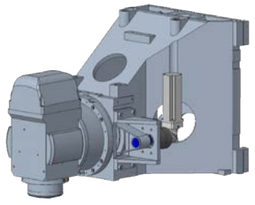


Рабочая зона

Габариты рабочего стола идеально подходят для обработки заготовок большой длины. Идеальное решение для автомобильной промышленности.

Поворотная голова

В серии CHM-B применяется поворотная голова с конусом BBT30 или HSK-A63. В базовой комплектации установлен датчик HEIDENHAIN.



Мотор-шпиндель

- Высочайшая точность и отсутствие вибраций.
- **Эффективный старт-стоп:** набор скорости с 0 до 8000 об/мин за 0.8 секунды

СЕРИЯ CHM

Обрабатывающие центры с увеличенной длиной стола

Характеристики	Ед. изм.	CHM55020L	CHM55025L	CHM55020B	CHM55025B	CHM7025B
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	2050	2550	2050	2550	2550
Ход по оси Y	мм	550	550	550	550	700
Ход по оси Z	мм	520	520	520	520	700
Ось B	град	-	-	±100	±100	±100
Расстояние от шпинделя до стола	мм	350-950	350-950	330-850	330-850	350-1050
Расстояние от оси шпинделя до стола	мм	-	-	556-1076	556-1076	577-1277
Скорость вращения оси B	об/мин	-	-	10	10	10
Стол						
Размер стола	мм	550×2500	550×3000	550×2500	550×3000	650×3000
Нагрузка на стол	кг	1500	1500	1000	1000	1500
T-пазы	мм	5×18×100	5×18×100	5×18×100	5×18×100	5×18×100
Подачи						
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	40/36/36	40/36/36	40/36/36	40/36/36	40/36/36
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	20/20/20	20/20/20	20/20/20	20/20/20	20/20/20
Шпиндель						
Тип привода	-	Мотор-шпиндель				
Частота вращения	об/мин	16000	16000	15000	15000	16000
Мощность	кВт	11/18.5	11/18.5	11/18.5	11/18.5	11/18.5
Крутящий момент	Нм	45/60	45/60	15/29	15/29	15/29
Конус шпинделя	-	BT40	BT40	BBT30	BBT30	HSK-A63
Инструментальный магазин						
Количество позиций	T	24	24	24	24	24
Макс. диаметр инструмента	мм	ø80 (ø150)	ø80 (ø150)	ø63 (ø80)	ø63 (ø80)	ø80 (ø150)
Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300	250	300
Максимальный вес инструмента	кг	7	7	7	5	7
Прочее						
Суммарная электрическая мощность	кВА	45	45	45	45	45
Вес станка	тонн	12	12	12	12	14
Габариты станка (ДхШхВ)	мм	6000×3425×3150	7000×3425×3150	5500×3425×3150	6500×3425×3150	6681×4081×3350

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Siemens
2. Мотор-шпиндель
3. Инструментальный магазин 24 позиции
4. Кабинетное ограждение рабочей зоны
5. Система автоматической смазки
6. Пневматическая система
7. Трехцветная сигнальная лампа
8. Пистолет подвода сжатого воздуха
9. Масляная система охлаждения шпинделя
10. Конвейер для стружки с тележкой

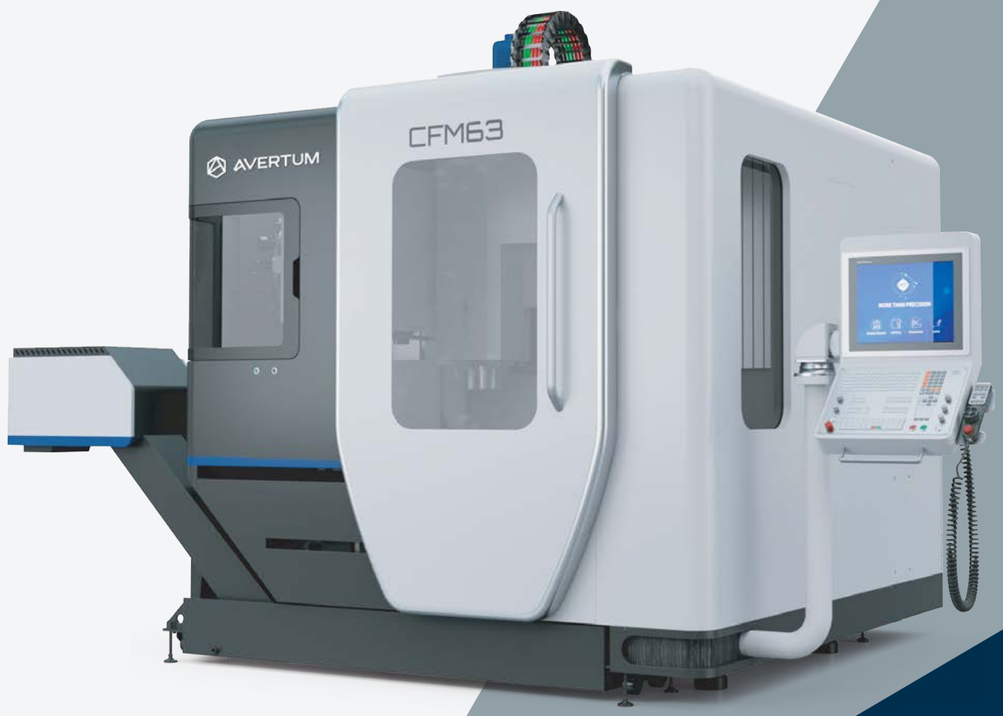
Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Инструментальный магазин 30 позиций
3. Кондиционер электрошкафа
4. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
5. Система вытяжки масляного тумана
6. Маслоотделитель
7. Поворотный стол с дополнительной опорой

Полный список опций по запросу

AVERTUM
ТОЧНОСТЬ СОЗДАЕТ БУДУЩЕЕ

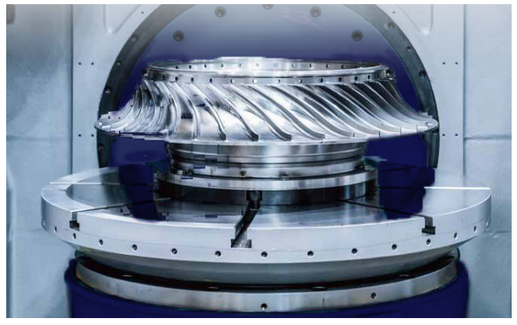
ПЯТИОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

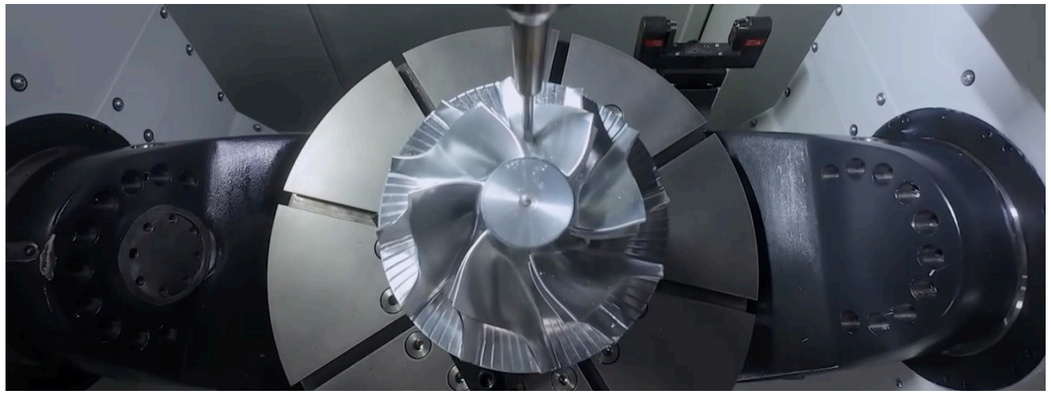


ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

Пятиосевые фрезерные обрабатывающие центры – это современное высокотехнологичное оборудование, предназначенное для изготовления изделий сложной формы.

Обеспечивают обработку поверхностей под разными углами, что критически важно для производства деталей с аэрокосмической, приборостроительной и других отраслях. Высокая скорость шпинделя и быстрые линейные перемещения увеличивают производительность и многофункциональность.





СОДЕРЖАНИЕ

Серия VFM **34**

Обрабатывающие центры с наклонно-поворотным столом

Серия CFM **36**

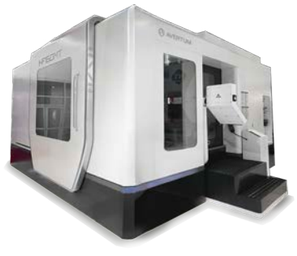
Высокоскоростные обрабатывающие центры с наклонно-поворотным столом

Серия GFM **38**

Обрабатывающие центры портального типа с наклонно-поворотным столом

Серия HF **40**

Горизонтально-фрезерные пятиосевые обрабатывающие центры



СЕРИЯ VFM

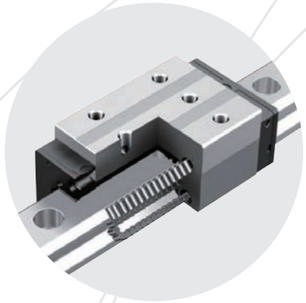
Новое поколение обрабатывающих центров данной серии производится с использованием лучших мировых технологий.

Особенности: встроенный наклонно-поворотный стол, высокая эффективность, высокая точность и надежность.

Оснащается усовершенствованной серией электрических шпинделей и системой приводов с улучшенными динамическими характеристиками, что обеспечивает высокую скорость, точность и эффективность обработки.

Мотор-шпиндель

- 15 000 об/мин, 11/18.5 кВт мотор-шпиндель в базовом оснащении
- Масляное охлаждение для уменьшения тепловых деформаций



Роликовые направляющие качения

- Все три оси оснащены направляющими качения повышенной жесткости
- На осях X и Z направляющие оснащены шестью каретками для улучшения вибропоглащающих характеристик

Высокоточные ШВП

- Опционально станок можно оснастить охлаждением ШВП

СЕРИЯ VFM

Обрабатывающие центры с наклонно-поворотным столом (3+2)

Характеристики	Ед. изм.	VFM40
Рабочая зона		
Ход по оси X	мм	500
Ход по оси Y	мм	600
Ход по оси Z	мм	600
Ход по оси A	град	-30/+120
Ход по оси C	град	360
Расстояние от торца до стола	мм	50-650
Стол		
Размер стола	мм	400×330
Макс. диаметр заготовки	мм	500
Нагрузка на стол	кг	200
Шпиндель		
Тип привода		Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	15000
Мощность	кВт	11/18.5
Крутящий момент	Нм	45/60
Конус		BBT40
Подачи		
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	36/36/30
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	15/15/12
Быстрые перемещения (A/C)	об/мин	25/33
Инструментальный магазин		
Количество позиций	T	24
Тип смены инструмента		Манипулятор
Макс. диаметр инструмента	мм	ø80/ø150
Макс. длина инструмента	мм	300
Макс. вес инструмента	кг	8
Время смены инструмента (T-T)	сек	2.5
Прочее		
Потребляемая мощность	кВА	35
Масса станка	тонн	8
Размеры (ДхШхВ) (без конвейера)	мм	2430×2908×3279

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель 15000 об/мин
3. Инструментальный магазин 24 позиции
4. Кабинетное ограждение рабочей зоны
5. Система автоматической смазки
6. Пневматическая система
7. Трехцветная сигнальная лампа
8. Оптические линейки на осях A/C
9. Масляная система охлаждения шпинделя
10. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

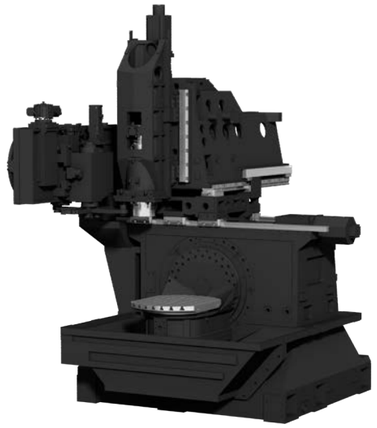
1. Оптические линейки на осях X/Y/Z
2. Инструментальный магазин 30 позиций
3. Кондиционер электрошкафа
4. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
5. Система вытяжки масляного тумана
6. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ CFM

Вертикальный 5-осевой обрабатывающий центр CFM – компактный вертикальный 5-осевой обрабатывающий центр, разработанный с использованием передовых технологий и учитывающий требования заказчика.

В процессе проектирования были использованы методы 3D-моделирования при изготовлении и сборке в сочетании с анализом методом конечных элементов и кинематическим анализом, чтобы обеспечить как статическую, так и динамическую точность изделия.



Оптимизированная конструкция

Максимум стабильности обеспечивает современная рамная конструкция со встроенными в стол осями B и C с ЧПУ и жесткая чугунная станина, усиленная ребрами жесткости.

В комбинации с высококачественными направляющими качения достигается максимальная точность и наилучшее качество обрабатываемой поверхности.

Наклонно-поворотный стол

- Интегрированный наклонно-поворотный стол с планшайбой 630×500 мм
- Высокая грузоподъемность
- Отличные динамические характеристики

Мотор-шпиндель

- 15 000 об/мин, 28 кВт мотор-шпиндель в базовом оснащении
- Масляное охлаждение для уменьшения тепловых деформаций

СЕРИЯ CFM

Высокоскоростные обрабатывающие центры с наклонно-поворотным столом

Характеристики	Ед. изм.	CFM63
Рабочая зона		
Ход по оси X	мм	650
Ход по оси Y	мм	520
Ход по оси Z	мм	475
Ход по оси A	град	-35/+110
Ход по оси C	град	360
Расстояние от торца до стола	мм	150-625
Стол		
Размер стола	мм	630×500
Макс. диаметр заготовки	мм	630
Нагрузка на стол	кг	350
Шпиндель		
Тип привода		Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	15000
Мощность	кВт	17/28
Крутящий момент	Нм	90/148
Конус		HSK-A63
Подачи		
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	45/45/45
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	20/20/20
Быстрые перемещения (A/C)	об/мин	20/100
Инструментальный магазин		
Количество позиций	T	30
Тип смены инструмента		Манипулятор
Макс. диаметр инструмента	мм	ø75/ø130
Макс. длина инструмента	мм	300
Макс. вес инструмента	кг	8
Время смены инструмента (T-T)	сек	2.5
Прочее		
Потребляемая мощность	кВА	35
Масса станка	тонн	15
Размеры (ДхШхВ) (без конвейера)	мм	3588×2724×3250

Стандартная конфигурация

1. Мотор-шпиндель 15000 об/мин
2. Инструментальный магазин 30 позиций
3. Кабинетное ограждение рабочей зоны
4. Система автоматической смазки
5. Пневматическая система
6. Трехцветная сигнальная лампа
7. Оптические линейки на осях A/C
8. Масляная система охлаждения шпинделя
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Инструментальный магазин 40/60/120 позиций
2. Кондиционер электрошкафа
3. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
4. Система вытяжки масляного тумана
5. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GFM

Пятиосевой обрабатывающий центр GFM оснащен портальной рамной конструкцией высокой жесткости, поворотным столом-люлькой, что обеспечивает высокую скорость обработки по пяти осям. Высокие динамические характеристики: скорость, время отклика, эффективность и точность, жесткость резания, надежность и стабильность точности при обработке сложных поверхностей.

Эта серия широко используется в автомобилестроении, производстве пресс-форм, медицине, энергетике, производстве инструментов и других областях прецизионной обработки.

Оптимизированная конструкция

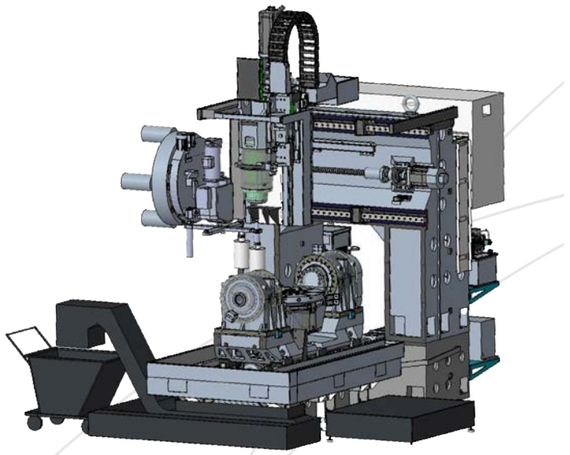
Станина изготовлена из высокопрочного высококачественного чугуна, обладающего высокой жесткостью и хорошей амортизацией.

Станина оснащена высокоточными линейными направляющими качения, привод осуществляется серводвигателем переменного тока.

Траверса и колонны изготовлены из высокопрочного и высококачественного ковкого чугуна, отлиты в виде цельной конструкции, обладающей высокой жесткостью и хорошими амортизационными свойствами.

Интегрированная, неразъёмная структура уменьшает контактную поверхность между траверсой и колоннами, снижает накопление погрешностей и повышает виброустойчивость и надёжность.

Оптические линейки входят в стандартную комплектацию.



Наклонно-поворотный стол

Конструкция повышенной жёсткости: корпус люльки изготовлен из высококачественного чугуна, а вращающиеся компоненты поддерживаются высокоточными комбинированными подшипниками.

Оси A и C приводятся в движение высокомоментными двигателями.

Двухдвигательный привод обеспечивает повышенную жёсткость, что способствует снижению вибрации и деформации.

Двигатели оснащены прецизионным поворотным энкодером с обратной связью, что обеспечивает высокоточное позиционирование.

СЕРИЯ GFM

Обрабатывающие центры портального типа с наклонно-поворотным столом

Характеристики	Ед. изм.	GFM650
Рабочая зона		
Ход по оси X	мм	650
Ход по оси Y	мм	1000
Ход по оси Z	мм	550
Ход по оси A	град	-120/+120
Ход по оси C	град	360
Расстояние от торца до стола	мм	200-750
Стол		
Размер стола	мм	ø650
Макс. диаметр заготовки	мм	600
Нагрузка на стол	кг	800
Шпиндель		
Тип привода		Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	12000
Мощность	кВт	18.5/22
Крутящий момент	Нм	177/292
Конус		BT40
Подачи		
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	36/36/36
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	20/20/20
Быстрые перемещения (A/C)	об/мин	60/60
Инструментальный магазин		
Количество позиций	T	30
Тип смены инструмента		Манипулятор
Макс. диаметр инструмента	мм	ø80/ø120
Макс. длина инструмента	мм	300
Макс. вес инструмента	кг	8
Время смены инструмента (T-T)	сек	2.5
Прочее		
Потребляемая мощность	кВА	45
Масса станка	тонн	15
Размеры (ДхШхВ) (без конвейера)	мм	4540×4690×3640

Стандартная конфигурация

1. Мотор-шпиндель 12000 об/мин
2. Инструментальный магазин 30 позиций
3. Кабинетное ограждение рабочей зоны
4. Система автоматической смазки
5. Пневматическая система
6. Трехцветная сигнальная лампа
7. Оптические линейки на всех осях
8. Масляная система охлаждения шпинделя
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

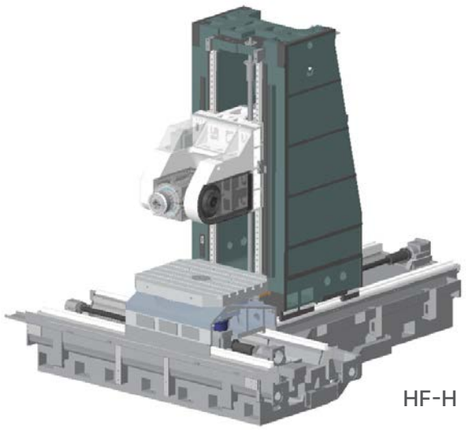
1. Инструментальный магазин 40/60/120 позиций
2. Кондиционер электрошкафа
3. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
4. Система вытяжки масляного тумана
5. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

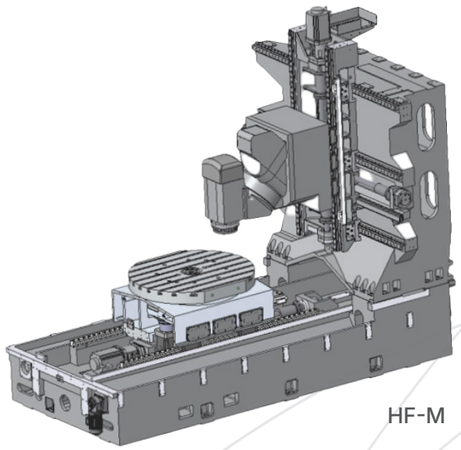
СЕРИЯ HF

Серия станков HF с наклонной фрезерной головой представляет собой 5-осевой горизонтальный обрабатывающий центр с одновременной обработкой и высокой жесткостью конструкции.

Станки HF отвечают требованиям заказчиков к обработке широкого спектра материалов, начиная от твердых металлов, таких как титан и инконель, и заканчивая высокоскоростной обработкой алюминия.



HF-H

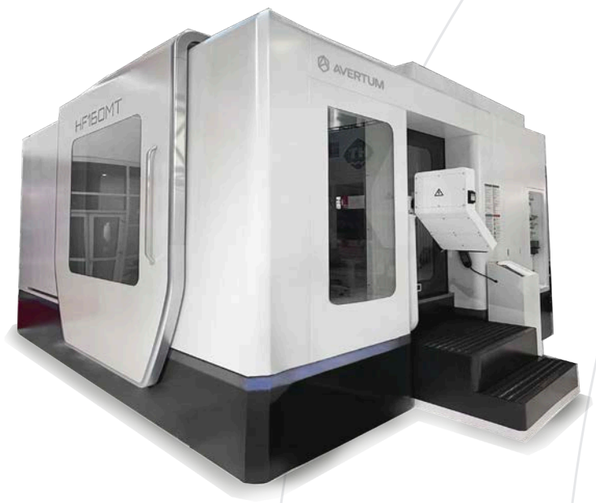


HF-M

Оптимизированная конструкция

Конструкции станков HF-H и HF-M предназначены для решения разных задач:

- HF-H – станки с цельнолитой чугунной станиной для силовой обработки, комплектуются вилочной фрезерной головкой
- HF-M – станки с полимербетонной станиной для высокоскоростной обработки, комплектуются угловой поворотной фрезерной головкой



Управляемый стол

В запатентованной технологии поворотного стола используются специальные подшипники YRT с тремя рядами роликов для осевой и радиальной поддержки.

СЕРИЯ HF

Горизонтально-фрезерные обрабатывающие центры

Характеристики	Ед. изм.	HF125H	HF160H	HF125M	HF160M
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	1800	1800	1250	1600
Ход по оси Y	мм	1250	1250 (опц. 1550)	1250	1250
Ход по оси Z	мм	1450	1600	1000	1000
Ход по оси A	град	-120/+30	-120/+30	+195/-15	+195/-15
Ход по оси B	град	360	360	360	360
Стол					
Размер стола	мм	1000×1200	ø1500	1250×1100	1500×1250
Индексация	град	0.001	0.001	0.001	0.001
Нагрузка на стол	кг	3000	3000	2000	2500
Шпиндель					
Тип привода*		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	5000	5000	7000	7000
Мощность	кВт	45/32	45/32	75/75	75/75
Крутящий момент	Нм	728/573	728/573	550/800	550/800
Конус		BBT50 / HSK-A100	BBT50 / HSK-A100	HSK-A100	HSK-A100
Подачи					
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	20/20/20	20/20/20	60/60/60	60/60/60
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	5/5/5	5/5/5	20/20/20	20/20/20
Быстрые перемещения (A/B)	об/мин	15/20	15/20	15/20	15/20
Инструментальный магазин					
Количество позиций	T	40	40	60	60
Тип смены инструмента		Манипулятор	Манипулятор	Манипулятор	Манипулятор
Макс. диаметр инструмента	мм	ø120/ø240	ø120/ø240	ø120/ø240	ø120/ø240
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	90	90	130	130
Масса станка	тонн	28	31	28	31
Размеры (ДхШхВ) (без конвейера)	мм	7300×4300×5150	7600×4300×5150	6200×4500×3900	6500×4900×3900

* Опционально станок может быть оснащен мотор-шпинделем с техническими характеристиками для различных типов обрабатываемых материалов

Стандартная конфигурация

1. Мотор-шпиндель 5000/7000 об/мин
2. Инструментальный магазин 40/60 позиций
3. Кабинетное ограждение рабочей зоны
4. Система автоматической смазки
5. Пневматическая система
6. Трехцветная сигнальная лампа
7. Оптические линейки на всех осях
8. Масляная система охлаждения шпинделя
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Мотор-шпиндель 8000/12000 об/мин
2. Инструментальный магазин 60/90 позиций
3. Кондиционер электрошкафа
4. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
5. Система вытяжки масляного тумана
6. Маслоотделитель

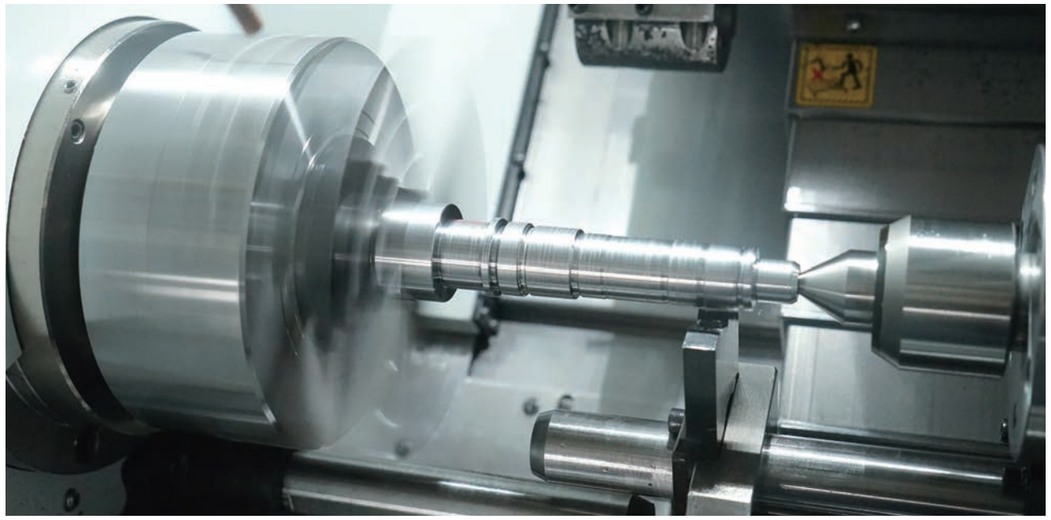
Полный список опций по запросу

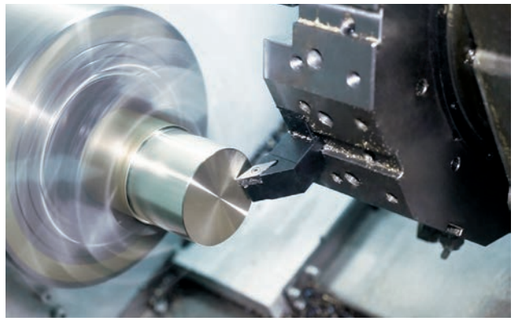
AVERTUM
ТОЧНОСТЬ СОЗДАЕТ БУДУЩЕЕ

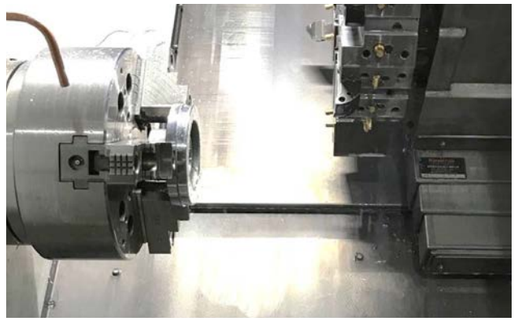
ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

Токарные центры с ЧПУ обеспечивают высокую жесткость и стабильность механической обработки. Широкий ассортимент оборудования адаптирован к разнообразным требованиям. Станки используются в автомобилестроении, производстве деталей для общего машиностроения и смежных отраслях промышленности.







СОДЕРЖАНИЕ

Серия ТС **46**

Обрабатывающие центры с наклонной станиной и ременным приводом

Серия НТС **54**

Обрабатывающие центры с наклонной станиной и мотор-шпинделем, с приводным инструментом

Серия MY **58**

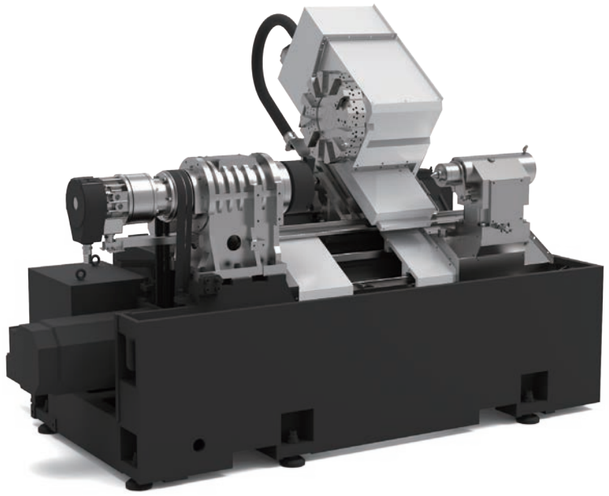
Обрабатывающие центры с приводным инструментом и осью Y

Серия ТМС **60**

Мультизадачные обрабатывающие центры с противошпинделем и фрезерной головкой

СЕРИЯ TC

Станки данной серии сконструированные на цельнолитой интегрированной станине с высокоточными роликовыми направляющими качения, ременном приводе и револьверной головкой. Все это позволяет обеспечивать высокую точность, эффективность и стабильность работы.



Интегрированная станина

- Интегрированная чугунная станина с увеличенной жесткостью
- Двигатель главного шпинделя находится в станине для уменьшения занимаемой площади

Шпиндель высокой жесткости

- Шпиндель с большим сквозным отверстием
- Вся серия использует надежные подшипники, двойные цилиндрические в передней части и упорные в задней

СЕРИЯ TC

Сервоприводная револьвная головка

- Вся модели станков данной серии могут быть оснащены приводными револьвером, обеспечивающими быстрое вращение и жесткость.
- Применение револьверной головки с приводом, обеспечивающей синхронную смену инструмента в процессе работы станка, повысило эффективность производства.

Гидравлическая задняя бабка

- Ступенчатая конструкция задней бабки
- Перемещение задней бабки осуществляется суппортом револьвера
- Пиноль с гидравлическим поджимом, ход настраивается программно

СЕРИЯ TC

Компактные обрабатывающие центры с направляющими качения и ременным приводом

Характеристики	Ед. изм.	TG46	TC100	TC150
Рабочая зона				
Макс. устанавливаемый диаметр	мм	ø500	ø440	ø550
Макс. диаметр над суппортом	мм	-	ø220	ø340
Макс. диаметр обработки	мм	ø430	ø220	ø300
Макс. длина обработки	мм	300	200	300
Высота центра шпинделя	мм	1075	1025	1030
Подачи				
Перемещения по осям X/Z	мм	450/300	125/240	180/355
Быстрые перемещения X/Z	м/мин	33/36	30/30	33/36
Мощность привода по осям X/Z	кВт	1.5/1.0	1.2/1.2	1.8/1.8
Крутящий момент по осям X/Z	Нм	9/5.9	7/7	11/11
Револьверная голова				
Тип	-	-	Сервопривод V8	Сервопривод V12
Размер проходного резца	мм	-	20×20	25×25
Размер расточного резца	мм	-	ø25	ø32
Время индексации	сек	-	0.2	0.2
Шпиндель				
Тип привода		Ременный	Ременный	Ременный
Частота вращения	об/мин	5000	6000	5000
Мощность (S1/S6)	кВт	5.5/7.5	5.5/7.5	7.5/11
Крутящий момент (S1/S6)	Нм	40.4/73.4	40/74	57/112
Конус шпинделя	-	JISA2-5	JISA2-5	JISA2-5
Отверстие в шпинделе	мм	ø61	ø51	ø61
Диаметр подшипника шпинделя	мм	ø90	ø80	ø90
Размер патрона	дюйм	-	6	6
Диаметр прутка	мм	ø45	ø41 (Опц.ø31)	ø44 (Опц.ø51)
Задняя бабка				
Диаметр пиноли	мм	-	ø60 (Опц.)	ø70 (Опц.)
Конус пиноли	-	-	MT NO.4	MT NO.4
Перемещение пиноли	мм	-	95	90
Ход задней бабки	мм	-	230	275
Тип задней бабки	-		-	-
Привода по осям				
Мощность привода	кВт	1.5/1.0	1.2/1.2	1.8/1.8
Прочее				
Потребляемая мощность	кВА	15	15	20
Бак СОЖ	л	100	140	180
Масса станка	тонн	2	2	3.7
Размеры (ДхШхВ) (без конвейера)	мм	2140×1510×1800	1570×1460×1610	2120×1740×1750

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Шпиндель с ременным приводом
3. Револьверная головка 8/12 позиций
4. Трехкулачковый гидравлический патрон (TG46 – цанговый патрон)
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой (кроме TG46)

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Функция приводного инструмента (только для TC150)
3. Увеличение отверстия шпинделя
4. Подача СОЖ через инструмент 2/7 МПа
5. Система измерения инструмента
6. Гидравлическая задняя бабка
7. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ TC

Компактные обрабатывающие центры с направляющими качения и ременным приводом

Характеристики	Ед. изм.	TC200×290	TC200×520	TC250×560
Рабочая зона				
Макс. устанавливаемый диаметр	мм	ø550	ø550	ø620
Макс. диаметр над суппортом	мм	ø340	ø340	ø410
Макс. диаметр обработки	мм	ø330	ø330	ø420
Макс. длина обработки	мм	290	520	560
Высота центра шпинделя	мм	1030	1030	1035
Подачи				
Перемещения по осям X/Z	мм	204/357	204/590	225/615
Быстрые перемещения X/Z	м/мин	33/36	33/36	30/36
Мощность привода по осям X/Z	кВт	1.8/1.8	1.8/1.8	3.0/3.0
Крутящий момент по осям X/Z	Нм	11/11	11/11	20/20
Револьверная голова				
Тип	-	Сервопривод V12	Сервопривод V12	Сервопривод V12
Размер проходного резца	мм	25×25	25×25	25×25
Размер расточного резца	мм	ø40	ø40	ø40
Время индексации	сек	0.2	0.2	0.2
Шпиндель				
Тип привода		Ременный	Ременный	Ременный
Частота вращения	об/мин	4500	4500	3500
Мощность (S1/S6)	кВт	11/15	11/15	15/18.5
Крутящий момент (S1/S6)	Нм	140/255	140/255	248/409
Конус шпинделя	-	JISA2-6	JISA2-6	JISA2-8
Отверстие в шпинделе	мм	ø66	ø66	ø81
Диаметр подшипника шпинделя	мм	ø100	ø100	ø120
Размер патрона	дюйм	8	8	10
Диаметр прутка	мм	ø51 (Опц.ø65)	ø51 (Опц.ø65)	ø71
Задняя бабка				
Диаметр пиноли	мм	ø70 (Опц.)	ø100	ø100
Конус пиноли	-	MT NO.4	MT NO.4	MT NO.5
Перемещение пиноли	мм	90/120	120	120
Ход задней бабки	мм	275	442	520
Тип задней бабки	-	-	Гидравл.	Гидравл.
Привода по осям				
Мощность привода	кВт	1.8/1.8	1.8/1.8	3.0/3.0
Прочее				
Потребляемая мощность	кВА	25	25	30
Бак СОЖ	л	180	220	210
Масса станка	тонн	3.8	4.2	5.2
Размеры (ДхШхВ) (без конвейера)	мм	2180×1740×1750	2510×1850×1750	3260×1900×1770

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Шпиндель с ременным приводом
3. Револьверная головка 12 позиций
4. Трехкулачковый гидравлический патрон
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

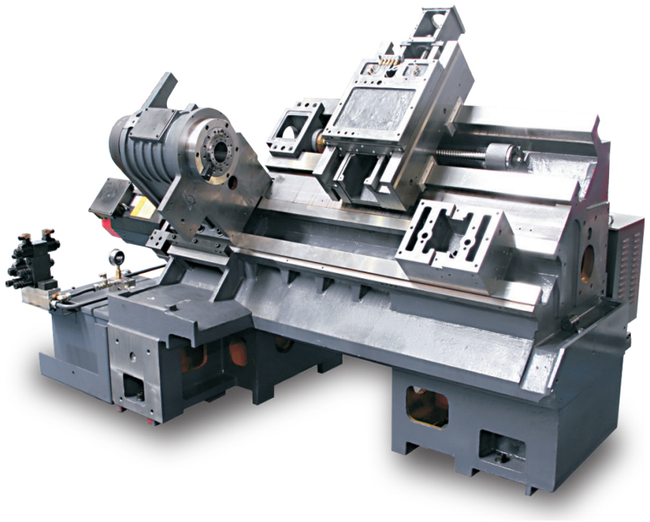
Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Функция приводного инструмента
3. Увеличение размера патрона (10 дюймов)
4. Увеличение отверстия шпинделя
5. Подача СОЖ через инструмент 2/7 МПа
6. Система измерения инструмента
7. Гидравлическая задняя бабка
8. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ ТС

Токарные центры с ЧПУ серии ТС имеют конструкцию с цельнолитой станиной с углом наклона 45° и направляющими скольжения. Вся конструкция оптимизирована методом конечных элементов для обеспечения высокой точности и стабильности работы станка.



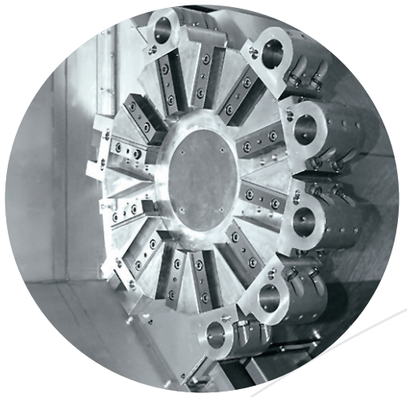
Цельнолитая станина

Цельнолитая станина с наклоном под углом 45° обеспечивает высокую жесткость, стабильность и легкость удаления стружки из станка. Направляющие закалены и отшлифованы, а на поверхность скольжения нанесен износостойкий мягкий материал.

Шпиндель высокой жесткости

Во всей серии используются надежные подшипники: передняя часть - двухрядные цилиндрические роликоподшипники и высокоскоростные упорные радиально-упорные подшипники, задняя часть - двухрядные цилиндрические роликоподшипники, высокая жесткость, пригодные для тяжелой и точной обработки.

СЕРИЯ ТС



Револьверная головка

(опционально с приводной головкой)

Станки оснащаются 12-позиционной гидравлической револьверной головкой.

Такая конструкция подходит для тяжелых режимов резания.

Автоматизация

Станок возможно оснастить автоматической дверью и подготовкой для установки робота.

Гидравлическая задняя бабка

Разъемная конструкция задней бабки обеспечивает удобную и надежную регулировку.

Все движение задней бабки осуществляется с помощью суппорта револьвера. Пиноль приводится в движение гидравлическим давлением, регулируется программно.

СЕРИЯ TC

Обрабатывающие центры с направляющими скольжения и ременным приводом

Характеристики	Ед. изм.	TC25IIx500	TC25IIx1000	TC30IIx500	TC30IIx1000	TC30IIx1500
Рабочая зона						
Макс. устанавливаемый диаметр	мм	ø560	ø560	ø650	ø650	ø650
Макс. диаметр над суппортом	мм	ø320	ø320	ø420	ø420	ø420
Макс. диаметр обработки	мм	ø400	ø400	ø500	ø500	ø500
Макс. длина обработки	мм	548	1000	500	1000	1490
Высота центра шпинделя	мм	980	980	1030	1030	1030
Подачи						
Перемещения по осям X/Z	мм	210/610	210/1050	260/580	260/1050	260/1550
Быстрые перемещения X/Z	м/мин	24/30	24/30	16/20	16/20	16/20
Мощность привода по осям X/Z	кВт	1.8/1.8	1.8/1.8	2.5/2.5	2.5/2.5	2.5/2.5
Крутящий момент по осям X/Z	Нм	11/11	11/11	20/20	20/20	20/20
Шпиндель						
Тип привода	-	Ременный	Ременный	Ременный	Ременный	Ременный
Частота вращения	об/мин	4500	4500	3500	3500	3500
Мощность (S1/S6)	кВт	11/15	11/15	15/18.5	15/18.5	15/18.5
Крутящий момент (S1/S6)	Нм	140/250	140/250	245/400	245/400	245/400
Конус шпинделя	-	A2-6	A2-6	A2-8	A2-8	A2-8
Отверстие в шпинделе	мм	ø62	ø62	ø76	ø76	ø76
Диаметр подшипника шпинделя	мм	ø100	ø100	ø120	ø120	ø120
Размер патрона	дюйм	8	8	10	10	10
Диаметр прутка	мм	ø51	ø51	ø66	ø66	ø66
Револьверная голова						
Тип	-	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.
Количество позиций	-	12	12	12	12	12
Размер проходного резца	мм	25×25	25×25	25×25	25×25	25×25
Размер расточного резца	мм	ø40	ø40	ø40	ø40	ø40
Время индексации	сек	0.55	0.55	0.58	0.58	0.58
Задняя бабка						
Тип задней бабки	-	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.
Ход задней бабки	мм	410	730	410	730	1100
Диаметр пиноли	мм	ø100	ø100	ø100	ø100	ø100
Перемещение пиноли	мм	120	120	120	120	120
Конус пиноли	-	MT NO.4	MT NO.4	MT NO.5	MT NO.5	MT NO.5
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	25	25	30	30	30
Бак СОЖ	л	200	250	200	250	300
Масса станка	тонн	4.5	5	4.9	5.4	6.3
Размеры (ДхШхВ) (без конвейера)	мм	4200×2050×1900	4600×2050×1900	4200×2050×2020	4600×2050×2020	5350×2050×2020

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Шпиндель с ременным приводом
3. Револьверная головка 12 позиций
4. Трехкулачковый гидравлический патрон
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Функция приводного инструмента (кроме TC25)
3. Увеличение размера патрона (10/12 дюймов)
4. Увеличение отверстия шпинделя
5. Подача СОЖ через инструмент 2/7 МПа
6. Система измерения инструмента
7. Программируемая задняя бабка
8. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ TC

Обрабатывающие центры с направляющими скольжения и ременным приводом/редуктором

Характеристики	Ед. изм.	TC35Ax1000	TC35Ax1500	TC35Ax2000	TC40Ax1500	TC40Ax2750
Рабочая зона						
Макс. устанавливаемый диаметр	мм	ø700	ø700	ø700	ø800	ø800
Макс. диаметр над суппортом	мм	ø600	ø600	ø600	ø650	ø650
Макс. диаметр обработки	мм	ø630	ø630	ø630	ø800	ø800
Макс. длина обработки	мм	1000	1500	2000	1500	2750
Высота центра шпинделя	мм	1150	1150	1150	1200	1200
Подачи						
Перемещения по осям X/Z	мм	345/1060	345/1560	345/2060	410/1570	410/2820
Быстрые перемещения X/Z	м/мин	16/20	16/20	16/16	12/12	12/12
Мощность привода по осям X/Z	кВт	3.0/3.0	3.0/3.0	3.0/3.0	4/7	4/7
Крутящий момент по осям X/Z	Нм	20/20	20/20	20/20	22/30	22/30
Шпиндель						
Тип привода*	-	Ременный	Ременный	Ременный	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	2500	2500	2500	2000	2000
Мощность (S1/S6)	кВт	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5
Крутящий момент (S1/S6)	Нм	485/600	485/600	485/600	645/3002	645/3002
Конус шпинделя	-	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11
Отверстие в шпинделе	мм	ø102	ø102	ø102	ø105	ø105
Диаметр подшипника шпинделя	мм	ø150	ø150	ø150	ø170	ø170
Размер патрона	дюйм	12	12	12	15	15
Диаметр прутка	мм	ø89	ø89	ø89	ø89	ø89
Револьверная голова						
Тип	-	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.
Количество позиций	-	12	12	12	12	12
Размер проходного резца	мм	32×32	32×32	32×32	32×32	32×32
Размер расточного резца	мм	ø50	ø50	ø50	ø60	ø60
Время индексации	сек	0.65	0.65	0.65	0.85	0.85
Задняя бабка						
Тип задней бабки	-	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.	Гидравл.
Ход задней бабки	мм	700	1200	1700	1100	2400
Диаметр пиноли	мм	ø130	ø130	ø130	ø160	ø160
Перемещение пиноли	мм	120	120	120	150	150
Конус пиноли	-	MT NO.5	MT NO.5	MT NO.5	MT NO.5	MT NO.5
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	35	35	35	60	60
Бак СОЖ	л	250	290	330	270	350
Масса станка	тонн	9	10	11	12.5	14.5
Размеры (ДхШхВ) (без конвейера)	мм	5400×2200×2200	5800×2200×2200	6400×2350×2400	6450×2600×2400	7600×2850×2600

* Опционально станок может быть оснащен двухступенчатой коробкой скоростей

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Шпиндель с ременным приводом/редуктором
3. Револьверная головка 12 позиций
4. Трехкулачковый гидравлический патрон
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Функция приводного инструмента
3. Увеличение размера патрона (15/18/21/24 дюйма)
4. Увеличение отверстия шпинделя
5. Трехступенчатая коробка передач для TC40
6. Подача СОЖ через инструмент 2/7 МПа
7. Система измерения инструмента
8. Программируемая задняя бабка
9. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ HTC

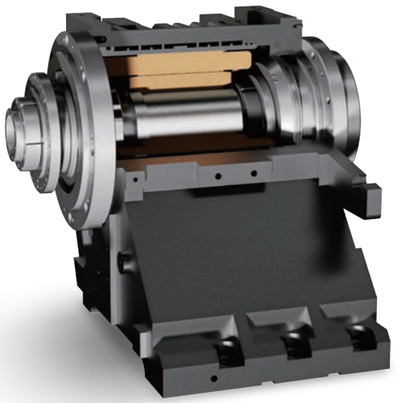
Для станков серии HTC нового поколения используется цельнолитая станина с продуманной компоновкой усиливающих полостей с применением анализа по методу конечных элементов. Минимальные вибрации и тепловые деформации, превосходная термическая стабильность и долгосрочное сохранение точности.

Компактная конструкция

Серия HTC с задним расположением конвейера для стружки имеет компактную структуру, занимает небольшую площадь.

Автоматизация

Станок возможно оснастить автоматической дверью и подготовкой для установки робота.

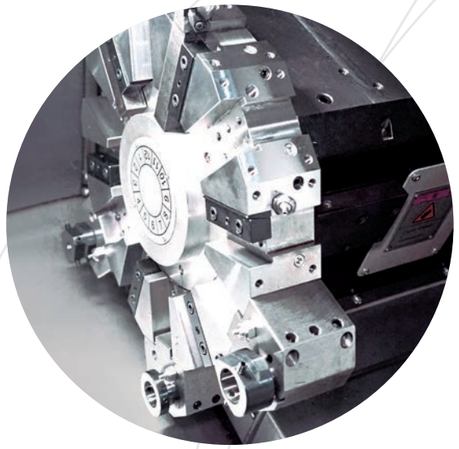


Мотор-шпиндель

- Шпиндель приводится в движение встроенным мотором без дополнительных передаточных звеньев
- Высокая статическая и динамическая точность, хорошая стабильность
- Быстрый запуск и останов повышают эффективность производства
- Обеспечиваеся как низкая скорость с высоким крутящим моментом, так и высокоскоростная обработка

Задняя бабка с сервоприводом

- Управляемая со стойки ЧПУ задняя бабка с собственным сервоприводом
- Точный контроль положения и усилия поджима



Револьверная головка с сервоприводом

(Опция: приводной инструмент)

Вся серия токарных станков HTC оснащена револьверной головкой с сервоприводом, которая обеспечивает быстрое позиционирование и надежную передачу крутящего момента.

Применение револьверной головки с сервоприводом обеспечивает синхронную смену инструмента и повышает эффективность производства.

СЕРИЯ HTC

Высокоскоростные обрабатывающие центры с мотор-шпинделем

Характеристики	Ед. изм.	HTC150IIx290	HTC150IIx520	HTC200IIx360	HTC200IIx560
Рабочая зона					
Макс. устанавливаемый диаметр	мм	ø550	ø550	ø620	ø620
Макс. диаметр над суппортом	мм	ø300	ø300	ø410	ø410
Макс. диаметр обработки	мм	ø300	ø300	ø400	ø400
Макс. длина обработки	мм	290	520	360	560
Подачи					
Перемещения по осям X/Z	мм	180/345	180/573	215/415	215/615
Быстрые перемещения по осям X/Z	м/мин	30/30	30/30	24/30	24/30
Мощность привода по осям X/Z	кВт	1.2/1.2	1.2/1.2	1.8/1.8	1.8/1.8
Револьверная голова					
Тип	-	Сервопривод	Сервопривод	Сервопривод	Сервопривод
Количество позиций	-	8	8	12	12
Размер проходного резца	мм	25×25	25×25	25×25	25×25
Размер расточного резца	мм	ø32	ø32	ø40	ø40
Время индексации	сек	0.2	0.2	0.2	0.2
Шпиндель					
Тип привода	-	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	4500	4500	4500	4500
Мощность	кВт	11/15	11/15	11/15	11/15
Крутящий момент	Нм	158/211	158/211	158/211	158/211
Конус шпинделя	-	JISA2-6	JISA2-6	JISA2-6	JISA2-6
Отверстие в шпинделе	мм	ø62	ø62	ø62	ø62
Размер патрона	дюйм	8 (10 опция)	8 (10 опция)	8 (10 опция)	8 (10 опция)
Приводной инструмент					
Мощность приводного инструмента	кВт	-	-	-	-
Крутящий момент приводного инструмента	Нм	-	-	-	-
Частота вращения приводного инструмента	об/мин	-	-	-	-
Задняя бабка					
Диаметр пиноли	мм	ø60 (опция)	ø60	ø100 (опция)	ø100
Конус пиноли	-	MT NO.4 (опция)	MT NO.4	MT NO.4 (опция)	MT NO.5
Перемещение пиноли	мм	90 (опция)	90	122 (опция)	122
Ход задней бабки	мм	275 (опция)	520	350 (опция)	550
Прочее					
Система ЧПУ	-	FANUC 0i-TF	FANUC 0i-TF	FANUC 0i-TF	FANUC 0i-TF
Потребляемая мощность	кВА	30	30	35	35
Бак СОЖ	л	180	200	225	240
Масса станка	тонн	3.8	4.3	4.2	4.8
Размеры (ДхШхВ) (без конвейера)	мм	1900×1580×1750	2300×1600×1750	2817×1850×1795	3097×1850×1795

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель 4500 об/мин
3. Револьверная головка 8/12 позиций
4. Трехкулачковый гидравлический патрон
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Увеличение размера патрона (10 дюймов)
3. Увеличение отверстия шпинделя
4. Подача СОЖ через инструмент 2/7 МПа
5. Система измерения инструмента
6. Программируемая задняя бабка
7. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ HTC

Высокоскоростные обрабатывающие центры с мотор-шпинделем и приводным инструментом

Характеристики	Ед. изм.	HTC200IIMCx360	HTC200IIMCx560	HTC300IIx580	HTC300IIMCx580
Рабочая зона					
Макс. устанавливаемый диаметр	мм	ø620	ø620	ø620	ø620
Макс. диаметр над суппортом	мм	ø410	ø410	ø420	ø420
Макс. диаметр обработки	мм	ø330	ø330	ø520	ø520
Макс. длина обработки	мм	330	530	600	580
Подачи					
Перемещения по осям X/Z	мм	230/380	230/580	280/695	265/660
Быстрые перемещения по осям X/Z	м/мин	24/30	24/30	24/30	24/30
Мощность привода по осям X/Z	кВт	1.8/1.8	1.8/1.8	3/3	3/3
Револьверная голова					
Тип	-	Сервопривод	Сервопривод	Сервопривод	Сервопривод
Количество позиций	-	12	12	12	12
Размер проходного резца	мм	25×25	25×25	25×25	25×25
Размер расточного резца	мм	ø40	ø40	ø40	ø40
Время индексации	сек	0.2	0.2	0.2	0.2
Шпиндель					
Тип привода	-	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	4500	4500	3500	3500
Мощность	кВт	11/15	11/15	15/18.5	15/18.5
Крутящий момент	Нм	158/211	158/211	251/305	251/305
Конус шпинделя	-	JISA2-6	JISA2-6	JISA2-8	JISA2-8
Отверстие в шпинделе	мм	ø62	ø62	ø76	ø76
Размер патрона	дюйм	8 (10 опция)	8 (10 опция)	10 (12 опция)	10 (12 опция)
Приводной инструмент					
Мощность приводного инструмента	кВт	3.7/5.5	3.7/5.5	-	3.7/5.5
Крутящий момент приводного инструмента	Нм	23.5/35	23.5/35	-	23.5/35
Частота вращения приводного инструмента	об/мин	4000	4000	-	4000
Задняя бабка					
Диаметр пиноли	мм	ø100 (опция)	ø100	ø100	ø100
Конус пиноли	-	MT NO.4 (опция)	MT NO.5	MT NO.4	MT NO.4
Перемещение пиноли	мм	122 (опция)	122	120	120
Ход задней бабки	мм	350 (опция)	580	500	500
Прочее					
Система ЧПУ	-	FANUC 0i-TF	FANUC 0i-TF	FANUC 0i-TF	FANUC 0i-TF
Потребляемая мощность	кВА	35	35	35	35
Бак СОЖ	л	225	240	280	280
Масса станка	тонн	4.2	4.8	5.3	5.3
Размеры (ДхШхВ) (без конвейера)	мм	2817×1850×1795	3097×1850×1795	2600×1800×2135	2600×1800×2135

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель
3. Револьверная головка 12 позиций
4. Трехкулачковый гидравлический патрон
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

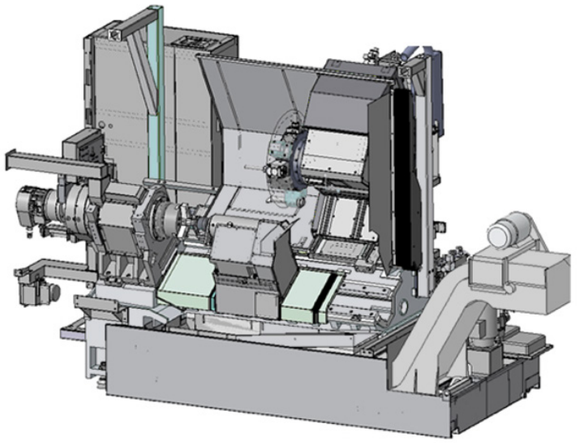
1. Система ЧПУ Siemens
2. Увеличение размера патрона (10/12 дюймов)
3. Увеличение отверстия шпинделя
4. Подача СОЖ через инструмент 2/7 МПа
5. Система измерения инструмента
6. Программируемая задняя бабка
7. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ MY

Серия станков MY - это токарные центры с ЧПУ, оснащенные осью Y и револьверной головкой с приводным инструментом, разработанные с учетом основных принципов высокой эффективности, точности и надежности.

Станки оснащены высокоточными ШВП высокой жесткости, мотор-шпинделем высокой жесткости. В их конструкции особое внимание уделяется энергоэффективности и эргономичности управления, что делает оборудование подходящим для обработки сложных деталей в различных отраслях промышленности.



Конструкция станка

Высокоскоростная револьверная головка обеспечивает оптимальную эффективность и быструю скорость смены инструмента.

Прочная конструкция внутренних элементов гарантирует плавную передачу высокого крутящего момента. Все активные элементы тщательно защищены от попадания СОЖ.

Ось Y клинового исполнения – современная конструкция, увеличивает жесткость и возможности обработки.

На станке возможно выполнять большой объем операций: сверление, фрезерование, нарезание резьбы.

СЕРИЯ MY

Обрабатывающие центры с приводным инструментом и осью Y

Характеристики	Ед. изм.	HTC200×560MY	TE30MYx1000
Рабочая зона			
Макс. устанавливаемый диаметр	мм	ø650	ø660
Макс. диаметр над суппортом	мм	ø440	ø460
Макс. диаметр обработки	мм	ø350	ø410
Макс. длина обработки	мм	530	1050
Высота центра шпинделя	мм	1038	1100
Подачи			
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	24/10/30	30/12/30
Мощность привода по осям X/Y/Z	кВт	1.8/1.8/1.8	3/3/3
Ход по оси X	мм	228	255
Ход по оси Y	мм	±55	±60
Ход по оси Z	мм	623	1155
Револьверная голова			
Тип	-	BMT55	BMT65
Количество позиций	-	12	12
Размер проходного резца	мм	25×25	25×25
Размер расточного резца	мм	ø40	ø50
Время индексации	сек	0.3	0.2
Шпиндель			
Тип привода	-	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	4500	3500
Мощность (S1/S6)	кВт	11/15	15/18.5
Крутящий момент	Нм	211/158	251/305
Конус шпинделя	-	JISA2-6	JISA2-8
Отверстие в шпинделе	мм	ø76	ø91
Размер патрона	дюйм	8	10
Приводной инструмент			
Мощность приводного инструмента	кВт	3.7/5.5	3.7/5.5
Крутящий момент приводного инструмента (S1/S6)	Нм	17.7/35	17.7/35
Частота вращения приводного инструмента	об/мин	4000	5000
Задняя бабка			
Диаметр пиноли	мм	ø100	ø80
Конус пиноли	-	MT NO.5	MT NO.4
Перемещение пиноли	мм	120	100
Ход задней бабки	мм	570	1100
Прочее			
Система ЧПУ	-	FANUC 0i-TF	FANUC 0i-TF
Потребляемая мощность	кВА	30	40
Бак СОЖ	л	200	280
Масса станка	тонн	4.8	5.5
Размеры (ДхШхВ) (без конвейера)	мм	3160×1930×2140	3480×1760×2180

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель
3. Револьверная головка 12 позиций
4. Трехкулачковый гидравлический патрон
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Увеличение размера патрона (10/12 дюймов)
3. Увеличение отверстия шпинделя
4. Подача СОЖ через инструмент 2/7 МПа
5. Система измерения инструмента
6. Программируемая задняя бабка
7. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ TMC

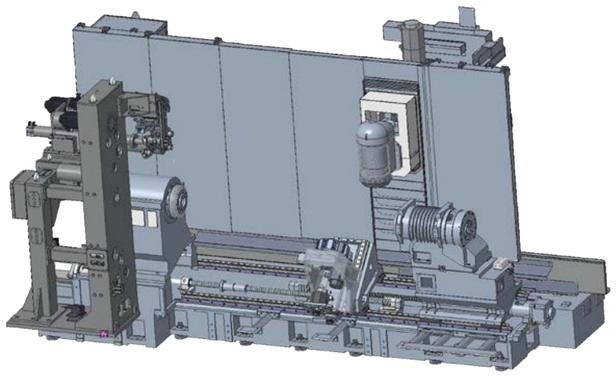
Станки линейки TMC являются мультизадачными токарно-фрезерными обрабатывающими центрами, позволяющими выполнять широкий спектр токарных и фрезерных операций при комплексной обработке детали за один установ. Конструкция станка с независимым фрезерным шпинделем, опциональным контршпинделем, автоматическим люнетом и нижней револьверной головкой, позволяет обрабатывать тела вращения с целым набором сложных поверхностей, включая зубчатый венец, шлицы, многогранные поверхности, отверстия под различными углами, криволинейные профили и т.д. При этом обработка этих поверхностей может осуществляться без повторных установов.

Конструкция станка

Станина и колонна коробчатого типа отлиты из высокопрочного чугуна, спроектированы и рассчитаны методом конечных элементов и имеют интегрированную структуру.

Ось B станка TMX оснащена червячно-роликовой передачей, обеспечивающей высокую точность поворота и жёсткость при позиционировании.

- Подшипник с перекрёстными роликами
- Минимальная дискретность поворота оси B 0.0001°



Мотор-шпиндель

- Шпиндель приводится в движение встроенным мотором без дополнительных передаточных звеньев
- Высокая статическая и динамическая точность, хорошая стабильность
- Быстрый запуск и останов повышают эффективность производства

СЕРИЯ TMC

Мультизадачные обрабатывающие центры с противошпинделем и фрезерной головкой

Характеристики	Ед. изм.	TMC-60	TMC-60ST
Рабочая зона			
Макс. устанавливаемый диаметр	мм	ø650	ø650
Макс. диаметр обработки	мм	ø510	ø510
Макс. длина обработки	мм	1524	1524
Подачи			
Быстрые перемещения по осям X/Y/Z/X2/Z2/W	м/мин	40/40/40/20/24/24	40/40/40/20/24/24
Ход по оси X	мм	615	615
Ход по оси Y	мм	260 (±130)	260 (±130)
Ход по оси Z	мм	1585	1585
Ход по оси X2	мм	230	230
Ход по оси Z2	мм	1388	1388
Ход по оси W	мм	1539	1539
Револьверная голова			
Тип	-	Сервопривод	Сервопривод
Количество позиций	-	9	9
Размер проходного резца	мм	25×25	25×25
Размер расточного резца	мм	ø32	ø32
Время индексации	сек	0.14	0.14
Основной шпиндель			
Тип привода	-	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	3500	3500
Мощность (S1/S6)	кВт	22/26	22/26
Крутящий момент	Нм	300/477	300/477
Размер патрона	дюйм	10 (12 опция)	10 (12 опция)
Противошпиндель			
Тип привода	-	-	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	-	3500
Мощность (S1/S6)	кВт	-	22/26
Крутящий момент	Нм	-	300/477
Размер патрона	дюйм	-	10 (12 опция)
Фрезерный шпиндель			
Тип привода	-	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	12000	12000
Мощность (S1/S6)	кВт	15/26	15/26
Крутящий момент	Нм	45/124	45/124
Конус шпинделя	-	Capto C6 / HSK63T	Capto C6 / HSK63T
Диапазон поворота оси B	град	-30/+210	-30/+210
Минимальная дискретность поворота оси B	град	0.0001	0.0001
Задняя бабка			
Диаметр пиноли	мм	ø120	ø120
Конус пиноли	-	MT NO.5	MT NO.5
Перемещение пиноли	мм	120	120
Ход задней бабки	мм	1565	1565
Инструментальный магазин			
Емкость	T	40	40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø90/ ø140	ø90/ ø140
Макс. длина инструмента	мм	400	400
Макс. вес инструмента	кг	8	8
Прочее			
Потребляемая мощность	кВА	110	110
Масса станка	тонн	18	18
Размеры (ДхШхВ) (без конвейера)	мм	5100×3100×3200	5100×3100×3200

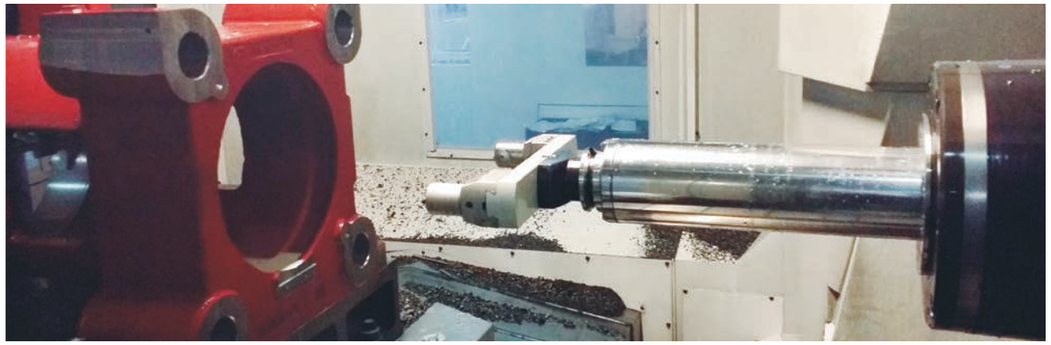
AVERTUM
ТОЧНОСТЬ СОЗДАЕТ БУДУЩЕЕ

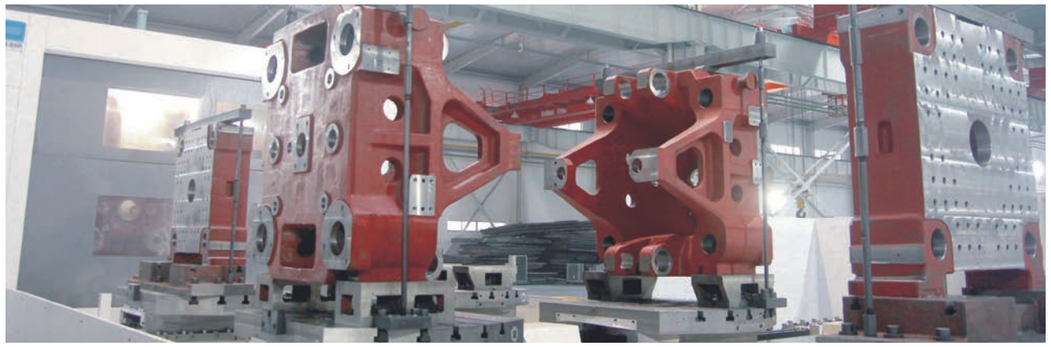
ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

В металлообрабатывающих центрах использована усовершенствованная станина Т-типа, портальная колонна и подвижные узлы повышенной жесткости с высокой точностью балансировки, что отвечает жестким требованиям при изготовлении деталей прецизионного класса.

Станки широко используются для изготовления деталей автомобильной, железнодорожной, горнодобывающей отраслей, производства запорной арматуры, в электроэнергетике и других областях.





СОДЕРЖАНИЕ

Серия H/HD **66**

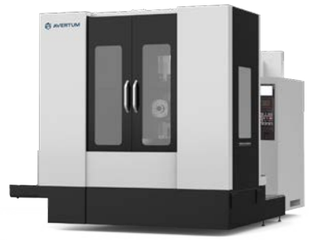
Горизонтально-фрезерные обрабатывающие центры
по технологии Niagata для тяжелой обработки

Серия HPC **72**

Горизонтально-фрезерные обрабатывающие центры
с мотор-шпинделем для высокоскоростной обработки

Серия HTD **82**

Горизонтально-фрезерные обрабатывающие центры
с редуктором для тяжелой обработки



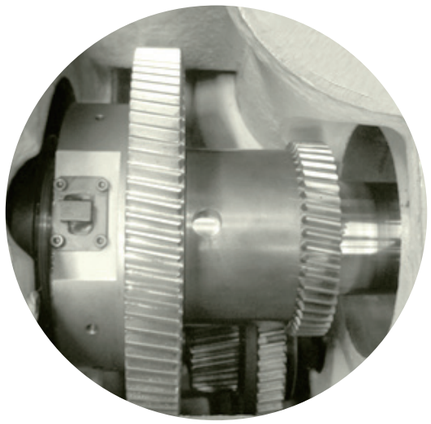
Серия HBM **86**

Горизонтально-расточные обрабатывающие центры

СЕРИЯ H/HD

Горизонтальные обрабатывающие центры серии H/HD созданы по передовой японской технологии NIIGATA.

Конструкция станков данной серии позволяет обрабатывать детали за один установ, особенно подходит для корпусных деталей с обработкой отверстий и плоских поверхностей, широко используется в автомобильной, аэрокосмической, железнодорожной промышленности, производстве масляных клапанов, корпусов насосов, деталей горнодобывающей техники, и прочих задачах общего машиностроения.



Коробка передач

В коробке шпинделя используется двухступенчатая передача с переключением скоростей, обеспечивающая высокий крутящий момент на низких оборотах.

В подшипнике шпинделя используется комбинация радиально-упорного подшипника и двухрядного цилиндрического роликоподшипника, что позволяет выполнять обработку на тяжелых режимах резания.

Ось W

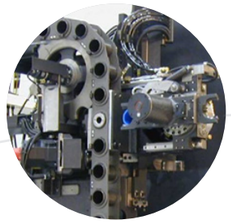
Ось W имеет ход 535 мм и диаметр 130 мм, имеет высокоточные направляющие качения и ШВП с сервоприводом.

СЕРИЯ H/HD

Управляемый стол

В запатентованной технологии поворотного стола используются специальные подшипники YRT с тремя рядами роликов для осевой и радиальной поддержки.

В качестве опции возможна установить управляемый стол с точностью индексации 0.001.

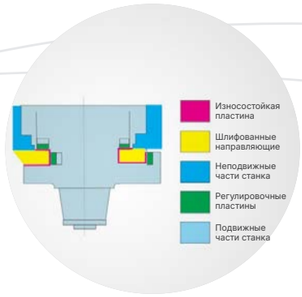


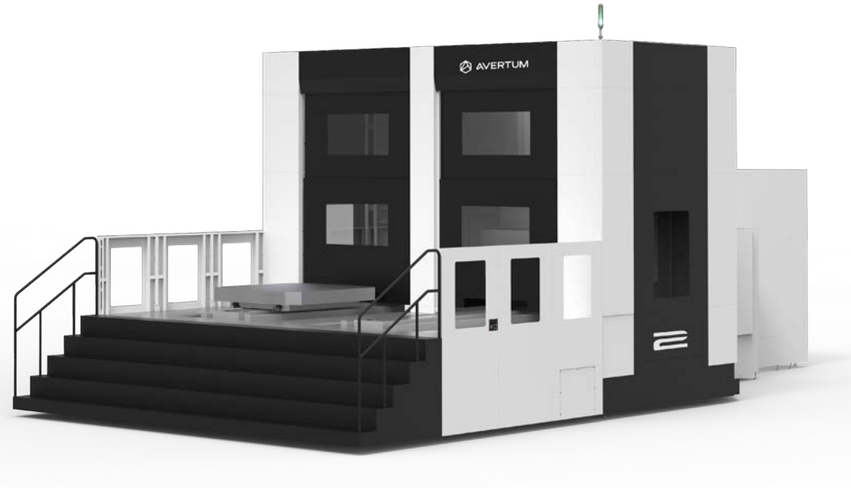
Смена инструмента

В станке применяется устройство для смены инструмента (производство Япония).

Направляющие по оси Y

Направляющие оси Y типа скольжения имеют большое поперечное сечение. Конструкция обладает высокой демпфирующей способностью и жёсткостью.





СЕРИЯ H

Двухпаллетные обрабатывающие центры по технологии Niagata для тяжелой обработки

Характеристики	Ед. изм.	H63II	H80II	H100II	H125II
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	1050	1350	1800	2000
Ход по оси Y	мм	850	980	1500	1500
Ход по оси Z	мм	900	1000	1350	1350
Ход по оси W	мм	-	535 (Опц.)	535 (Опц.)	535 (Опц.)
Расстояние от шпинделя до стола	мм	0-850	0-980	0-1500	0-1500
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	200-1100	230-1230	300-1650	350-1700
Стол					
Размер стола	мм	630×630	800×800	1000×1000	1250×1250
Т-пазы	мм	5×22×125	5×22×160	7×22×125	9×22×125
Нагрузка на стол	кг	1300	2000	3000	3000
Индексация	°	1°×360	1°×360	1°×360	1°×360
Тип смены паллет		Карусельный	Карусельный	Карусельный	Карусельный
Количество паллет		2	2	2	2
Подачи					
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	12/12/12	12/12/12	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	32/30/32	30/24/30	24/20/24	24/20/24
Шпиндель					
Частота вращения	об/мин	6000	6000	6000	6000
Мощность	кВт	18.5/22	18.5/22	22/26	22/26
Крутящий момент	Нм	703/837	703/837	837/989	837/989
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50
Штревель		P50T-2-MAS403	P50T-2-MAS403	P50T-2-MAS403	P50T-2-MAS403
Диаметр шпинделя	мм	-	ø130 (Опц.)	ø130 (Опц.)	ø130 (Опц.)
Инструментальный магазин					
Количество позиций	T	40	40	40	40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø120 / ø240	ø120 / ø240	ø120 / ø240	ø120 / ø240
Макс. длина инструмента	мм	550	550	650	650
Макс. вес инструмента	кг	30	30	30	30
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	45	45	55	55
Масса станка	тонн	17	22	32	33
Размеры (ДхШхВ)	мм	6750×4650×3800	7530×5000×4300	9000×5200×4600	9000×5200×4600

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Инструментальный магазин 40 позиций
4. Автоматическая смена паллет
5. Индексация стола 1°
6. Кабинетное ограждение рабочей зоны
7. Система автоматической смазки
8. Пневматическая система
9. Трехцветная сигнальная лампа
10. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Инструментальный магазин 60/90/120 позиций
3. Индексация стола 0.001°
4. Ось W (кроме H63II)
5. Кондиционер электрошкафа
6. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
7. Система вытяжки масляного тумана
8. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ HD

Однопаллетные обрабатывающие центры по технологии Niagata для тяжелой обработки

Характеристики	Ед. изм.	H80II/D	H100II/D	H125II/D
Рабочая зона				
Ход по оси X	мм	1350	1800	2000
Ход по оси Y	мм	980	1500	1500
Ход по оси Z	мм	1000	1350	1350
Ход по оси W	мм	535 (Опц.)	535 (Опц.)	535 (Опц.)
Расстояние от шпинделя до стола	мм	0-980	100-1600	100-1600
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	230-1230	300-1650	350-1700
Стол				
Размер стола	мм	800×800	1000×1000	1250×1250
Т-пазы	мм	5×22×160	7×22×125	9×22×125
Нагрузка на стол	кг	2000	3000	3000
Индексация	°	1°×360	1°×360	1°×360
Тип смены паллет		-	-	-
Количество паллет		-	-	-
Подачи				
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	12/12/12	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	30/24/30	24/20/24	24/20/24
Шпиндель				
Частота вращения	об/мин	6000	6000	6000
Мощность	кВт	18.5/22	22/26	22/26
Крутящий момент	Нм	703/837	837/989	837/989
Конус		BT50	BT50	BT50
Штревель		P50T-2-MAS403	P50T-2-MAS403	P50T-2-MAS403
Диаметр шпинделя	мм	ø130 (Опц.)	ø130 (Опц.)	ø130 (Опц.)
Инструментальный магазин				
Количество позиций	T	40	40	40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø120 / ø240	ø120 / ø240	ø120 / ø240
Макс. длина инструмента	мм	550	650	650
Макс. вес инструмента	кг	30	30	30
Прочее				
Потребляемая мощность	кВА	45	55	55
Масса станка	тонн	20	30.5	31.5
Размеры (ДхШхВ)	мм	5420×4650×4300	6130×5200×4600	6130×5200×4600

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Инструментальный магазин 40 позиций
4. Индексация стола 1°
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Инструментальный магазин 60/90/120 позиций
3. Индексация стола 0.001°
4. Ось W
5. Кондиционер электрошкафа
6. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
7. Система вытяжки масляного тумана
8. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ H/HD

Тяжелые обрабатывающие центры по технологии Niagata

Характеристики	Ед. изм.	H160II	H160II/D
Рабочая зона			
Ход по оси X	мм	2500	2500
Ход по оси Y	мм	1850	2000
Ход по оси Z	мм	1500	1500
Ход по оси W	мм	700	700
Расстояние от шпинделя до стола	мм	0-1850	120-2120
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	580-2080	580-2080
Стол			
Размер стола	мм	1600×1800	1600×1800
T-пазы	мм	7×22×200	7×22×200
Нагрузка на стол	кг	8000	10000
Индексация	°	0.001	0.001
Тип смены паллет		Шаттл	-
Количество паллет		2	-
Подачи			
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10
Шпиндель			
Частота вращения	об/мин	2500	2500
Мощность	кВт	30/37	30/37
Крутящий момент	Нм	1846/2277	1846/2277
Конус		BT50	BT50
Штревель		P50T-2-MAS403	P50T-2-MAS403
Диаметр шпинделя	мм	ø130	ø130
Инструментальный магазин			
Количество позиций	T	40 (Опц.)	40 (Опц.)
Макс. диаметр инструмента	мм	ø120 / ø240	ø120 / ø240
Макс. длина инструмента	мм	650	650
Макс. вес инструмента	кг	30	30
Прочее			
Потребляемая мощность	кВА	84	64
Масса станка	тонн	55	46
Размеры (ДхШхВ)	мм	13200×7300×6000	8030×7300×6000

Стандартная конфигурация

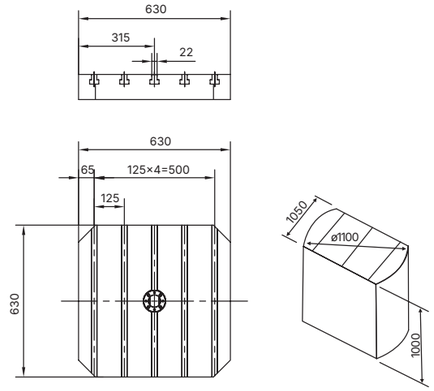
1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Инструментальный магазин 40 позиций (для H160II)
4. Автоматическая смена паллет
5. Индексация стола 0.001°
6. Кабинетное ограждение рабочей зоны (для H160II)
7. Система автоматической смазки
8. Пневматическая система
9. Трехцветная сигнальная лампа
10. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

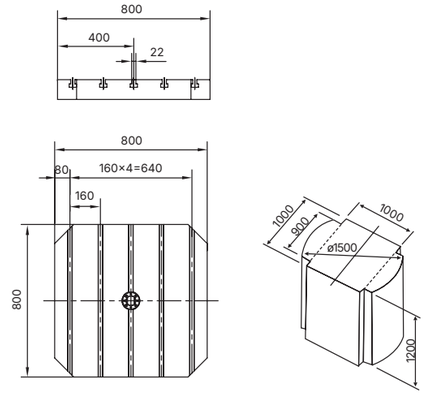
1. Система ЧПУ Siemens
2. Инструментальный магазин 60/90/120 позиций
3. Увеличение ходов по осям
4. Кондиционер электрошкафа
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны (для H160II/D)
6. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
7. Система вытяжки масляного тумана
8. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

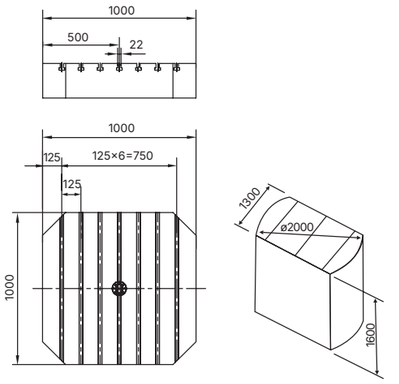
РАЗМЕРЫ СТОЛА И ЗАГОТОВКИ



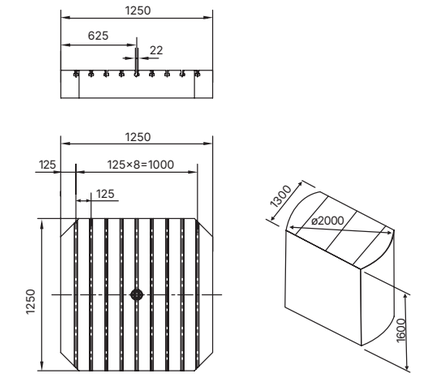
H63II



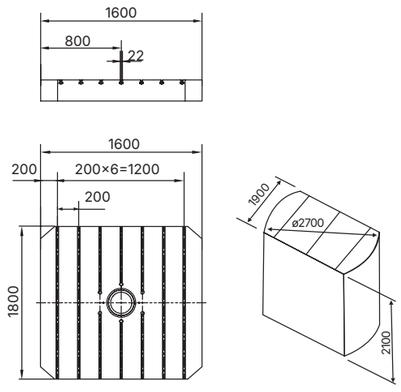
H80II



H100II



H125II



H160II

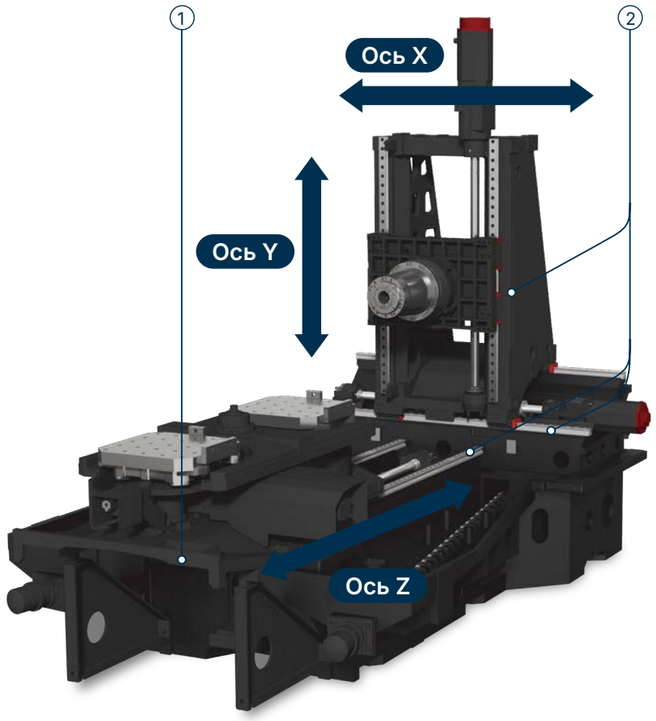
СЕРИЯ HPC

1 Жесткая станина

Высококачественная цельнолитая чугунная станина.

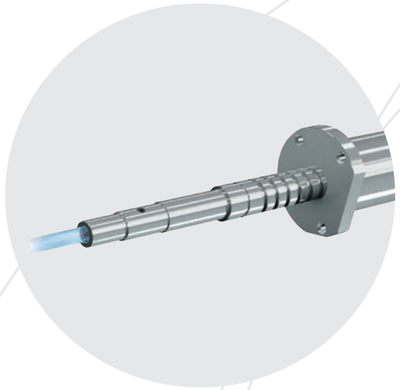
2 Роликовые направляющие качения по осям X/Y/Z

Для обеспечения высокой точности и динамики используются роликовые направляющие качения.



Охлаждение ШВП по осям X/Y/Z в стандартном оснащении

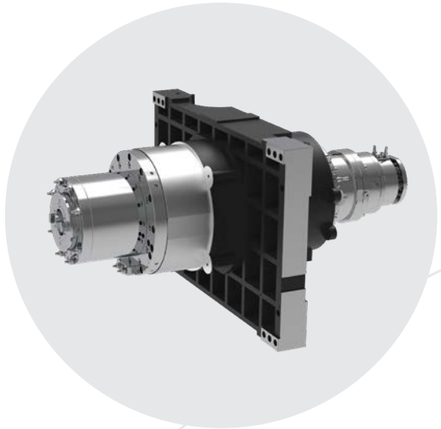
Охлаждающая жидкость проходит через полую часть винтов, что позволяет эффективно сдерживать повышение температуры и поддерживать точность.



Высокая скорость перемещения по осям

Быстрые перемещения	Рабочие подачи
60 м/мин	60 м/мин
X/Y/Z	X/Y/Z
HPC500II/60/65/HPC1000IID	HPC500II/60/65

СЕРИЯ HPC



Высокоскростной, высокпроизводительный мотор-шпиндель

Высокая точность: мотор-шпиндель не имеет вибрации.

Высокий крутящий момент: благодаря двухобмоточному двигателю достигается высокий крутящий момент.

Термостатическая система охлаждения шпинделя

Для достижения стабильной точности вращения шпинделя жидкость охлаждает подшипник шпинделя и шпиндельную коробку, уменьшая тепловую деформацию.

Защита направляющих по X/Y

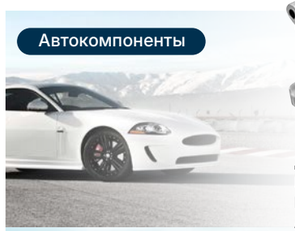
Защита эффективно предотвращает попадание стружки и смазочно-охлаждающей жидкости в движущиеся части станка.

СЕРИЯ HPC

Непревзойденная производительность

- Высокая жесткость конструкции для тяжелых режимов резания
- Охлаждение ШВП для увеличения стабильности обработки
- Возможность автоматизации для увеличения серийности производства

Области применения



Деталь:
Поворотный кулак
Материал:
Алюминий

Деталь:
Блок двигателя
Материал:
Алюминий

Деталь:
Корпус трансмиссии
Материал:
Алюминий

Деталь:
Элемент корпуса
Материал:
Алюминий

Деталь:
Клапанный блок
Материал:
Сталь

Деталь:
Корпус редуктора
Материал:
Чугун

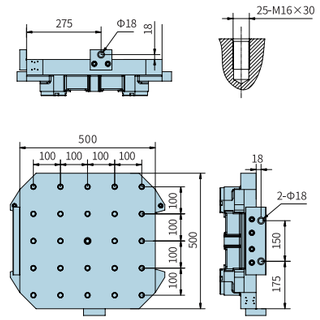
Деталь:
Корпус компрессора
Материал:
Чугун

СЕРИЯ HPC

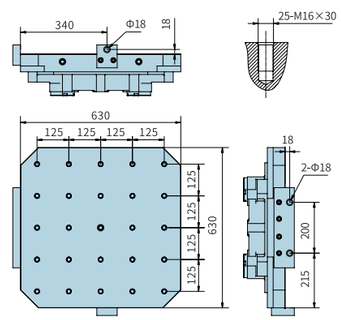
Размеры заготовок

Модель	Ед. изм.	HPC500II	HPC600II	HPC650II	HPC800II	HPC1000II/D
Размер стола	мм	500×500	630×630	630×630	800×800	1250×1000
Размер заготовки	мм	ø800×1000	ø900×1000	ø1100×1170	ø1450×1320	ø1920×1500
Нагрузка на стол	кг	500	1000	1300	2000	2000

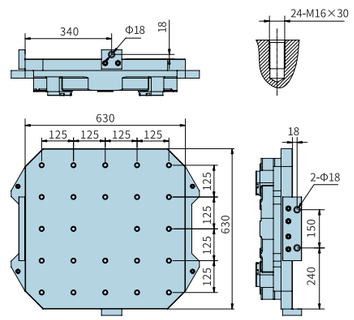
Размеры паллет



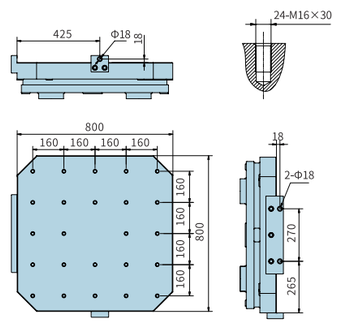
HPC500II



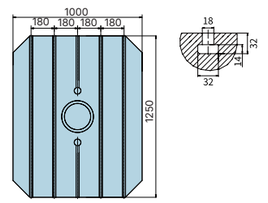
HPC600II



HPC650II



HPC800II



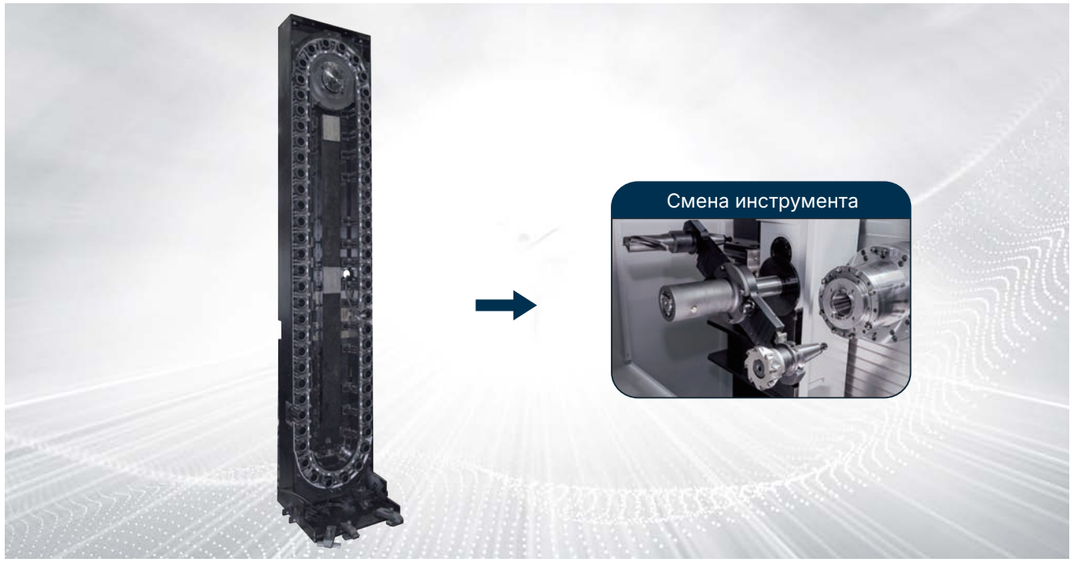
HPC1000IID

СЕРИЯ HPC

Инструментальный магазин

Двойные серво двигатели значительно повышают эффективность смены инструмента.

Обеспечивают стабильную смену инструмента.

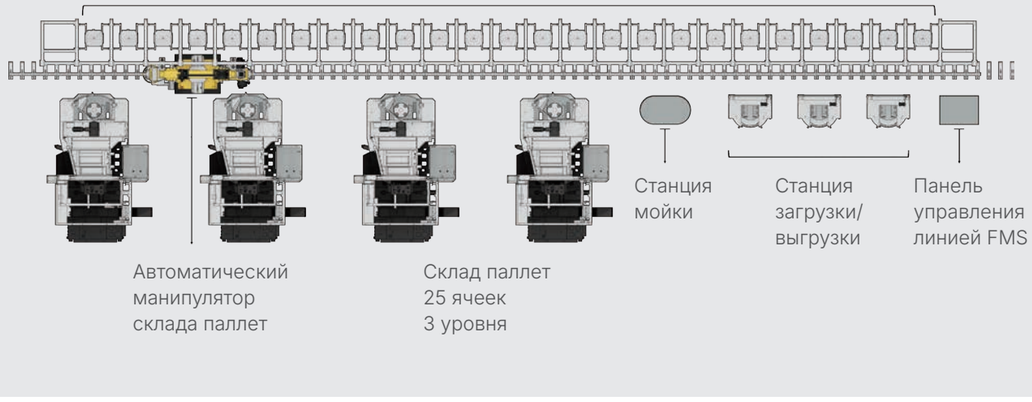


Спецификация инструментального магазина

		Ед. изм.	HPC500II	HPC600II	HPC650II	HPC800II	HPC1000II/D
Макс. размер инструмента	Длина инструмента	мм	500	600	600	500	500
	Вес инструмента	кг	12	25	25	25	25
	Макс. диаметр инструмента	мм	ø80/ø160	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø115/ø230
Время смены инструмента (Т-Т)		сек	1.5	2	2	2	2
Время смены инструмента (С-С)		ек	6	7	7	7	7
Емкость		-	40 (опция 60, 90, 120)	40 (опция 60, 90, 120)	40 (опция 60, 90, 120)	60 (опция 60, 90, 120)	40 (опция 60, 90, 120)

ГИБКИЕ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ ЛИНИИ

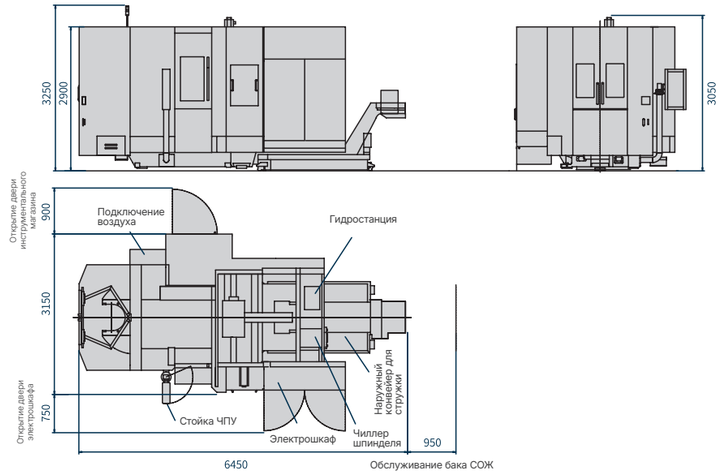
Решение для автоматизации производства



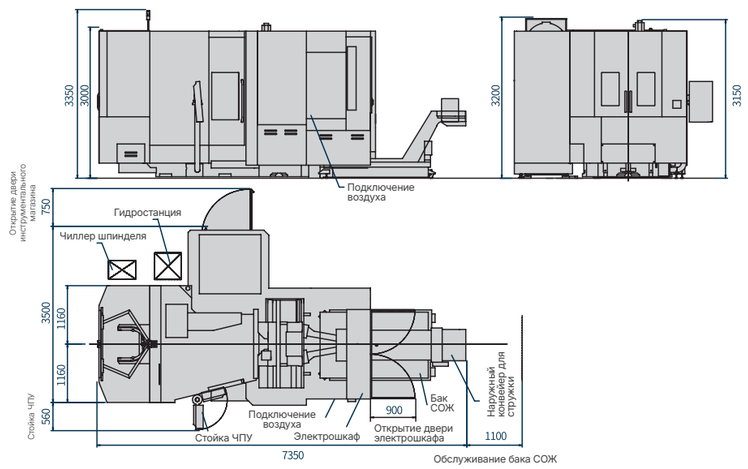
		Мин	Макс
Количество станков		1	5
Количество паллет	2 уровня	12	60
	3 уровня	Индивидуально	Индивидуально
Станция загрузки/ выгрузки		1	4
Автоматический манипулятор склада паллет		1	1

РАЗМЕРЫ СТАНКОВ СЕРИИ HPC

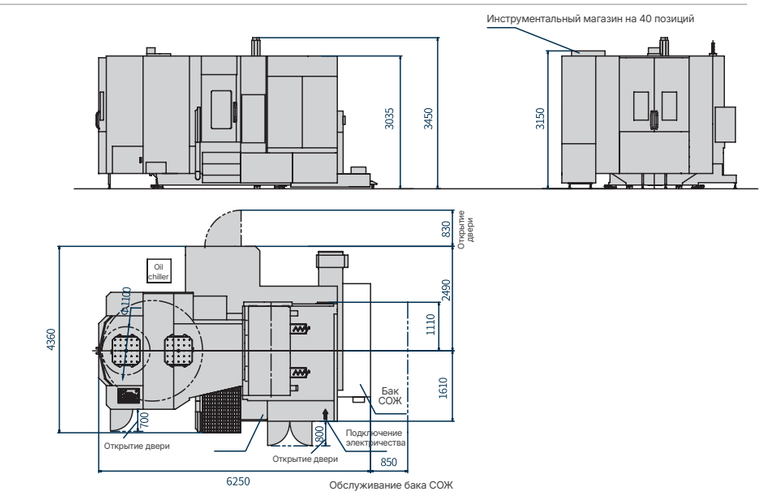
HPC500II



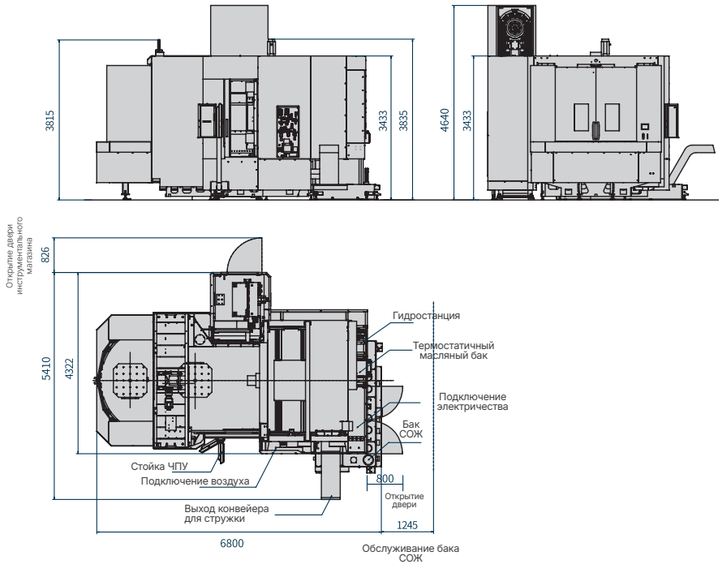
HPC600II



HPC650II



HPC800II



HPC1000IID

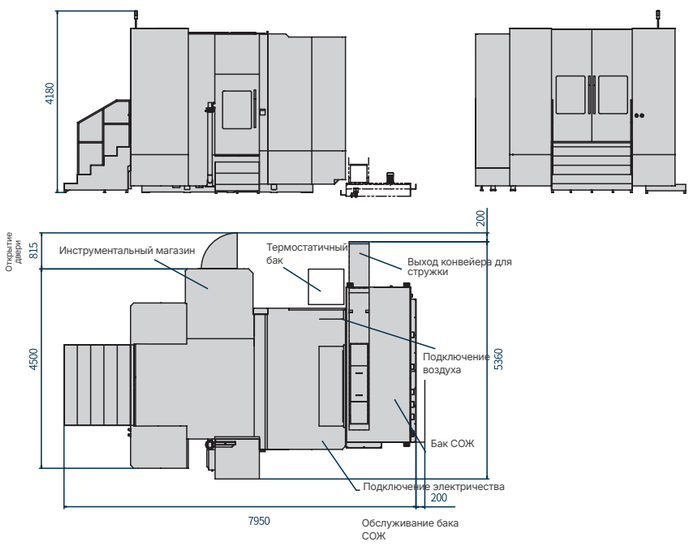
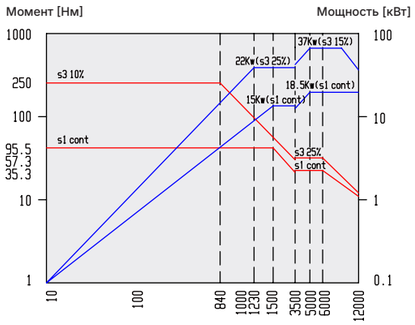


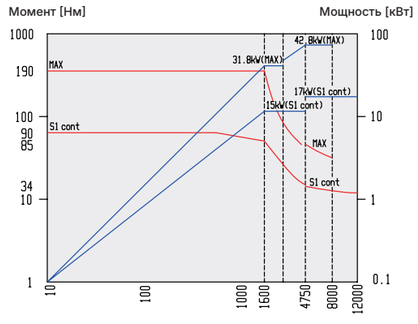
Диаграмма мощности и крутящего момента

HPC500II

FANUC



SIEMENS Опция

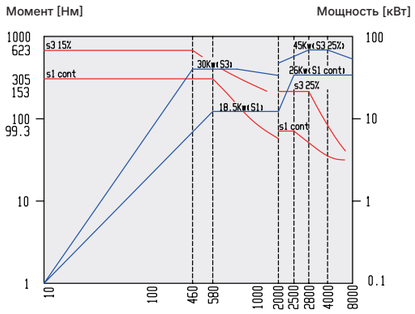


Крутящий момент

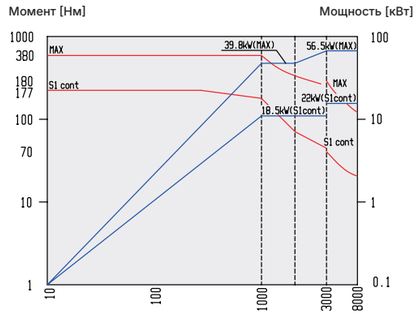
Мощность

HPC600II
HPC650II
HPC800II
HPC1000IID

FANUC



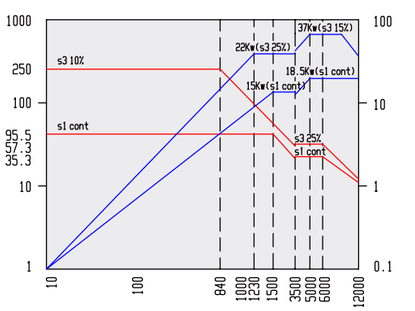
SIEMENS Опция



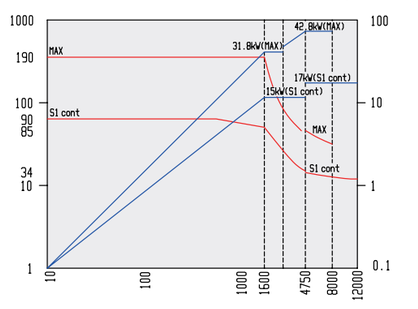
Крутящий момент

Мощность

FANUC Опция



SIEMENS Опция



СЕРИЯ HPC

Обрабатывающие центры для высокоскоростной обработки

	Ед. изм.	HPC500II	HPC600II	HPC650II	HPC800II	HPC1000II/D
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	730	800	1050	1400	1450
Ход по оси Y	мм	730	800	900	1200	1250
Ход по оси Z	мм	800	850	1000	1050	1250
Расстояние от шпинделя до стола	мм	80-810	70-870	100-1000	55-1255	190-1440
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	70-870	150-1000	190-1190	200-1250	-200-1050
Стол						
Размер стола	мм	500×500	630×630	630×630	800×800	1250×1000
Индексация	°	1°×360	1°×360	1°×360	1°×360	0.001°
Нагрузка на стол	кг	500	1000	1300	2000	2000
Количество паллет		2	2	2	2	1
Тип смены паллет		Карусельный	Карусельный	Карусельный	Карусельный	Карусельный (Опц.)
Врмемя смены паллет	сек	9	10	12	15	15 (Опц.)
Шпиндель						
Тип привода		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Мощность	кВт	18.5/37	26/45	26/45	26/45	26/45
Частота вращения	об/мин	12000	8000	8000	8000	8000
Крутящий момент	Нм	95.5/250	305/623	305/623	305/623	305/623
Конус		BT40	BT50	BT50	BT50	BT50
Штревель		P40T-I-MAS403	P50T-II-MAS403	P50T-II-MAS403	P50T-II-MAS403	P50T-II-MAS403
Подачи						
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	60	60	60	50	60
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	60	60	60	50	20
Время индексации 90°	сек	1.4	2.5	2.5	3.5	3.5
Инструментальный магазин						
Количество позиций	T	40	40	40	60	40
Режим выбора инструмента		По кратчайшему пути	По кратчайшему пути	По кратчайшему пути	По кратчайшему пути	По кратчайшему пути
Макс. длина инструмента	мм	500	600	600	500	500
Макс. диаметр инструмента	мм	ø80/ø160	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	Ф115/Ф230
Макс. вес инструмента	кг	12	25	25	25	25
Время смены инструмента (T-T)	сек	1.5	2	2	2	2
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	45	64	64	64	64
Масса станка	тонн	13	17	19	25	30
Размеры (ДхШхВ)	мм	6450×3150×3250	7350×3500×3350	6250×4360×3450	6800×5410×4640	7950×5360×4180

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Инструментальный магазин 40/60 позиций
3. Индексация стола 1° (кроме HPC1000II/D)
4. Автоматическая смена паллет (кроме HPC1000II/D)
5. Масляное охлаждение шпинделя
6. Кабинетное ограждение рабочей зоны
7. Система автоматической смазки
8. Пневматическая система
9. Трехцветная сигнальная лампа
10. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

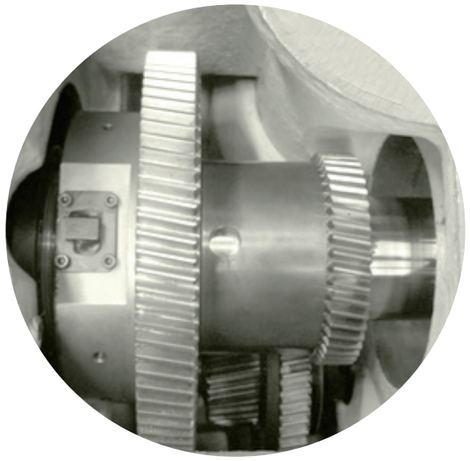
1. Система ЧПУ Siemens
2. Инструментальный магазин 60/90/120 позиций
3. Индексация стола 0.001° (кроме HPC1000II/D)
4. Оптические линейки
5. Кондиционер электрошкафа
6. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
7. Система вытяжки масляного тумана
8. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ HTD

Горизонтальные обрабатывающие центры серии HTD созданы по передовой японской технологии NIIGATA.

В данных металлообрабатывающих центрах использована усовершенствованная станина Т типа, портальная колонна и подвесная конструкция повышенной жесткости, с высокой точностью балансировки, что отвечает жестким требованиям при изготовлении деталей прецизионного класса.



Коробка передач

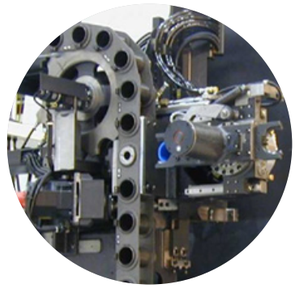
Двухступенчатая зубчатая передача обеспечивает большой крутящий момент на низкой скорости.

Подшипники вала шпинделя установлены в комбинации 2-х пар радиально-упорных подшипников в передней части шпинделя и двухрядного цилиндрического роликового подшипника в задней части шпинделя для обеспечения высокой жёсткости, необходимой при тяжелой черновой обработке.

Управляемый стол

Управляемый стол с точностью индексации 0.001°. В столе используется специальный роликовый упорный подшипник производства YRTM с встроенным датчиком измерения угла поворота и большой несущей способностью.

СЕРИЯ HTD

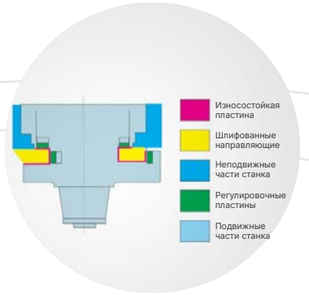


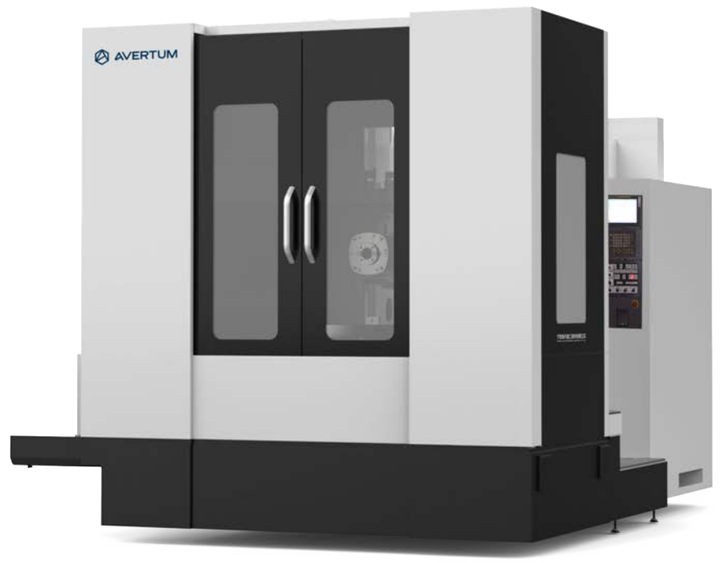
Смена инструмента

В станке применяется устройство для смены инструмента (производство Япония).

Направляющие по оси Y

Направляющие оси Y типа скольжения имеют большое поперечное сечение. Конструкция обладает высокой демпфирующей способностью и жёсткостью.





СЕРИЯ HTD

Обрабатывающие центры с редуктором для тяжелой обработки

Характеристики	Ед. изм.	H63IITD	H80IITD
Рабочая зона			
Ход по оси X	мм	1050	1350
Ход по оси Y	мм	850	980
Ход по оси Z	мм	900	1000
Расстояние от шпинделя до стола	мм	0-850	0-980
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	200-1100	230-1230
Стол			
Размер стола	мм	630×630	800×800
Т-пазы	мм	5×22×125	5×22×160
Нагрузка на стол	кг	1200	2000
Индексация	°	1°×360	1°×360
Количество паллет	-	1	1
Подачи			
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	12/12/12	12/12/12
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	24/24/24	18/18/18
Шпиндель			
Частота вращения	об/мин	6000	6000
Мощность	кВт	15/18.5	15/18.5
Крутящий момент	Нм	428/703	428/703
Конус	-	BT50	BT50
Штревель	-	P50T-II-MAS403	P50T-II-MAS403
Инструментальный магазин			
Емкость	T	40	40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø120/ ø240	ø120/ ø240
Макс. длина инструмента	мм	550	550
Макс. вес инструмента	кг	30	30
Прочее			
Потребляемая мощность	кВА	45	45
Масса станка	тонн	16	19.5
Размеры (ДхШхВ)	мм	6600×4550×3800	6900×4600×4300

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Инструментальный магазин 40 позиций
4. Индексация стола 1°
5. Масляное охлаждение шпинделя
6. Кабинетное ограждение рабочей зоны
7. Система автоматической смазки
8. Пневматическая система
9. Трехцветная сигнальная лампа
10. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Инструментальный магазин 60/90/120 позиций
3. Индексация стола 0.001°
4. Оптические линейки
5. Кондиционер электрошкафа
6. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
7. Система вытяжки масляного тумана
8. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ HTD

Обрабатывающие центры с редуктором для тяжелой обработки

Характеристики	Ед. изм.	H100IITD
Рабочая зона		
Ход по оси X	мм	1400
Ход по оси Y	мм	1180
Ход по оси Z	мм	1050
Расстояние от шпинделя до стола	мм	0-1180
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	230-1280
Стол		
Размер стола	мм	1000X1000
Т-пазы	мм	7×22×125
Нагрузка на стол	кг	2000
Индексация	°	1°×360
Количество паллет	-	1
Подачи		
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	12/12/12
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	18/18/18
Шпиндель		
Частота вращения	об/мин	6000
Мощность	кВт	15/18.5
Крутящий момент	Нм	428/703
Конус	-	BT50
Штревель	-	P50T-II-MAS403
Инструментальный магазин		
Емкость	T	40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø120/ ø240
Макс. длина инструмента	мм	550
Макс. вес инструмента	кг	30
Прочее		
Потребляемая мощность	кВА	45
Масса станка	тонн	20.5
Размеры (ДхШхВ)	мм	6900×4600×4300

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Инструментальный магазин 40 позиций
4. Индексация стола 1°
5. Масляное охлаждение шпинделя
6. Кабинетное ограждение рабочей зоны
7. Система автоматической смазки
8. Пневматическая система
9. Трехцветная сигнальная лампа
10. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Инструментальный магазин 60/90/120 позиций
3. Индексация стола 0.001°
4. Оптические линейки
5. Кондиционер электрошкафа
6. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
7. Система вытяжки масляного тумана
8. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ HBM

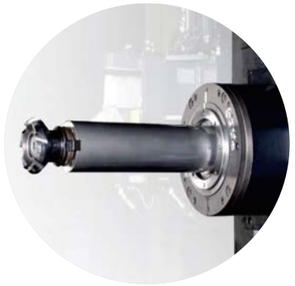
Серия HBM имеет Т-образную конструкцию станины, в шпиндельном узле используются роликовые линейные направляющие высокой жесткости.

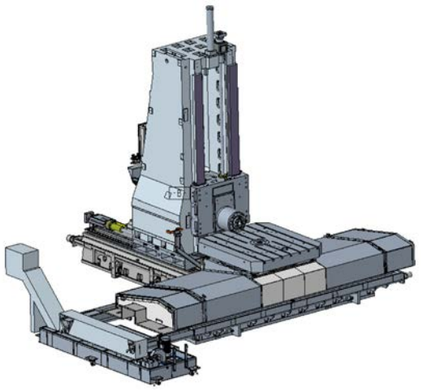
Станки данной серии особенно подходит для обработки отверстий и поверхностей деталей коробчатого типа и широко используется в таких отраслях промышленности, как автомобилестроение, железнодорожный транспорт, производство запорной арматуры, горнодобывающее оборудование и общее машиностроение.

Шпиндель

Корпус шпинделя с удлиненным вылетом позволяет уменьшить длину инструмента и обеспечить высокую производительность обработки.

- двухступенчатая зубчатая передача обеспечивает большой крутящий момент на низких оборотах.
- воздушно-масляная смазка подшипника для охлаждения шпинделя с постоянной температурой обеспечивают высокую скорость и стабильную работу шпинделя.
- ось W оснащена прецизионной линейной направляющей и приводится в движение серводвигателем, напрямую подключенным к шариковинтовой передаче.





Конструкция станка

Симметричная конструкция станка специально разработана для тяжелой обработки, обеспечивая минимальные вибрации и более стабильную обработку.

Встроенная в колонну шпиндельная бабка обеспечивает более устойчивый центр тяжести с высокой устойчивостью к осевым нагрузкам (опрокидыванию). Шпиндельная бабка с масляно-воздушной смазкой, не требующей технического обслуживания, обеспечивает высокий крутящий момент.

СЕРИЯ HBM

Горизонтально-расточные обрабатывающие центры

Характеристики	Ед. изм.	HBM110	HBM130	HBM130r	HBM130Pr	HBM150r
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	2000	2500	2500	3000	3000
Ход по оси Y	мм	1600	1600	2000	2000	2000
Ход по оси Z	мм	1200	1500	1500	2000	2000
Ход по оси W	мм	515	515	700	700	700
Расстояние от шпинделя до стола	мм	135-1735	135-1735	120-2120	0-2000	0-2000
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	450-1650	450-1950	580-2080	680-2680	680-2680
Стол						
Размер стола	мм	1250×1400	1400×1600	1600×1800	1800×2000	2000×2500
Т-пазы	мм	7×28×160	9×28×160	7×28×200	9×28×200	9×28×200
Нагрузка на стол	кг	5000	8000	10000	20000	25000
Индексация	°	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
Подачи						
Быстрые перемещения (X/Y/Z/W)	м/мин	10/10/10/6	10/10/10/6	10/10/10/6	10/10/10/6	10/10/10/6
Рабочие подачи (X/Y/Z/W)	м/мин	6/6/6/6	6/6/6/6	6/6/6/6	6/6/6/6	6/6/6/6
Шпиндель						
Частота вращения	об/мин	2500	2500	2500	2500	2000
Мощность	кВт	15/18.5	22/30	30/37	30/37	37/45
Крутящий момент	Нм	1500/1855	1347/1837	1846/2277	1846/2277	2270/2770
Конус	-	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Штревель	-	P50T-II-MAS403	P50T-II-MAS403	P50T-II-MAS403	P50T-II-MAS403	P50T-II-MAS403
Диаметр шпинделя	мм	ø110	ø130	ø130	ø130	ø150
Инструментальный магазин						
Емкость	Т	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø120/ø240	ø120/ø240	ø120/ø240	ø120/ø240	ø120/ø240
Макс. длина инструмента	мм	600	600	650	650	650
Макс. вес инструмента	кг	30	30	30	30	30
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	45	55	64	64	84
Масса станка	тонн	29	33	41	45	47
Размеры (ДхШхВ)	мм	7300×6000×5100	7700×6600×5100	8200×7200×6200	8700×7900×6200	8900×8000×6200

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Индексация стола 0.001°
4. Ось W
5. Масляное охлаждение шпинделя
6. Кабинетное ограждение рабочей зоны
7. Система автоматической смазки
8. Пневматическая система
9. Трехцветная сигнальная лампа
10. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Инструментальный магазин 40/60/90/120 позиций
3. Оптические линейки
4. Увеличение размера стола
5. Увеличение ходов по осям
6. Кондиционер электрошкафа
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Система вытяжки масляного тумана
9. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

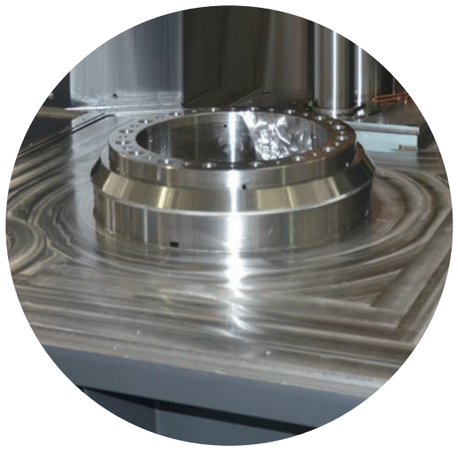
AVERTUM
ТОЧНОСТЬ СОЗДАЕТ БУДУЩЕЕ

КАРУСЕЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

СЕРИЯ VTL

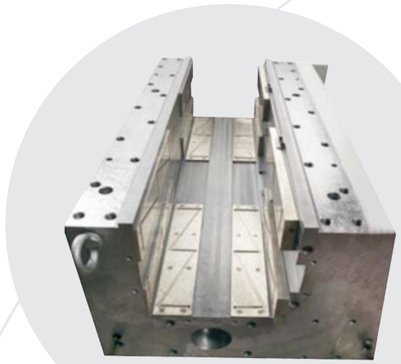
Серия построена по технологии Philips-Olympia, США, а проверенные десятилетиями технологии позволяют выпускать надежные машины с глубоко доработанным конструктивом и непревзойденной надежностью.

Конструктив соответствует требованиям и разработкам в области современного станкостроения - монолитная конструкция станины и стола, а также рамная (коробчатая) конструкция, обеспечивающая непревзойденную жесткость конструкции и стабильность при высоких нагрузках, при этом высокую точность чистовых операций. Траверса большого сечения с повышенной жесткостью и увеличенной шириной закаленных направляющих траверсы (ось W), обеспечивает высокую точность и скорость перемещения.



Характеристики комбинированного подшипника

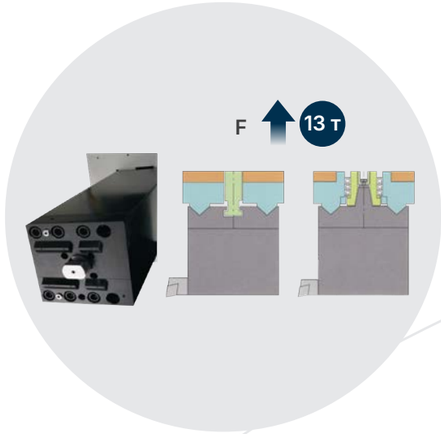
- Тефлоновый фиксатор подшипника, малая инерция
- Высокая жесткость, высокая точность, виброустойчивость
- Равномерная теплопроводимость, низкий износ, длительный срок службы



Направляющая пара из оловянной бронзы

- Широкие направляющие с накладками из оловяной бронзы
- Долговременная стабильная точность и улучшенный демпфирующий эффект

СЕРИЯ VTL



Уникальная система позиционирования и зажима режущего блока V-образной формы

Усилие зажима инструмента составляет 13 тонн, соединяет держатель инструментального блока.

Двойная, V-образная зажимная система крепления инструмента обеспечивает широкую и мощную поверхность зажима.

Высокопроизводительный и высокоточный двойной двигатель (опционально)

Использование двухмоторной конструкции с защитой от люфта позволяет добиться высокоточной индексации по оси C.

СЕРИЯ VTL

Главный шпиндель

Главный привод станка оснащен двухскоростной коробкой передач, обеспечивает возможность обработки на высоких скоростях.

Система охлаждения

Автоматическое масляное охлаждение с контролем постоянной температура, позволяет избежать негативного воздействия тепловой деформации шпинделя.

Конвейер для стружки

Обновленная конструкция конвейера увеличивает надежность и беспербойную работу.

Фрезерный шпиндель
(опция)

Станки оснащены двухскоростной коробкой передач, обеспечивает возможность обработки на высоких скоростях.

Система подъема траверсы
(поперечины, ось W)

С серводвигателем и редуктором, оснащена винтовым подъемником с червячным колесом.

Инструментальный магазин

Опционально станок оснащается магазином инструментов на 12/16/24 позиций.

Жесткая конструкция

Конструктив соответствует требованиям и разработкам в области современного станкостроения – монолитная конструкция станины и стола, а также рамная (коробчатая) конструкция, обеспечивающая непревзойденную жесткость конструкции и стабильность при высоких нагрузках, при этом высокую точность чистовых операций.

СЕРИЯ VTL

Карусельные обрабатывающие центры

Характеристики	Ед. изм.	VTL125	VTL160 (F)*	VTL200 (F)*	VTL250 (F)*	VTL350 (F)*
Рабочая зона						
Диаметр стола	мм	ø1000	ø1250	ø1600	ø2000	ø3000
Макс. диаметр вращения	мм	ø1250	ø1600	ø2000	ø2500	ø3500
Макс. диаметр обработки	мм	ø1250	ø1600	ø2000	ø2500	ø3500
Макс. высота точения	мм	800	1200/1800	1200/1800	1600/2000	2000/2500
Перемещения						
Ход по оси X	мм	-50/+780	-100/+960	-100/1150	-100/+1400	-100/+1900
Ход по оси Y	мм	800	1000	1000	1500	1500
Ход траверсы	мм	Фиксир.	800/1200	800/1200	1200/1600	1200/1700
Стол						
Нагрузка на стол	тонн	4	5	8	10	20
Частота вращения	об/мин	600	350	250	200	120
Крутящий момент	Нм	10380	14805	19487	55642	63727
Подачи						
Быстрые перемещения по X	м/мин	10	10	10	10	10
Быстрые перемещения по Z	м/мин	10	10	10	10	10
Рабочие подачи	мм/мин	1-2000	1-2000	1-2000	1-2000	1-2000
Главный шпиндель						
Мощность шпинделя	кВт	37/45	37/45	37/45	60/75	60/75
Инструментальный магазин						
Количество позиций	T	12	12	12	12	12
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	50	50	50	50	50
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	80	90	90	120	120
Масса станка	тонн	22	35	40	50	65
Размеры (ДхШхВ)	мм	5600×4000×5000	6000×4500×5500	6300×4750×5500	7000×5100×7200	7550×5700×7200

* **VTL160, VTL200, VTL250, VTL350** – модели без фрезерной функции
VTL160F, VTL200F, VTL250F, VTL350F – модели с фрезерным шпинделем (конус BT50) с возможностью установки шлифовальной головки

Стандартная конфигурация

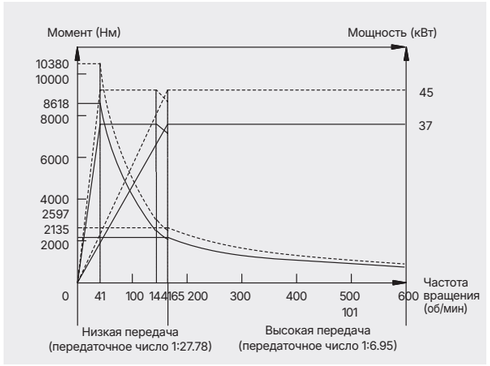
1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор с регулировкой скорости
3. Четырехкулачковый ручной патрон
4. Инструментальный магазин 12 позиций
5. Теплообменник электрошкафа
6. Масляное охлаждение шпинделя
7. Кабинетное ограждение рабочей зоны
8. Система автоматической смазки
9. Пневматическая система
10. Трехцветная сигнальная лампа
11. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

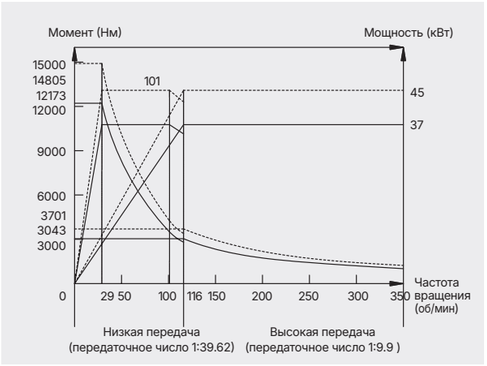
1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Оптические линейки
4. Автоматический гидравлический патрон
5. Подача СОЖ через инструмент
6. Кондиционер электрошкафа
7. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

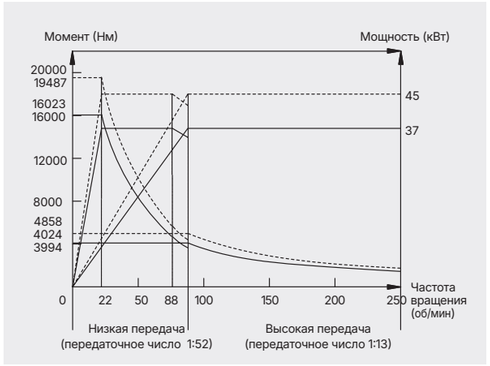
Диаграмма мощности и крутящего момента



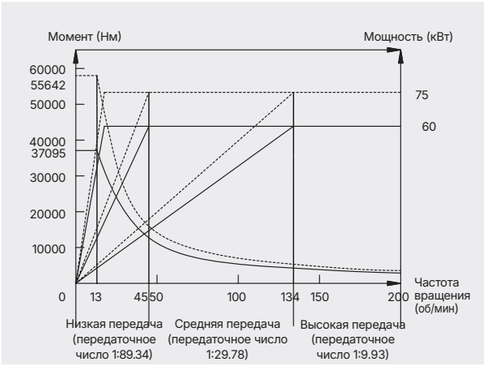
LV100



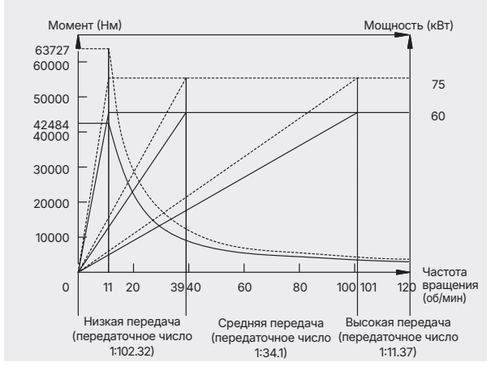
LV125



LV160



LV200



LV300

(Сплошная линия – постоянная обработка, пунктирная линия – обработка 30 минут)

AVERTUM
ТОЧНОСТЬ СОЗДАЕТ БУДУЩЕЕ

ПОРТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

Являясь мировым лидером по производству портальных станков, мы предлагаем неограниченные возможности компоновки под любые производственные задачи. Более 300 серийно выпускаемых моделей портальных обрабатывающих центров для обработки деталей любого масштаба и сложности.

Компактные портальные станки

GU HS, GLU HS – модели с подвижным столом и коробкой передач

GUe HS, GLUe HS – модели с подвижным столом и мотор-шпинделем

e – мотор-шпиндель

Средние портальные станки

GAU, GRU II PLUS, GHU, GNU – модели с подвижным столом и коробкой передач

GAUe, GRUe II PLUS – модели с подвижным столом и мотор-шпинделем

e – мотор-шпиндель

Большие портальные станки

GKU, GRU-E, GKU-E – модели с подвижным столом

KMU, GNU-M, GKU-M, GKU-ME – модели с неподвижным столом

M – подвижная колонна (портал)

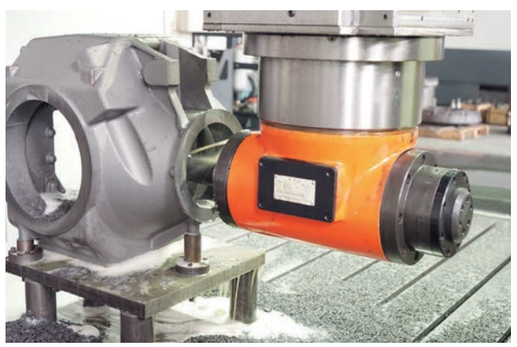
E – подвижная траверса (ось W)

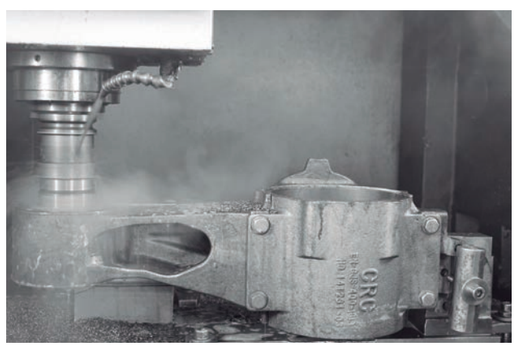
Портальные станки для высокоскоростной обработки

MOUS, GFT, GTI – модели с подвижным столом

BM, BFM, BME, BEL, BFL, DFS, DS – модели с неподвижным столом и подвижной траверсой

Исполнения для трехосевой и пятиосевой обработки





СОДЕРЖАНИЕ

Серия GU HS **100**
Размеры стола до 3000 мм, сечение ползуна 350×350

Серия GUe HS **106**
Размеры стола до 3000 мм, сечение ползуна 350×350

Серия GLU HS **108**
Размеры стола до 3000 мм, сечение ползуна 350×350

Серия GLUe HS **109**
Размеры стола до 4000 мм, сечение ползуна 380×380

Серия GAU **112**
Размеры стола до 8000 мм, сечение ползуна 400×400

Серия GAUe **114**
Размеры стола до 8000 мм, сечение ползуна 420×430

Серия GRU II PLUS **116**
Размеры стола до 12000 мм, сечение ползуна 420×430

Серия GRUe II PLUS **120**
Размеры стола до 12000 мм, сечение ползуна 420×430

Серия GHU **124**
Размеры стола до 12000 мм, сечение ползуна 420×430

Серия GNU **128**
Размеры стола до 12000 мм, сечение ползуна 500×500

Серия GRU-E **134**
Размеры стола до 8000 мм, сечение ползуна 420×430

Серия GKU-E **136**
Размеры стола до 12000 мм, сечение ползуна 500×500

Серия KMU **137**
Размеры стола до 8000 мм, сечение ползуна 420×430

Серия GNU-M **138**
Размеры стола до 14000 мм, сечение ползуна 450×450

Серия GKU-M **140**
Размеры стола до 14000 мм, сечение ползуна 500×500

Серия GKU-ME **142**
Размеры стола до 14000 мм, сечение ползуна 500×500

Серия MOUS **144**
Размеры стола до 3000 мм, сечение ползуна 350×350

Серия GFT / GTI **148**
Размеры стола до 6000 мм, сечение ползуна 710×600

Серия BM / BFM / BME **150**
Размеры стола до 6000 мм, сечение ползуна 460×460

Серия DFS / DS **154**
Размеры стола до 3000 мм, сечение ползуна 460×460

Серия BFL / BEL **156**
Размеры стола до 3000 мм, сечение ползуна 320×320

Сменные фрезерны головки **158**
Фрезерные головки и системы хранения

СЕРИЯ GU HS / GUe HS

Станок обладает высокой жесткостью, симметричной конструкцией и высокой устойчивостью, характерными для традиционных портальных обрабатывающих центров. Конструкция основных узлов станка рассчитана методом конечных элементов и оптимизирована для улучшения динамических характеристик и достижения идеального сочетания высокой мощности, высокого крутящего момента, высокой производительности и высокой точности.

Интегрированный портал

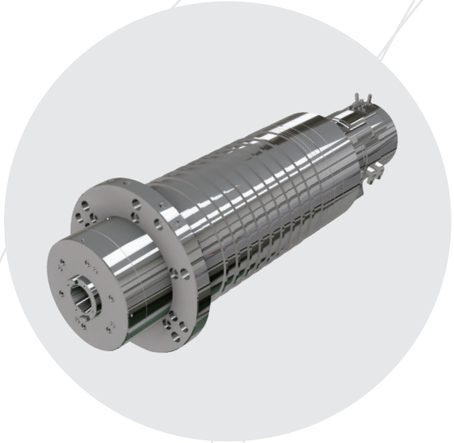
Интегрированная конструкция портала – стол перемещается внутри портала.

Симметричная конструкция, высокая жёсткость, высокая точность и стабильность.

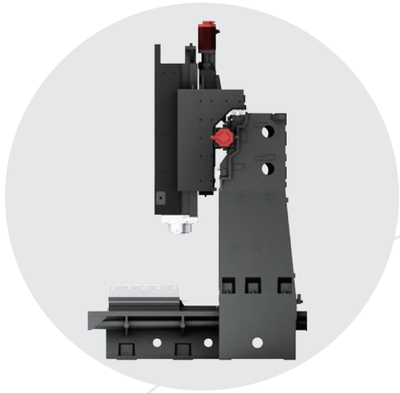
Мотор-шпиндель (GUe HS)

Передача крутящего момента от встроенного электродвигателя обеспечивает отсутствие механической передачи.

Автоматическое переключение по схеме «звезда-треугольник» обеспечивает высокий крутящий момент на низкой скорости и высокую мощность на высокой скорости.

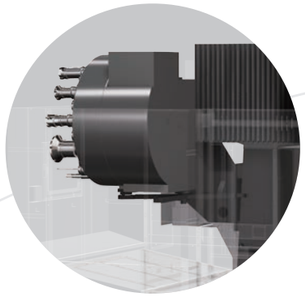


СЕРИЯ GU HS / GUe HS



Короткий вылет шпинделя

Траверса имеет ступенчатое поперечное сечение. Суппорт корпуса шпинделя перемещается по двум направляющим, установленным в перпендикулярных плоскостях, что обеспечивает отличное распределение нагрузки, точность и устойчивость при работе.



Инструментальный магазин

Опциональный инструментальный магазин на 24 позиции обеспечивает плавную работу и высокую скорость смены инструмента, расширяя функциональность обработки.

Централизованное обслуживание

Пневматическая система и система централизованной смазки настраиваются на внешней панели станка для удобства ежедневного контроля, управления и обслуживания.

СЕРИЯ GU / GLU HS

Высокая жесткость и широкий диапазон обработки, внедрение передовых технологий, достижение высокой эффективности, точности, энергосбережения и комфорта. Создание нового поколения портальных обрабатывающих центров.

Направляющие скольжения, интегрированные в ползун (запатентованная технология)

Обеспечивает жесткость для полной реализации высокого крутящего момента, достигая идеального сочетания жесткости и высокоточной обработки.

Высокомоментная коробка скоростей

Переключение двух скоростей осуществляется гидравликой с бесступенчатой регулировкой скорости внутри диапазона. Конструкция коробки скоростей проста и надежна.

СЕРИЯ GUe HS / GLUe HS

Мотор-шпиндель

В стандартной комплектации оснащен мотор-шпинделем собственного производства.

Зубчатая муфта

В системе передачи крутящего момента используется зубчатая муфта, имеющая простую и надежную конструкцию и реализующая большой крутящий момент.

Станция автоматической смены фрезерных головок (опционально)

Компактная конструкция, обеспечивающая автоматическую смену фрезерных головок, сокращает вспомогательное время и повышает эффективность обработки.

СЕРИЯ GU HS

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GU5HS	GU6HS	GU13×16HS	GU13×20HS	GU13×30HS
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	1600	1700	1600	2000	3100
Ход по оси Y	мм	700	850	1300	1300	1300
Ход по оси Z	мм	800	800	800	800	800
Расстояние между колоннами	мм	1600	1700	1300	1300	1300
Расстояние от торца до стола		155-955	155-955	155-955	155-955	155-955
Стол						
Размер стола	мм	1400×700	1500×850	1100×1800	1100×2200	1100×3000
Нагрузка на стол	тонн	2	3	4	5	6
Т-пазы		18	18	22	22	22
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	12/12/10	12/12/10	12/20/10	12/20/10	12/20/10
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	24/24/15	24/24/15	20/24/15	16/24/15	16/24/15
Шпиндель						
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	6000	6000	6000	6000	6000
Мощность	кВт	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5
Крутящий момент	Нм	316/522	316/522	316/522	316/522	316/522
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	350×350	350×350	350×350	350×350	350×350
Инструментальный магазин (опция)						
Емкость	T	24	24	24	24	24
Макс. диаметр инструмента (смежные ячейки)	мм	ø110/ø200	ø110/ø200	ø110/ø200	ø110/ø200	ø110/ø200
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300	300	300
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	40	40	40	40	40
Масса станка	тонн	13	14.6	14	16	20
Размеры (ДхШхВ)	мм	3900×4000×4300	4000×4200×4300	5270×4280×4300	6270×4280×4300	8270×4280×4300

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны 200/400 мм
4. Инструментальный магазин 24/30/40 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GU HS

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GU16×20HS	GU16×25HS	GU16×30HS	GU17×20HS	GU17×25HS	GU17×30HS
Рабочая зона							
Ход по оси X	мм	2000	2500	3100	2000	2500	3100
Ход по оси Y	мм	1600	1600	1600	1700	1700	1700
Ход по оси Z	мм	800	800	800	800	800	800
Расстояние между колоннами	мм	1600	1600	1600	1700	1700	1700
Расстояние от торца до стола		155-955	155-955	155-955	155-955	155-955	155-955
Стол							
Размер стола	мм	1400×2200	1400×2700	1400×3000	1500×2200	1500×2700	1500×3000
Нагрузка на стол	тонн	6	7	8	7	8	10
Т-пазы		22	22	22	22	22	22
Подачи							
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	12/20/10	12/20/10	12/20/10	12/20/10	12/20/10	10/20/10
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	16/24/15	16/24/15	16/24/15	16/24/15	16/24/15	15/24/15
Шпиндель							
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Мощность	кВт	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5
Крутящий момент	Нм	316/522	316/522	316/522	316/522	316/522	316/522
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	350×350	350×350	350×350	350×350	350×350	350×350
Инструментальный магазин (опция)							
Емкость	T	24	24	24	24	24	24
Макс. диаметр инструмента (смежные ячейки)	мм	ø110/ø200	ø110/ø200	ø110/ø200	ø110/ø200	ø110/ø200	ø110/ø200
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300	300	300	300
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20	20
Прочее							
Потребляемая мощность	кВА	40	40	40	40	40	40
Масса станка	тонн	18	20	22	19	21	23
Размеры (ДхШхВ)	мм	6270×4580×4300	7270×4580×4300	8270×4580×4300	6270×4580×4300	7270×4580×4300	8270×4580×4300

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны 200/400 мм
4. Инструментальный магазин 24/30/40 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GUeHS

Обрабатывающие центры с мотор-шпинделем и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GUe5HS	GUe6HS	GUe13×16HS	GUe13×20HS	GUe13×30HS
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	1600	1700	1600	2000	3100
Ход по оси Y	мм	700	850	1300	1300	1300
Ход по оси Z	мм	800	800	800	800	800
Расстояние между колоннами	мм	1600	1700	1300	1300	1300
Расстояние от торца до стола	мм	100-900	100-900	100-900	100-900	100-900
Стол						
Размер стола	мм	1400×700	1500×850	1100×1800	1100×2200	1100×3000
Нагрузка на стол	тонн	2	3	4	5	6
Т-пазы		18	18	22	22	22
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	20/20/10	20/20/10	12/20/10	12/20/10	12/20/10
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	24/24/15	24/24/15	20/24/15	16/24/15	16/24/15
Шпиндель						
Тип привода		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	6000	6000	6000	6000	6000
Мощность	кВт	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5
Крутящий момент	Нм	182/224	182/224	182/224	182/224	182/224
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	350×350	350×350	350×350	350×350	350×350
Инструментальный магазин (опция)						
Емкость	T	24	24	24	24	24
Макс. диаметр инструмента (смежные ячейки)	мм	ø110/ø200	ø110/ø200	ø110/ø200	ø110/ø200	ø110/ø200
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300	300	300
Макс. вес инструмента		20	20	20	20	20
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	40	40	40	40	40
Масса станка	тонн	13	14.6	14	16	20
Размеры (ДхШхВ)	мм	3900×4000×4300	4000×4200×4300	5270×4280×4300	6270×4280×4300	8270×4280×4300

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель 6000 об/мин
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Мотор-шпиндель 8000 об/мин
3. Система измерения инструмента
4. Увеличение высоты колонны 200/400 мм
5. Инструментальный магазин 24/30/40 позиций
6. Оптические линейки
7. Ручная/автоматическая фрезерная головка
8. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
9. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
10. Кондиционер электрошкафа
11. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GUeHS

Обрабатывающие центры с мотор-шпинделем и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GUe16×20HS	GUe16×25HS	GUe16×30HS	GUe17×20HS	GUe17×25HS	GUe17×30HS
Рабочая зона							
Ход по оси X	мм	2000	2500	3100	2000	2500	3100
Ход по оси Y	мм	1600	1600	1600	1700	1700	1700
Ход по оси Z	мм	800	800	800	800	800	800
Расстояние между колоннами	мм	1600	1600	1600	1700	1700	1700
Расстояние от торца до стола		100-900	100-900	100-900	100-900	100-900	100-900
Стол							
Размер стола	мм	1400×2200	1400×2700	1400×3000	1500×2200	1500×2700	1500×3000
Нагрузка на стол	тонн	6	7	8	7	8	10
Т-пазы		22	22	22	22	22	22
Подачи							
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	12/20/10	12/20/10	12/20/10	12/20/10	12/20/10	10/20/10
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	16/24/15	16/24/15	16/24/15	16/24/15	16/24/15	15/24/15
Шпиндель							
Тип привода		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Мощность	кВт	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5
Крутящий момент	Нм	182/224	182/224	182/224	182/224	182/224	182/224
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	350×350	350×350	350×350	350×350	350×350	350×350
Инструментальный магазин (опция)							
Емкость	T	24	24	24	24	24	24
Макс. диаметр инструмента (смежные ячейки)	мм	ø110/ø200	ø110/ø200	ø110/ø200	ø110/ø200	ø110/ø200	ø110/ø200
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300	300	300	300
Макс. вес инструмента		20	20	20	20	20	20
Прочее							
Потребляемая мощность	кВА	40	40	40	40	40	40
Масса станка	тонн	18	20	22	19	21	23
Размеры (ДхШхВ)	мм	6270×4580×4300	7270×4580×4300	8270×4580×4300	6270×4580×4300	7270×4580×4300	8270×4580×4300

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель 6000 об/мин
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Мотор-шпиндель 8000 об/мин
3. Система измерения инструмента
4. Увеличение высоты колонны 200/400 мм
5. Инструментальный магазин 24/30/40 позиций
6. Оптические линейки
7. Ручная/автоматическая фрезерная головка
8. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
9. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
10. Кондиционер электрошкафа
11. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GLU HS

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GLU20×25HS	GLU20×30HS	GLU20×40HS
Рабочая зона				
Ход по оси X	мм	2500	3200	4200
Ход по оси Y	мм	2000	2000	2000
Ход по оси Z	мм	1000	1000	1000
Расстояние между колоннами	мм	2000	2000	2000
Расстояние от торца до стола		150-1150	150-1150	150-1150
Стол				
Размер стола	мм	1800×2500	1800×3000	1800×4000
Нагрузка на стол	тонн	10	12	15
Т-пазы		22	22	22
Подачи				
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	15/20/15	15/20/15	12/20/15
Шпиндель				
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	6000	6000	6000
Мощность	кВт	15/18.5	15/18.5	15/18.5
Крутящий момент	Нм	368/605	368/605	368/605
Конус		BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	350×350	350×350	350×350
Инструментальный магазин (опция)				
Емкость	T	24	24	24
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø190	ø110/ø190	ø110/ø190
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300
Макс. вес инструмента		20	20	20
Прочее				
Потребляемая мощность	кВА	40	40	40
Масса станка	тонн	24	30	34
Размеры (ДхШхВ)	мм	8050×4400×5100	9450×4400×5100	11850×4400×5100

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны 200/400/600 мм
4. Инструментальный магазин 24/30/40 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GLUe

Обрабатывающие центры с мотор-шпинделем и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GLUe20×25	GLUe20×30	GLUe20×40
Рабочая зона				
Ход по оси X	мм	2500	3200	4200
Ход по оси Y	мм	2000	2000	2000
Ход по оси Z	мм	800	800	800
Расстояние между колоннами	мм	2000	2000	2000
Расстояние от торца до стола		250-1050	250-1050	250-1050
Стол				
Размер стола	мм	1800×2500	1800×3000	1800×4000
Нагрузка на стол	тонн	10	12	15
Т-пазы		22	22	22
Подачи				
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	15/20/15	15/20/15	12/20/15
Шпиндель				
Тип привода		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	8000	8000	8000
Мощность	кВт	26/45	26/45	26/45
Крутящий момент	Нм	305/623	305/623	305/623
Конус		BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	380×380	380×380	380×380
Инструментальный магазин (опция)				
Емкость	T	24	24	24
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø190	ø110/ø190	ø110/ø190
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20
Прочее				
Потребляемая мощность	кВА	60	60	60
Масса станка	тонн	24	30	34
Размеры (ДхШхВ)	мм	8050×4400×5100	9450×4400×5100	11850×4400×5100

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель 8000 об/мин
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Мотор-шпиндель 12000 об/мин
3. Система измерения инструмента
4. Увеличение высоты колонны 200/400/600 мм
5. Инструментальный магазин 24/30/40 позиций
6. Оптические линейки
7. Ручная/автоматическая фрезерная головка
8. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
9. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
10. Кондиционер электрошкафа
11. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GAU(e) / GRU(e) II PLUS / GHU / GNU

Станки данной серии унаследовали конструктивные характеристики и высокую жесткость предыдущий моделей портальных станков. Внедряя передовые технические элементы и придерживаясь концепции развития высокой эффективности, точности и энергосбережения представляем портальные центры нового поколения. Данные модели широко используется в производстве пресс-форм, железнодорожном транспорте, автомобилестроении, бытовой технике, медицине и других высокотехнологичных отраслях промышленности.

Серия GAU

В серии используется двухступенчатая коробка передач для достижения высокой скорости резания и высокого крутящего момента.

Серия GRU II PLUS / GHU / GNU

Серия оснащена ползуном с квадратным сечением, который обладает высокой жесткостью конструкции и стабильной производительностью.

Дополнительная опора ШВП

Дополнительная опора ШВП обеспечивает лучшее положение ходового винта большой длины.

СЕРИЯ GAU(e) / GRU(e) II PLUS / GHU / GNU

Коробка передач с высоким крутящим моментом

Переключение двух скоростей осуществляется гидравликой с бесступенчатой регулировкой скорости внутри диапазона. Конструкция коробки скоростей проста и надежна.

Магазин сменных головок

Компактная конструкция, обеспечивающая автоматическую смену головок. Сокращает время наладки и повышает производительность.

СЕРИЯ GAU

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GAU28×30	GAU28×40	GAU28×50	GAU28×60	GAU28×80
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	3200	4200	5500	6500	8500
Ход по оси Y	мм	2700	2700	2700	2700	2700
Ход по оси Z	мм	1000 (1250 Опция)	1000 (1250 Опция)	1000 (1250 Опция)	1000 (1250 Опция)	1000 (1250 Опция)
Расстояние между колоннами	мм	2800	2800	2800	2800	2800
Расстояние от торца до стола	мм	150-1150	150-1150	150-1150	150-1150	150-1150
Стол						
Размер стола	мм	2000×3000	2000×4000	2000×5000	2000×6000	2000×8000
Нагрузка на стол	тонн	15	18	22	25	30
Т-пазы		22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	6/10/10
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	20/20/15	20/20/15	15/20/15	15/20/15	10/20/15
Шпиндель						
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	6000	6000	6000	6000	6000
Мощность	кВт	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
Крутящий момент	Нм	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	400×400	400×400	400×400	400×400	400×400
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300	300	300
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	55	55	55	55	55
Масса станка	тонн	36	42	48	53	64
Размеры (ДхШхВ)	мм	10100×5300×5500	12100×5300×5500	14500×5300×5500	16500×5300×5500	21000×5300×5500

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Увеличение хода по оси Z – 1250 мм
5. Инструментальный магазин 24/40/60 позиций
6. Оптические линейки
7. Ручная/автоматическая фрезерная головка
8. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
9. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
10. Кондиционер электрошкафа
11. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GAU

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GAU32×40	GAU32×50	GAU32×60	GAU32×80	GAU36×60	GAU36×80
Рабочая зона							
Ход по оси X	мм	4200	5500	6500	8500	6500	8500
Ход по оси Y	мм	3200	3200	3200	3200	3600	3600
Ход по оси Z	мм	1000 (1250 Опция)	1000 (1250 Опция)	1000 (1250 Опция)	1000 (1250 Опция)	1000 (1250 Опция)	1000 (1250 Опция)
Расстояние между колоннами	мм	3200	3200	3200	3200	3600	3600
Расстояние от торца до стола	мм	150-1150	150-1150	150-1150	150-1150	200-1200	200-1200
Стол							
Размер стола	мм	2500×4000	2500×5000	2500×6000	2500×8000	3000×6000	3000×8000
Нагрузка на стол	тонн	20	24	26	30	25	30
Т-пазы		28×200×12	28×200×12	28×200×12	28×200×12	28×200×14	28×200×14
Подачи							
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	6/10/10	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	20/20/15	15/20/15	15/20/15	10/20/15	10/15/10	10/15/10
Шпиндель							
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Мощность	кВт	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
Крутящий момент	Нм	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	400×400	400×400	400×400	400×400	400×400	400×400
Инструментальный магазин (опция)							
Количество позиций	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300	300	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20	20
Прочее							
Потребляемая мощность	кВА	55	55	55	55	55	55
Масса станка	тонн	47	52	60	73	80	98
Размеры (ДхШхВ)	мм	12100×5800×5500	14500×5800×5500	16500×5800×5500	21000×5800×5500	17000×6200×6950	23000×6200×6950

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Увеличение хода по оси Z – 1250 мм
5. Инструментальный магазин 24/40/60 позиций
6. Оптические линейки
7. Ручная/автоматическая фрезерная головка
8. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
9. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
10. Кондиционер электрошкафа
11. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GAUe

Обрабатывающие центры с мотор-шпинделем и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GAU28×30 PLUS	GAU28×40 PLUS	GAU28×50 PLUS	GAU28×60 PLUS	GAU28×80 PLUS
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	3200	4200	5500	6500	8500
Ход по оси Y	мм	2700	2700	2700	2700	2700
Ход по оси Z	мм	1000	1000	1000	1000	1000
Расстояние между колоннами	мм	2800	2800	2800	2800	2800
Расстояние от торца до стола	мм	250-1250	250-1250	250-1250	250-1250	250-1250
Стол						
Размер стола	мм	2000×3000	2000×4000	2000×5000	2000×6000	2000×8000
Нагрузка на стол	тонн	15	18	22	25	30
Т-пазы		22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	6/10/10
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	20/20/15	20/20/15	15/20/15	15/20/15	10/20/15
Шпиндель						
Тип привода		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	6000	6000	6000	6000	6000
Мощность	кВт	22/25	22/25	22/25	22/25	22/25
Крутящий момент	Нм	505/600	505/600	505/600	505/600	505/600
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300	300	300
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	55	55	55	55	55
Масса станка	тонн	36	42	48	53	64
Размеры (ДхШхВ)	мм	10100×5300×5800	12100×5300×5800	14500×5300×5800	16500×5300×5800	21000×5300×5800

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Увеличение хода по оси Z – 1250 мм
5. Инструментальный магазин 24/40/60 позиций
6. Оптические линейки
7. Ручная/автоматическая фрезерная головка
8. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
9. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
10. Кондиционер электрошкафа
11. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GAUe

Обрабатывающие центры с мотор-шпинделем и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GAU32×40 PLUS	GAU32×50 PLUS	GAU32×60 PLUS	GAU32×80 PLUS
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	4200	5500	6500	8500
Ход по оси Y	мм	3200	3200	3200	3200
Ход по оси Z	мм	1000	1000	1000	1000
Расстояние между колоннами	мм	3200	3200	3200	3200
Расстояние от торца до стола	мм	250-1250	250-1250	250-1250	250-1250
Стол					
Размер стола	мм	2500×4000	2500×5000	2500×6000	2500×8000
Нагрузка на стол	тонн	20	24	26	30
Т-пазы		28×200×12	28×200×12	28×200×12	28×200×12
Подачи					
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	6/10/10
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	20/20/15	15/20/15	15/20/15	10/20/15
Шпиндель					
Тип привода		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	6000	6000	6000	6000
Мощность	кВт	22/25	22/25	22/25	22/25
Крутящий момент	Нм	505/600	505/600	505/600	505/600
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)					
Количество позиций	T	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300	300
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	55	55	55	55
Масса станка	тонн	47	52	60	73
Размеры (ДхШхВ)	мм	12100×5800×5800	14500×5800×5800	16500×5800×5800	21000×5800×5800

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Увеличение хода по оси Z – 1250 мм
5. Инструментальный магазин 24/40/60 позиций
6. Оптические линейки
7. Ручная/автоматическая фрезерная головка
8. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
9. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
10. Кондиционер электрошкафа
11. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GRU II PLUS

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GRU28×30	GRU28×40	GRU28×50	GRU28×60	GRU28×80
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	3200	4200	5500	6500	8500
Ход по оси Y	мм	2700	2700	2700	2700	2700
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	2800	2800	2800	2800	2800
Расстояние от торца до стола	мм	100-1350	100-1350	100-1350	100-1350	100-1350
Стол						
Размер стола	мм	2000×3000	2000×4000	2000×5000	2000×6000	2000×8000
Нагрузка на стол	тонн	16	20	24	26	30
Т-пазы		22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	6/10/10
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	20/20/15	20/20/15	15/20/15	15/20/15	10/20/15
Шпиндель						
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	4000	4000	4000	4000	4000
Мощность	кВт	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
Крутящий момент	Нм	1680/1980	1680/1980	1680/1980	1680/1980	1680/1980
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	55	55	55	55	55
Масса станка	тонн	38	44	48	55	67
Размеры (ДхШхВ)	мм	10100×5300×5900	12100×5300×5900	14500×5300×5900	16500×5300×5900	21000×5300×5900

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 24/40/60 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GRU II PLUS

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GRU32×40	GRU32×50	GRU32×60	GRU32×80	GRU32×100	GRU32×120
Рабочая зона							
Ход по оси X	мм	4200	5500	6500	8500	10500	12500
Ход по оси Y	мм	3200	3200	3200	3200	3200	3200
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	3200	3200	3200	3200	3200	3200
Расстояние от торца до стола	мм	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450
Стол							
Размер стола	мм	2500×4000	2500×5000	2500×6000	2500×8000	2500×10000	2500×12000
Нагрузка на стол	тонн	22	26	30	35	45	55
Т-пазы		28×200×12	28×200×12	28×200×12	28×200×12	28×200×12	28×200×12
Подачи							
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	6/10/10	6/10/10	6/10/10
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	20/20/15	15/20/15	15/20/15	10/20/15	10/20/15	10/20/15
Шпиндель							
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	4000	4000	4000	4000	4000	4000
Мощность	кВт	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
Крутящий момент	Нм	1680/1980	1680/1980	1680/1980	1680/1980	1680/1980	1680/1980
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)							
Количество позиций	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20	20
Прочее							
Потребляемая мощность	кВА	55	55	55	55	55	55
Масса станка	тонн	55	62	69	84	100	112
Размеры (ДхШхВ)	мм	12500×5800×6100	15000×5800×6100	17000×5800×6100	21000×5800×6100	29000×5800×6100	32000×5800×6100

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 24/40/60 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GRU II PLUS

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GRU36×50	GRU36×60	GRU36×80	GRU36×100	GRU36×120
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	5500	6500	8500	10500	12500
Ход по оси Y	мм	3600	3600	3600	3600	3600
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	3600	3600	3600	3600	3600
Расстояние от торца до стола	мм	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450
Стол						
Размер стола	мм	3000×5000	3000×6000	3000×8000	3000×10000	3000×12000
Нагрузка на стол	тонн	28	35	40	50	60
Т-пазы		28×200×14	28×200×14	28×200×14	28×200×14	28×200×14
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/15/15	10/15/15	10/15/15	10/15/15	10/15/15
Шпиндель						
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	4000	4000	4000	4000	4000
Мощность	кВт	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
Крутящий момент	Нм	1680/1980	1680/1980	1680/1980	1680/1980	1680/1980
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	65	65	65	65	65
Масса станка	тонн	73	81	99	116	132
Размеры (ДхШхВ)	мм	15000×6200×6950	17000×6200×6950	23000×6200×6950	29000×6200×6950	32000×6200×6950

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 24/40/60 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GRU II PLUS

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GRU42×50	GRU42×60	GRU42×80	GRU42×100	GRU42×120
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	5500	6500	8500	10500	12500
Ход по оси Y	мм	4200	4200	4200	4200	4200
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	4200	4200	4200	4200	4200
Расстояние от торца до стола	мм	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450
Стол						
Размер стола	мм	3500×5000	3500×6000	3500×8000	3500×10000	3500×12000
Нагрузка на стол	тонн	22	30	35	45	55
Т-пазы		36×250×20	36×250×24	36×250×32	36×250×40	36×250×48
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/15/15	10/15/15	10/15/15	10/15/15	10/15/15
Шпиндель						
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	4000	4000	4000	4000	4000
Мощность	кВт	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
Крутящий момент	Нм	1680/1980	1680/1980	1680/1980	1680/1980	1680/1980
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	65	65	65	65	65
Масса станка	тонн	84	94	117	133	149
Размеры (ДхШхВ)	мм	15000×7100×6950	17000×7100×6950	21000×7100×6950	29000×7100×6950	32000×7100×6950

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 24/40/60 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GRUe II PLUS

Обрабатывающие центры с мотор-шпинделем и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GRU28×30	GRU28×40	GRU28×50	GRU28×60	GRU28×80
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	3200	4200	5500	6500	8500
Ход по оси Y	мм	2700	2700	2700	2700	2700
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	2800	2800	2800	2800	2800
Расстояние от торца до стола	мм	100-1350	100-1350	100-1350	100-1350	100-1350
Стол						
Размер стола	мм	2000×3000	2000×4000	2000×5000	2000×6000	2000×8000
Нагрузка на стол	тонн	16	20	24	26	30
Т-пазы		22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	6/10/10
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	20/20/15	20/20/15	15/20/15	15/20/15	10/20/15
Шпиндель						
Тип привода		Мотор-шпиндель				
Частота вращения	об/мин	8000	8000	8000	8000	8000
Мощность	кВт	26/45	26/45	26/45	26/45	26/45
Крутящий момент	Нм	305/623	305/623	305/623	305/623	305/623
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	55	55	55	55	55
Масса станка	тонн	38	44	48	55	67
Размеры (ДхШхВ)	мм	10100×5300×5900	12100×5300×5900	14500×5300×5900	16500×5300×5900	21000×5300×5900

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 24/40/60 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GRUe II PLUS

Обрабатывающие центры с мотор-шпинделем и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GRU32×40	GRU32×50	GRU32×60	GRU32×80	GRU32×100	GRU32×120
Рабочая зона							
Ход по оси X	мм	4200	5500	6500	8500	10500	12500
Ход по оси Y	мм	3200	3200	3200	3200	3200	3200
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	3200	3200	3200	3200	3200	3200
Расстояние от торца до стола	мм	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450
Стол							
Размер стола	мм	2500×4000	2500×5000	2500×6000	2500×8000	2500×10000	2500×12000
Нагрузка на стол	тонн	22	26	30	35	45	55
Т-пазы		28×200×12	28×200×12	28×200×12	28×200×12	28×200×12	28×200×12
Подачи							
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	6/10/10	6/10/10	6/10/10
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	20/20/15	15/20/15	15/20/15	10/20/15	10/20/15	10/20/15
Шпиндель							
Тип привода		Мотор-шпиндель					
Частота вращения	об/мин	8000	8000	8000	8000	8000	8000
Мощность	кВт	26/45	26/45	26/45	26/45	26/45	26/45
Крутящий момент	Нм	305/623	305/623	305/623	305/623	305/623	305/623
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)							
Количество позиций	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20	20
Прочее							
Потребляемая мощность	кВА	55	55	55	55	55	55
Масса станка	тонн	55	62	69	84	100	112
Размеры (ДхШхВ)	мм	12500×5800×6100	15000×5800×6100	17000×5800×6100	21000×5800×6100	29000×5800×6100	32000×5800×6100

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 24/40/60 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GRUe II PLUS

Обрабатывающие центры с мотор-шпинделем и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GRU36×50	GRU36×60	GRU36×80	GRU36×100	GRU36×120
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	5500	6500	8500	10500	12500
Ход по оси Y	мм	3600	3600	3600	3600	3600
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	3600	3600	3600	3600	3600
Расстояние от торца до стола	мм	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450
Стол						
Размер стола	мм	3000×5000	3000×6000	3000×8000	3000×10000	3000×12000
Нагрузка на стол	тонн	28	35	40	50	60
Т-пазы		28×200×14	28×200×14	28×200×14	28×200×14	28×200×14
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/15/15	10/15/15	10/15/15	10/15/15	10/15/15
Шпиндель						
Тип привода				Мотор-шпиндель		
Частота вращения	об/мин	8000	8000	8000	8000	8000
Мощность	кВт	26/45	26/45	26/45	26/45	26/45
Крутящий момент	Нм	305/623	305/623	305/623	305/623	305/623
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	65	65	65	65	65
Масса станка	тонн	73	81	99	116	132
Размеры (ДхШхВ)	мм	15000×6200×6950	17000×6200×6950	23000×6200×6950	29000×6200×6950	32000×6200×6950

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 24/40/60 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GRUe II PLUS

Обрабатывающие центры с мотор-шпинделем и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GRU42×50	GRU42×60	GRU42×80	GRU42×100	GRU42×120
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	5500	6500	8500	10500	12500
Ход по оси Y	мм	4200	4200	4200	4200	4200
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	4200	4200	4200	4200	4200
Расстояние от торца до стола	мм	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450
Стол						
Размер стола	мм	3500×5000	3500×6000	3500×8000	3500×10000	3500×12000
Нагрузка на стол	тонн	22	30	35	45	55
Т-пазы		36×250×20	36×250×24	36×250×32	36×250×40	36×250×48
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/15/15	10/15/15	10/15/15	10/15/15	10/15/15
Шпиндель						
Тип привода				Мотор-шпиндель		
Частота вращения	об/мин	8000	8000	8000	8000	8000
Мощность	кВт	26/45	26/45	26/45	26/45	26/45
Крутящий момент	Нм	305/623	305/623	305/623	305/623	305/623
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	65	65	65	65	65
Масса станка	тонн	84	94	117	133	149
Размеры (ДхШхВ)	мм	15000×7100×6950	17000×7100×6950	21000×7100×6950	29000×7100×6950	32000×7100×6950

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Мотор-шпиндель
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 24/40/60 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GHU

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GHU28×30	GHU28×40	GHU28×50	GHU28×60	GHU28×80
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	3200	4200	5500	6500	8500
Ход по оси Y	мм	2800	2800	2800	2800	2800
Ход по оси Z	мм	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)
Расстояние между колоннами	мм	2800	2800	2800	2800	2800
Расстояние от торца до стола	мм	150-1400	150-1400	150-1400	150-1400	150-1400
Стол						
Размер стола	мм	2000×3000	2000×4000	2000×5000	2000×6000	2000×8000
Нагрузка на стол	тонн	15	18	22	25	30
Т-пазы		22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	15/15/10	12/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
Шпиндель						
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	3500	3500	3500	3500	3500
Мощность	кВт	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37
Крутящий момент	Нм	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций (верт.)	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Количество позиций (верт/гориз.)	T	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25	25
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	65	65	65	65	65
Масса станка	тонн	44	49	56	63	74
Размеры (ДхШхВ)	мм	10500×5300×6750	12500×5300×6750	15000×5300×6750	17000×5300×6750	21000×5300×6750

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 40/60/90 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GHU

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GHU32×40	GHU32×50	GHU32×60	GHU32×80	GHU32×100	GHU32×120
Рабочая зона							
Ход по оси X	мм	4200	5500	6500	8500	10500	12500
Ход по оси Y	мм	3200	3200	3200	3200	3200	3200
Ход по оси Z	мм	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)
Расстояние между колоннами	мм	3200	3200	3200	3200	3200	3200
Расстояние от торца до стола	мм	250-1500	250-1500	250-1500	250-1500	250-1500	250-1500
Стол							
Размер стола	мм	2500×4000	2500×5000	2500×6000	2500×8000	2500×10000	2500×12000
Нагрузка на стол	тонн	20	25	28	35	45	55
Т-пазы		28×200×12	28×200×12	28×200×12	28×200×12	28×200×12	28×200×12
Подачи							
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	12/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
Шпиндель							
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	3500	3500	3500	3500	3500	3500
Мощность	кВт	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37
Крутящий момент	Нм	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)							
Количество позиций (верт.)	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20	20
Количество позиций (верт/гориз.)	T	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25	25	25
Прочее							
Потребляемая мощность	кВА	65	65	65	65	65	65
Масса станка	тонн	60	68	76	90	112	125
Размеры (ДхШхВ)	мм	12500×5800×6950	15000×5800×6950	17000×5800×6950	21000×5800×6950	29000×5800×6950	32000×5800×6950

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 40/60/90 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GHU

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GHU36×50	GHU36×60	GHU36×80	GHU36×100	GHU36×120
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	5500	6500	8500	10500	12500
Ход по оси Y	мм	3600	3600	3600	3600	3600
Ход по оси Z	мм	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)
Расстояние между колоннами	мм	3600	3600	3600	3600	3600
Расстояние от торца до стола	мм	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450
Стол						
Размер стола	мм	3000×5000	3000×6000	3000×8000	3000×10000	3000×12000
Нагрузка на стол	тонн	28	35	40	50	60
Т-пазы		28×200×14	28×200×14	28×200×14	28×200×14	28×200×14
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
Шпиндель						
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	3500	3500	3500	3500	3500
Мощность	кВт	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37
Крутящий момент	Нм	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций (верт.)	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Количество позиций (верт/гориз.)	T	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25	25
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	80	80	80	80	80
Масса станка	тонн	74	81	99	116	132
Размеры (ДхШхВ)	мм	15000×6200×6950	17000×6200×6950	21000×6200×6950	29000×6200×6950	32000×6200×6950

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 40/60/90 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GHU

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GHU42×50	GHU42×60	GHU42×80	GHU42×100	GHU42×120
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	5500	6500	8500	10500	12500
Ход по оси Y	мм	4200	4200	4200	4200	4200
Ход по оси Z	мм	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)
Расстояние между колоннами	мм	4200	4200	4200	4200	4200
Расстояние от торца до стола	мм	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450
Стол						
Размер стола	мм	3500×5000	3500×6000	3500×8000	3500×10000	3500×12000
Нагрузка на стол	тонн	22	30	35	45	55
Т-пазы		36×250×20	36×250×24	36×250×32	36×250×40	36×250×48
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
Шпиндель						
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	3500	3500	3500	3500	3500
Мощность	кВт	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37
Крутящий момент	Нм	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций (верт.)	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Количество позиций (верт/гориз.)	T	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25	25
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	80	80	80	80	80
Масса станка	тонн	84	94	117	133	149
Размеры (ДхШхВ)	мм	15000×7100×6950	17000×7100×6950	21000×7100×6950	29000×7100×6950	32000×7100×6950

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 40/60/90 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GNU

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GNU28×30	GNU28×40	GNU28×50	GNU28×60	GNU28×80	GNU32×40
Рабочая зона							
Ход по оси X	мм	3200	4200	5500	6500	8500	4200
Ход по оси Y	мм	2800	2800	2800	2800	2800	3200
Ход по оси Z	мм	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)
Расстояние между колоннами	мм	2800	2800	2800	2800	2800	3200
Расстояние от торца до стола	мм	150-1400	150-1400	150-1400	150-1400	150-1400	250-1500
Стол							
Размер стола	мм	2000×3000	2000×4000	2000×5000	2000×6000	2000×8000	2500×4000
Нагрузка на стол	тонн	15	18	22	25	30	20
Т-пазы		22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	28×200×12
Подачи							
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	15/15/10	12/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	12/15/10
Шпиндель							
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	3500	3500	3500	3500	3500	3500
Мощность	кВт	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37
Крутящий момент	Нм	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	500×500	500×500	500×500	500×500	500×500	500×500
Инструментальный магазин (опция)							
Количество позиций (верт.)	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	25	20
Количество позиций (верт/гориз.)	T	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25	25	25
Прочее							
Потребляемая мощность	кВА	65	65	65	65	65	65
Масса станка	тонн	46	51	58	65	76	62
Размеры (ДхШхВ)	мм	10500×5300×6750	12500×5300×6750	15000×5300×6750	17000×5300×6750	21000×5300×6750	12500×5800×6950

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 40/60/90 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GNU

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GNU32×50	GNU32×60	GNU32×80	GNU32×100	GNU32×120
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	5500	6500	8500	10500	12500
Ход по оси Y	мм	3200	3200	3200	3200	3200
Ход по оси Z	мм	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)
Расстояние между колоннами	мм	3200	3200	3200	3200	3200
Расстояние от торца до стола	мм	250-1500	250-1500	250-1500	250-1500	250-1500
Стол						
Размер стола	мм	2500×5000	2500×6000	2500×8000	2500×10000	2500×12000
Нагрузка на стол	тонн	25	28	35	45	55
Т-пазы		28×200×12	28×200×12	28×200×12	28×200×12	28×200×12
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
Шпиндель						
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	3500	3500	3500	3500	3500
Мощность	кВт	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37
Крутящий момент	Нм	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	500×500	500×500	500×500	500×500	500×500
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций (верт.)	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Количество позиций (верт/гориз.)	T	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25	25
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	65	65	65	65	65
Масса станка	тонн	70	78	92	114	127
Размеры (ДхШхВ)	мм	15000×5800×6950	17000×5800×6950	21000×5800×6950	29000×5800×6950	32000×5800×6950

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 40/60/90 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GNU

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GNU36×50	GNU36×60	GNU36×80	GNU36×100	GNU36×120
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	5500	6500	8500	10500	12500
Ход по оси Y	мм	3600	3600	3600	3600	3600
Ход по оси Z	мм	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)	1250 (1500 опция)
Расстояние между колоннами	мм	3600	3600	3600	3600	3600
Расстояние от торца до стола	мм	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450
Стол						
Размер стола	мм	3000×5000	3000×6000	3000×8000	3000×10000	3000×12000
Нагрузка на стол	тонн	28	35	40	50	60
Т-пазы		28×200×14	28×200×14	28×200×14	28×200×14	28×200×14
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
Шпиндель						
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	3500	3500	3500	3500	3500
Мощность	кВт	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37
Крутящий момент	Нм	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	500×500	500×500	500×500	500×500	500×500
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций (верт.)	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Количество позиций (верт/гориз.)	T	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25	25
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	80	80	80	80	80
Масса станка	тонн	76	83	101	118	134
Размеры (ДхШхВ)	мм	15000×6200×6950	17000×6200×6950	21000×6200×6950	29000×6200×6950	32000×6200×6950

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 40/60/90 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GNU

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным столом

Характеристики	Ед. изм.	GNU42×50	GNU42×60	GNU42×80	GNU42×100	GNU42×120
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	5500	6500	8500	10500	12500
Ход по оси Y	мм	4200	4200	4200	4200	4200
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	4200	4200	4200	4200	4200
Расстояние от торца до стола	мм	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450	200-1450
Стол						
Размер стола	мм	3500×5000	3500×6000	3500×8000	3500×10000	3500×12000
Нагрузка на стол	тонн	22	30	35	45	55
Т-пазы		36×250×20	36×250×24	36×250× 32	36×250×40	36×250×48
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
Шпиндель						
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	3500	3500	3500	3500	3500
Мощность	кВт	30/37	30/37	30/37	30/37	30/37
Крутящий момент	Нм	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	500×500	500×500	500×500	500×500	500×500
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций (верт.)	T	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20	20
Количество позиций (верт/гориз.)	T	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25	25
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	80	80	80	80	80
Масса станка	тонн	86	96	119	135	151
Размеры (ДхШхВ)	мм	15000×7100×6950	17000×7100×6950	21000×7100×6950	29000×7100×6950	32000×7100×6950

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

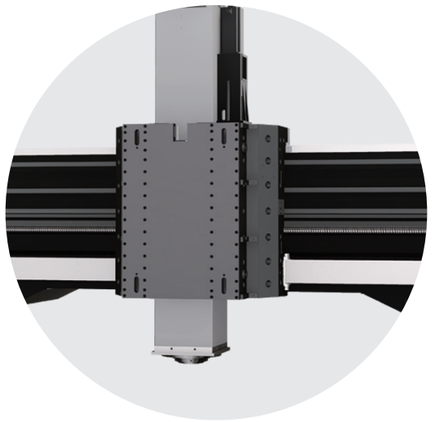
1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение высоты колонны
4. Инструментальный магазин 40/60/90 позиций
5. Оптические линейки
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
8. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
9. Кондиционер электрошкафа
10. Маслоотделитель

Полный список опций по запросу

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ (ПОРТАЛОМ)

(Серии KMU / GKU-ME / GNU-M / GKU-M)

Станки данной серии унаследовали характеристики традиционных портальных станков, такие как высокая жесткость, симметричная конструкция и высокая стабильность. С помощью конечно-элементного анализа оптимизированы конструкции основных узлов, улучшены динамические характеристики и обеспечили идеальное сочетание высокой мощности, высокого крутящего момента, высокой эффективности и высокоточной обработки. Область применения: судостроение, металлургия, нефтехимическая промышленность, горнодобывающее оборудование, электроэнергетика, машиностроительное оборудование, оборудование для тяжелой промышленности.



Ползун высокой жесткости

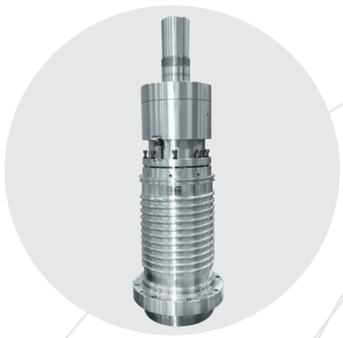
Ползун квадратного сечения с четырьмя закаленными направляющими.

Балансир состоит из двух гидравлических цилиндров.

Общая высокая жесткость и стабильная точность.

Шпиндель HISION

Мощный шпиндель с двухрядными цилиндрическими роликоподшипниками обладает большим крутящим моментом.



Передаточный механизм с тандемным двигателем

Модели с подвижной колонной имеет высокоточный передаточный механизм для удовлетворения требования высокоскоростной, высокоточный обработки.

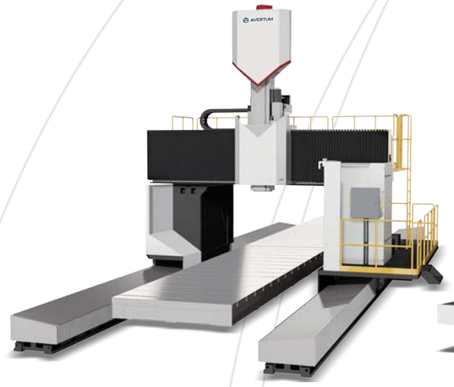
Магазин сменных головок

Компактная конструкция, обеспечивающая автоматическую смену головок. Сокращает время наладки и повышает производительность.

Вертикальный и горизонтальный инструментальный магазин

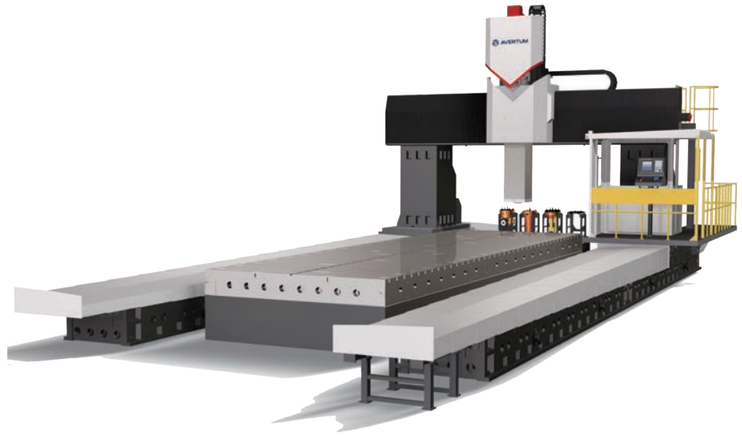
Точное позиционирование, эффективно сокращающее время наладки.

GRU-E / GKU-E
(подвижный стол)



KMU

GKU-ME



GNU-M /GKU-M

СЕРИЯ GRU-E

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижными столом и траверсой

Характеристики	Ед. изм.	GRU25E×40	GRU25E×50	GRU25E×60	GRU30E×40	GRU30E×50
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	4200	5500	6500	4200	5500
Ход по оси Y	мм	3400	3400	3400	4000	4000
Ход по оси Z	мм	1000	1000	1000	1000	1000
Ход по оси W (шаг 5×250 мм)	мм	1250	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	2600	2600	2600	3200	3200
Расстояние от торца до стола	мм	200-2450	200-2450	200-2450	100-2350	100-2350
Стол						
Размер стола	мм	2000×4000	2000×5000	2000×6000	2500×4000	2500×5000
Нагрузка на стол	тонн	18	22	25	20	25
Т-пазы		22×200×9	22×200×9	22×200×9	28×200×12	28×200×12
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	12/15/10	10/15/10	10/15/10	12/15/10	10/15/10
Шпиндель						
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	4000	4000	4000	4000	4000
Мощность	кВт	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
Крутящий момент	Нм	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций	T	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25	25
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	90	90	90	90	90
Масса станка	тонн	70	77	84	82	90
Размеры (ДхШхВ)	мм	12500×8800×7900	15000×8800×7900	17000×8800×7900	12500×9400×7900	15000×9400×7900

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Трехступенчатый редуктор
4. Бесступенчатое позиционирование оси W
5. Увеличение высоты колонны 500 мм
6. Инструментальный магазин 40/60 позиций
7. Оптические линейки
8. Ручная/автоматическая фрезерная головка
9. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
10. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
11. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GRU-E

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижными столом и траверсой

Характеристики	Ед. изм.	GRU30E×60	GRU30E×80	GRU35E×50	GRU35E×60	GRU35E×80
Рабочая зона						
Ход по оси X	мм	6500	8500	5500	6500	8500
Ход по оси Y	мм	4000	4000	4600	4600	4600
Ход по оси Z	мм	1000	1000	1000	1000	1000
Ход по оси W (шаг 5×250 мм)	мм	1250	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	3200	3200	3800	3800	3800
Расстояние от торца до стола	мм	100-2350	100-2350	50-2300	50-2300	50-2300
Стол						
Размер стола	мм	2500×6000	2500×8000	3000×5000	3000×6000	3000×8000
Нагрузка на стол	тонн	28	35	28	35	40
Т-пазы		28×200×12	28×200×12	28×200×14	28×200×14	28×200×14
Подачи						
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
Шпиндель						
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	4000	4000	4000	4000	4000
Мощность	кВт	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
Крутящий момент	Нм	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)						
Количество позиций	T	40/60	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25	25
Прочее						
Потребляемая мощность	кВА	90	90	90	90	90
Масса станка	тонн	98	112	97	104	122
Размеры (ДхШхВ)	мм	17000×9400×7900	23000×9400×7900	15000×10000×7900	17000×10000×7900	23000×10000×7900

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Трехступенчатый редуктор
4. Бесступенчатое позиционирование оси W
5. Увеличение высоты колонны 500 мм
6. Инструментальный магазин 40/60 позиций
7. Оптические линейки
8. Ручная/автоматическая фрезерная головка
9. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
10. Кабинетное ограждение рабочей зоны с крышей
11. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GKU-E

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижными столом и траверсой

Характеристики	Ед. изм.	GKU35E×60	GKU35E×80	GKU35E×100	GKU35E×120
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	6500	8500	10500	12500
Ход по оси Y	мм	4400	4400	4400	4400
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250
Ход по оси W	мм	2250	2250	2250	2250
Расстояние между колоннами	мм	3500	3500	3500	3500
Расстояние от торца до стола	мм	150-3000	150-3000	150-3000	150-3000
Стол					
Размер стола	мм	3000×6000	3000×8000	3000×10000	3000×12000
Нагрузка на стол	тонн	60	80	100	120
Т-пазы		36×250×11	36×250×32	36×250×40	36×250×48
Подачи					
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10/2	10/10/10/2	10/10/10/2	10/10/10/2
Шпиндель					
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	2000	2000	2000	2000
Мощность	кВт	37/51	37/51	37/51	37/51
Крутящий момент	Нм	1890/2605	1890/2605	1890/2605	1890/2605
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	500×500	500×500	500×500	500×500
Инструментальный магазин (опция)					
Количество позиций	T	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	125	125	125	125
Масса станка	тонн	160	190	215	240
Размеры (ДхШхВ)	мм	19000×10000×9300	25000×10000×9300	29500×10000×9300	33500×10000×9300

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Siemens
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси W/Z
4. Оптические линейки по осям X/Y/W
5. Масляное охлаждение шпинделя
6. Частичное ограждение рабочей зоны
7. Система автоматической смазки
8. Пневматическая система
9. Трехцветная сигнальная лампа

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Система измерения инструмента
3. Инструментальный магазин 40/60 позиций
4. Ручная/автоматическая фрезерная головка
5. Система хранения фрезерных головок
6. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
7. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ KMU

Обрабатывающие центры с редуктором / мотор-шпинделем и подвижным порталом

Характеристики	Ед. изм.	KMU20×90	KMU25×90	KMU30×90	KMU35×90
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	9000	9000	9000	9000
Ход по оси Y	мм	3200	3600	4200	4600
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	3090	3490	4100	4500
Расстояние от торца до стола	мм	150-1400	150-1400	150-1400	150-1400
Стол					
Размер стола	мм	2000×8000	2500×8000	3000×8000	3500×8000
Нагрузка на стол	тонн	80	100	120	140
Т-пазы		28×250 (по оси Y)	28×250 (по оси Y)	28×250 (по оси Y)	28×250 (по оси Y)
Подачи					
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	15/15/10	15/15/10	15/15/10	15/12/10
Шпиндель					
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	4000	4000	4000	4000
Мощность	кВт	22/26	22/26	22/26	22/26
Крутящий момент	Нм	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	420×430	420×430	420×430	420×430
Инструментальный магазин (опция)					
Количество позиций (верт.)	T	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	380	380	380	380
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25
Количество позиций (верт/гориз.)	T	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø245	ø125/ø245	ø125/ø245	ø125/ø245
Макс. длина инструмента	мм	380	380	380	380
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	100	100	100	100
Масса станка	тонн	85	88	92	97
Размеры (ДхШхВ)	мм	16350×8100×5700	16350×8500×5700	16350×9100×5700	16350×9500×5700

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Оптическая линейка по оси X
5. Масляное охлаждение шпинделя
6. Ограждение рабочей зоны без крыши
7. Система автоматической смазки
8. Пневматическая система
9. Трехцветная сигнальная лампа
10. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Мотор-шпиндель 6000/8000 об/мин
4. Инструментальный магазин 24/40 позиций
5. Оптические линейки по осям Y/Z
6. Ручная/автоматическая фрезерная головка
7. Система хранения фрезерных головок
8. Подача СОЖ через шпиндель 2-6 МПа
9. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GNU-M

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным порталом

Характеристики	Ед. изм.	GNU40M×90	GNU40M×110	GNU40M×130	GNU40M×150
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	9000	11000	13000	15000
Ход по оси Y	мм	4400	4400	4400	4400
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	4100	4100	4100	4100
Расстояние от торца до стола	мм	150-1400	150-1400	150-1400	150-1400
Стол					
Размер стола	мм	3000×8000	3000×10000	3000×12000	3000×14000
Нагрузка на стол	тонн	360	450	540	630
T-пазы	мм	28×250	28×250	28×250	28×250
Подачи					
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
Шпиндель					
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	3500	3500	3500	3500
Мощность	кВт	30/37	30/37	30/37	30/37
Крутящий момент	Нм	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	450×450	450×450	450×450	450×450
Инструментальный магазин (опция)					
Количество позиций	T	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	85	85	85	85
Масса станка	тонн	95	108	120	131
Размеры (ДхШхВ)	мм	18000×10000×6800	20000×10000×6800	22000×10000×6800	24000×10000×6800

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Оптическая линейка по оси X
5. Масляное охлаждение шпинделя
6. Ограждение рабочей зоны без крыши
7. Система автоматической смазки
8. Пневматическая система
9. Трехцветная сигнальная лампа
10. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Инструментальный магазин 40/60 позиций
4. Оптические линейки по осям Y/Z
5. Ручная/автоматическая фрезерная головка
6. Система хранения фрезерных головок
7. Подача СОЖ через шпиндель 2-6 МПа
8. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GNU-M

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным порталом

Характеристики	Ед. изм.	GNU50M×90	DG50M×110	GNU50M×130	GNU50M×150
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	9000	11000	13000	15000
Ход по оси Y	мм	5400	5400	5400	5400
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	5100	5100	5100	5100
Расстояние от торца до стола	мм	150-1400	150-1400	150-1400	150-1400
Стол					
Размер стола	мм	4000×8000	4000×10000	4000×12000	4000×14000
Нагрузка на стол	тонн	640	800	960	1120
T-пазы	мм	28×250	28×250	28×250	28×250
Подачи					
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/15/10	10/15/10	10/15/10	10/15/10
Шпиндель					
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	3500	3500	3500	3500
Мощность	кВт	30/37	30/37	30/37	30/37
Крутящий момент	Нм	1860/2300	1860/2300	1860/2300	1860/2300
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	450×450	450×450	450×450	450×450
Инструментальный магазин (опция)					
Количество позиций	T	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	85	85	85	85
Масса станка	тонн	105	118	130	142
Размеры (ДхШхВ)	мм	18000×11000×6800	20000×11000×6800	22000×11000×6800	24000×11000×6800

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Оптическая линейка по оси X
5. Масляное охлаждение шпинделя
6. Ограждение рабочей зоны без крыши
7. Система автоматической смазки
8. Пневматическая система
9. Трехцветная сигнальная лампа
10. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Инструментальный магазин 40/60 позиций
4. Оптические линейки по осям Y/Z
5. Ручная/автоматическая фрезерная головка
6. Система хранения фрезерных головок
7. Подача СОЖ через шпиндель 2-6 МПа
8. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GKU-M

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным порталом

Характеристики	Ед. изм.	GKU40M×90	GKU40M×110	GKU40M×130	GKU40M×150
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	9000	11000	13000	15000
Ход по оси Y	мм	4500	4500	4500	4500
Ход по оси Z	мм	1500	1500	1500	1500
Расстояние между колоннами	мм	4100	4100	4100	4100
Расстояние от торца до стола	мм	150-1650	150-1650	150-1650	150-1650
Стол					
Размер стола	мм	3000×8000	3000×10000	3000×12000	3000×14000
Нагрузка на стол	тонн	360	450	540	630
T-пазы	мм	28×250	28×250	28×250	28×250
Подачи					
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10
Шпиндель					
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	2000	2000	2000	2000
Мощность	кВт	37/51	37/51	37/51	37/51
Крутящий момент	Нм	1890/2605	1890/2605	1890/2605	1890/2605
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	500×500	500×500	500×500	500×500
Инструментальный магазин (опция)					
Количество позиций	T	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	150	150	150	150
Масса станка	тонн	112	124	136	148
Размеры (ДхШхВ)	мм	18000×10000×7700	20000×10000×7700	22000×10000×7700	24000×10000×7700

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Siemens
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Оптические линейки по осям X/Y
5. Гидростатические направляющие по оси Y
6. Масляное охлаждение шпинделя
7. Ограждение рабочей зоны без крыши
8. Система автоматической смазки
9. Пневматическая система
10. Трехцветная сигнальная лампа
11. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Система измерения инструмента
3. Инструментальный магазин 40/60 позиций
4. Ручная/автоматическая фрезерная головка
5. Система хранения фрезерных головок
6. Подача СОЖ через шпиндель 2-6 МПа
7. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GKU-M

Обрабатывающие центры с редуктором и подвижным порталом

Характеристики	Ед. изм.	GKU50M×90	GKU50M×110	GKU50M×130	GKU50M×150
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	9000	11000	13000	15000
Ход по оси Y	мм	5500	5500	5500	5500
Ход по оси Z	мм	1500	1500	1500	1500
Расстояние между колоннами	мм	5100	5100	5100	5100
Расстояние от торца до стола	мм	150-1650	150-1650	150-1650	150-1650
Стол					
Размер стола	мм	4000×8000	4000×10000	4000×12000	4000×14000
Нагрузка на стол	тонн	640	800	960	1120
T-пазы		28×250	28×250	28×250	28×250
Подачи					
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10
Шпиндель					
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	2000	2000	2000	2000
Мощность	кВт	37/51	37/51	37/51	37/51
Крутящий момент	Нм	1890/2605	1890/2605	1890/2605	1890/2605
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	500×500	500×500	500×500	500×500
Инструментальный магазин (опция)					
Количество позиций	T	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	150	150	150	150
Масса станка	тонн	124	136	148	160
Размеры (ДхШхВ)	мм	18000×11000×7700	20000×11000×7700	22000×11000×7700	24000×11000×7700

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Siemens
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси Z
4. Оптические линейки по осям X/Y
5. Гидростатические направляющие по оси Y
6. Масляное охлаждение шпинделя
7. Ограждение рабочей зоны без крыши
8. Система автоматической смазки
9. Пневматическая система
10. Трехцветная сигнальная лампа
11. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Система измерения инструмента
3. Инструментальный магазин 40/60 позиций
4. Ручная/автоматическая фрезерная головка
5. Система хранения фрезерных головок
6. Подача СОЖ через шпиндель 2-6 МПа
7. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GKU-ME

Обрабатывающие центры с редуктором, подвижными порталом и траверсой

Характеристики	Ед. изм.	GKU40ME×90	GKU40ME×110	GKU40ME×130	GKU40ME×150
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	9000	11000	13000	15000
Ход по оси Y	мм	5000	5000	5000	5000
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250
Ход по оси W	мм	2250	2250	2250	2250
Расстояние между колоннами	мм	4100	4100	4100	4100
Расстояние от торца до стола	мм	100-3400	100-3400	100-3400	100-3400
Стол					
Размер стола	мм	3000×8000	3000×10000	3000×12000	3000×14000
Нагрузка на стол	тонн	360	450	540	630
Т-пазы		28×250	28×250	28×250	28×250
Подачи					
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z/W)	м/мин	10/10/10/2	10/10/10/2	10/10/10/2	10/10/10/2
Шпиндель					
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	2000	2000	2000	2000
Мощность	кВт	37/51	37/51	37/51	37/51
Крутящий момент	Нм	1890/2605	1890/2605	1890/2605	1890/2605
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	500×500	500×500	500×500	500×500
Инструментальный магазин (опция)					
Количество позиций	T	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	175	175	175	175
Масса станка	тонн	161	173	185	197
Размеры (ДхШхВ)	мм	18500×10000×8800	20500×10000×8800	22500×10000×8800	24500×10000×8800

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Siemens
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси W/Z
4. Оптические линейки по осям X/Y/W
5. Гидростатические направляющие по оси Y
6. Масляное охлаждение шпинделя
7. Ограждение рабочей зоны без крыши
8. Система автоматической смазки
9. Пневматическая система
10. Трехцветная сигнальная лампа
11. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Система измерения инструмента
3. Инструментальный магазин 40/60 позиций
4. Ручная/автоматическая фрезерная головка
5. Система хранения фрезерных головок
6. Подача СОЖ через шпиндель 2-6 МПа
7. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GKU-ME

Обрабатывающие центры с редуктором, подвижными порталом и траверсой

Характеристики	Ед. изм.	GKU50ME×90	GKU50ME×110	GKU50ME×130	GKU50ME×150
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	9000	11000	13000	15000
Ход по оси Y	мм	6000	6000	6000	6000
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250
Ход по оси W	мм	2250	2250	2250	2250
Расстояние между колоннами	мм	5100	5100	5100	5100
Расстояние от торца до стола	мм	100-3400	100-3400	100-3400	100-3400
Стол					
Размер стола	мм	4000×8000	4000×10000	4000×12000	4000×14000
Нагрузка на стол	тонн	640	800	960	1120
Т-пазы		28×250	28×250	28×250	28×250
Подачи					
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрые перемещения (X/Y/Z/W)	м/мин	10/10/10/2	10/10/10/2	10/10/10/2	10/10/10/2
Шпиндель					
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	2000	2000	2000	2000
Мощность	кВт	37/51	37/51	37/51	37/51
Крутящий момент	Нм	1890/2605	1890/2605	1890/2605	1890/2605
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	500×500	500×500	500×500	500×500
Инструментальный магазин (опция)					
Количество позиций	T	40/60	40/60	40/60	40/60
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250	ø125/ø250
Макс. длина инструмента	мм	400	400	400	400
Макс. вес инструмента	кг	25	25	25	25
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	175	175	175	175
Масса станка	тонн	176	188	200	212
Размеры (ДхШхВ)	мм	18500×11000×8800	20500×11000×8800	22500×11000×8800	24500×11000×8800

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Siemens
2. Редуктор
3. Гидравлический балансир по оси W/Z
4. Оптические линейки по осям X/Y/W
5. Гидростатические направляющие по оси Y
6. Масляное охлаждение шпинделя
7. Ограждение рабочей зоны без крыши
8. Система автоматической смазки
9. Пневматическая система
10. Трехцветная сигнальная лампа
11. Конвейер для стружки с тележкой

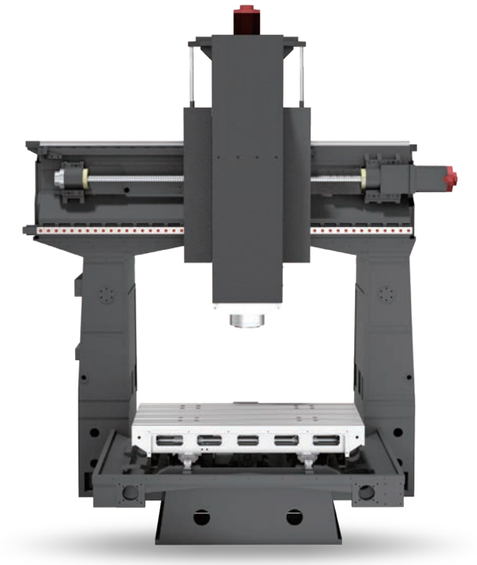
Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Система измерения инструмента
3. Инструментальный магазин 40/60 позиций
4. Ручная/автоматическая фрезерная головка
5. Система хранения фрезерных головок
6. Подача СОЖ через шпиндель 2-6 МПа
7. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ MOUS

Серия создана по запатентованной технологии и предназначена для высокоскоростной обработки сложных поверхностей. Сфера применения: обработка крупногабаритных пресс-форм, штампов, автокомпонентов, изделий авиационной и космической промышленности и других высокоточных деталей.



Интегрированная конструкция

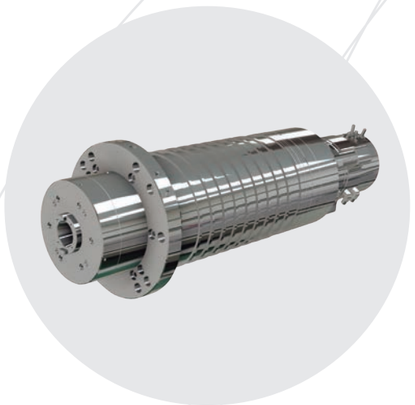
Основание станины и интегрированного стола изготовлено из высокопрочного высококачественного чугуна с высокой жесткостью и хорошей амортизацией.

Концепция конструкции с постоянной инерцией обеспечивает станку отличные статические и динамические характеристики, а также термическую стабильность.

Траверса и ползун изготовлены из ковкого чугуна, что обеспечивает высокую стабильность конструкции и виброустойчивость.

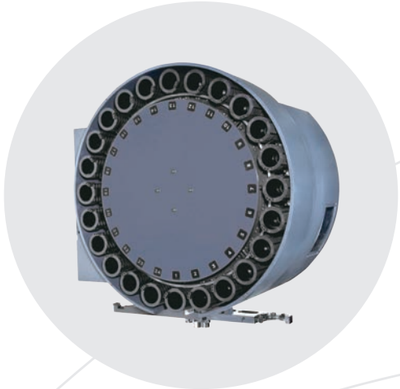
Мотор-шпиндель

- 15 000 об/мин, 18.5/22 кВт мотор-шпиндель в базовом оснащении
- Масляное охлаждение для уменьшения тепловых деформаций



Система измерения инструмента (опция)

Автоматическая система для измерения длины и радиуса инструмента, контроль поломки и мониторинг износа.



Подача масляного тумана (опция)

Эффективная защита и увеличение срока службы инструмента.

Опция для пресс-форм и чистовой обработки деталей.

Инструментальный магазин

Станок может быть оснащен магазином инструмента на 24 позиции, а также дополнительной защитой для предотвращения попадания стружки в механизм смены инструмента.

СЕРИЯ MOUS

Высокоскоростные обрабатывающие центры с подвижным столом и мотор-шпинделем

Характеристики	Ед. изм.	MOUS13II×8 PLUS	MOUS13II×16 PLUS	MOUS13II×21 PLUS	MOUS13II×30 PLUS
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	1300	1600	2000	3100
Ход по оси Y	мм	700	1300	1300	1300
Ход по оси Z	мм	800	800	800	800
Расстояние между колоннами	мм	1570	1550	1550	1550
Расстояние от торца до стола	мм	150-950	150-950	150-950	150-950
Стол					
Размер стола	мм	1400×700	1300×1800	1300×2200	1300×3000
Нагрузка на стол	тонн	2	4	5	7
Т-пазы	мм	5×18×150	8×22×140	8×22×140	8×22×140
Подачи					
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	20/20/20	20/20/20	16/20/20	16/20/20
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	24/24/24	20/24/24	18/24/24	18/24/24
Шпиндель					
Тип привода		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	15000	15000	15000	15000
Мощность	кВт	18.5/22	18.5/22	18.5/22	18.5/22
Крутящий момент	Нм	95.5/167	95.5/167	95.5/167	95.5/167
Конус		HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63
Сечение ползуна	мм	350×350	350×350	350×350	350×350
Инструментальный магазин (опция)					
Количество позиций	T	24/40	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø80/ø150	ø80/ø150	ø80/ø150	ø80/ø150
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300	300
Макс. вес инструмента	кг	8	8	8	8
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	65	65	65	65
Масса станка	тонн	13	16	19	24
Размеры (ДхШхВ)	мм	3900×4000×4300	5270×4480×4300	6270×4480×4300	8270×4480×4300

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Siemens
2. Мотор-шпиндель 15000 об/мин
3. Масляное охлаждение шпинделя
4. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
5. Система автоматической смазки
6. Пневматическая система
7. Трехцветная сигнальная лампа
8. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Система измерения инструмента
3. Инструментальный магазин 24/40 позиций
4. Ручная фрезерная головка
5. Система хранения фрезерных головок
6. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
7. Система подачи масляного тумана
8. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ MOUS

Высокоскоростные обрабатывающие центры с подвижным столом и мотор-шпинделем

Характеристики	Ед. изм.	MOUS16II×8 PLUS	MOUS16II×20 PLUS	MOUS16II×25 PLUS
Рабочая зона				
Ход по оси X	мм	1500	2000	2500
Ход по оси Y	мм	850	1500	1500
Ход по оси Z	мм	800	800	800
Расстояние между колоннами	мм	1670	1650	1650
Расстояние от торца до стола	мм	150-950	200-1000	200-1000
Стол				
Размер стола	мм	1500×850	1500×2200	1500×2700
Нагрузка на стол	тонн	3	6	8
Т-пазы	мм	5×18×160	11×22×140	11×22×140
Подачи				
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	20/20/20	16/20/20	16/20/20
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	24/24/24	18/24/24	18/24/24
Шпиндель				
Тип привода		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	15000	15000	15000
Мощность	кВт	18.5/22	18.5/22	18.5/22
Крутящий момент	Нм	95.5/167	95.5/167	95.5/167
Конус		HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63
Сечение ползуна	мм	350×350	350×350	350×350
Инструментальный магазин (опция)				
Количество позиций	T	24/40	24/40	24/40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø80/ø150	ø80/ø150	ø80/ø150
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300
Макс. вес инструмента	кг	8	8	8
Прочее				
Потребляемая мощность	кВА	65	65	65
Масса станка	тонн	14.6	20	23
Размеры (ДхШхВ)	мм	4000×4200×4300	6280×4580×4300	7270×4580×4300

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Siemens
2. Мотор-шпиндель 15000 об/мин
3. Масляное охлаждение шпинделя
4. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
5. Система автоматической смазки
6. Пневматическая система
7. Трехцветная сигнальная лампа
8. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Система измерения инструмента
3. Инструментальный магазин 24/40 позиций
4. Ручная фрезерная головка
5. Система хранения фрезерных головок
6. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/7 МПа
7. Система подачи масляного тумана
8. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ GFT / GTI

Серия GFT и GTi – это тяжелые пятиосевые фрезерные центры, предназначены для обработки деталей из титановых сплавов, выполнения сложной поверхностной пятиосевой (GFT) обработки.

GFT

GTI

Шпиндель

- Корпус наклонно-поворотной головы выполнен из кованного чугуна
- Ось С использует цилиндрический роликовый подшипник, в оси А применяется поперечные роликовые подшипники (ТНК) с большой несущей способностью
- Перемещение осей А и С приводятся в движения двумя двигателями, которые оснащены высокоточной системой измерения

Конструкция станка

Материал станины – высокопрочный и высококачественный чугун, который выдерживает большие нагрузки и поглощает вибрацию.

Вся конструкция анализируется методом конечных элементов, а внутри используются поперечины для уменьшения возможных деформаций.

Редуктор использует мембранную муфту для подключения шарикового винта с большой нагрузкой, который обладает лучшими динамическими характеристиками.

СЕРИЯ GFT / GTI

Специализированные обрабатывающие центры с подвижным столом и мотор-шпинделем

Характеристики	Ед. изм.	GFT2730	GFT2740	GFT2750	GFT2760	GTI2740	GTI2750
Рабочая зона							
Ход по оси X	мм	3200	4200	5500	6500	4200	5500
Ход по оси Y	мм	2700	2700	2700	2700	2700	2700
Ход по оси Z	мм	1000 (1200 опция)				800	800
Ход по оси A	град	±100	±100	±100	±100	±35	±35
Ход по оси C	град	±220	±220	±220	±220	-30/+25	-30/+25
Расстояние между колоннами	мм	2750	2750	2750	2750	2750	2750
Расстояние от торца до стола	мм	120-1120	120-1120	120-1120	120-1120	100-900	100-900
Стол							
Размер стола	мм	2000×3000	2000×4000	2000×5000	2000×6000	2000×4000	2000×5000
Нагрузка на стол	тонн	15	15	15	15	15	15
Т-пазы		22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9	22×200×9
Подачи							
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	8/8/5	8/8/5
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	15/15/15	15/15/15	15/15/15	15/15/15	12/12/8	12/12/8
Шпиндель							
Тип привода		Мотор-шпиндель					
Частота вращения	об/мин	5000	5000	5000	5000	9000	9000
Мощность	кВт	58/73	58/73	58/73	58/73	45/77	45/77
Крутящий момент	Нм	357/450	357/450	357/450	357/450	520/1000	520/1000
Конус		BBT50 / HSK-A100				HSK-A100	HSK-A100
Сечение ползуна	мм	710×600	710×600	710×600	710×600	710×600	710×600
Инструментальный магазин (опция)							
Количество позиций	T	20 (40 опция)	20 (40 опция)	20 (40 опция)	20 (40 опция)	20 (40 опция)	20 (40 опция)
Макс. диаметр инструмента	мм	ø125/ø170	ø125/ø170	ø125/ø170	ø125/ø170	ø125/ø170	ø125/ø170
Макс. длина инструмента	мм	350	350	350	350	350	350
Макс. вес инструмента	кг	15	15	15	15	15	15
Прочее							
Масса станка	тонн	65	70	75	80	54	58
Размеры (ДхШхВ)	мм	10500×5300×5500	12500×5300×5500	15000×5300×5500	17000×5300×5500	12000×6500×5000	14800×6500×5000

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Siemens
2. Мотор-шпиндель 5000 об/мин
3. Масляное охлаждение шпинделя
4. Гидравлический балансир по оси Z
5. Оптические линейки по осям X/Y/Z
6. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
7. Система автоматической смазки
8. Пневматическая система
9. Трехцветная сигнальная лампа
10. Конвейер для стружки с тележкой

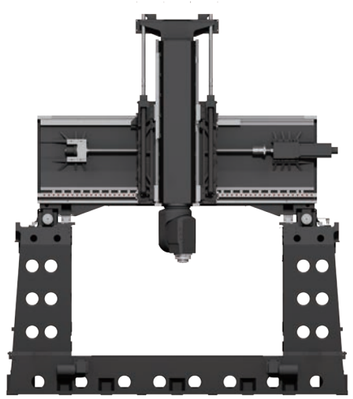
Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ HNC
2. Система измерения инструмента
3. Мотор-шпиндель 7000/12000/15000 об/мин
4. Инструментальный магазин 20/40 позиций
5. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/6 МПа
6. Система подачи масляного тумана
7. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ BM / BFM / BME

Серия предназначена для обработки с высокой динамической производительностью, благодаря чему обладает характеристиками высокой скорости и точности, необходимыми для обработки сложных поверхностей. Сфера применения: обработка поверхности крупномасштабных пресс-форм, обработке крупногабаритных и средних автомобильных деталей и т.д.



Интегрированная конструкция

Основание станины и интегрированного стола изготовлено из высокопрочного высококачественного чугуна с высокой жесткостью и хорошей амортизацией.

Концепция конструкции с постоянной инерцией обеспечивает станку отличные статические и динамические характеристики, а также термическую стабильность.

Траверса и ползун изготовлены из ковкого чугуна, что обеспечивает высокую стабильность конструкции и виброустойчивость.

Усиленные защитные кожухи станка

Защитные кожухи изготовлены из нержавеющей стали, которая обеспечивает превосходную устойчивость к высокоскоростным и высокотемпературным ударам стружкой и обладает исключительной износостойкостью.

Такая конструкция обеспечивает низкий уровень шума и плавность хода даже при высокой скорости вращения.

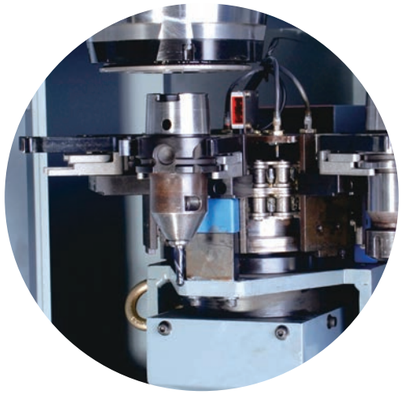
Оптические линейки

Все оси перемещения оснащены оптическими линейками с замкнутым контуром, обеспечивающими высокую точность.

Фрезерная головка Kessler

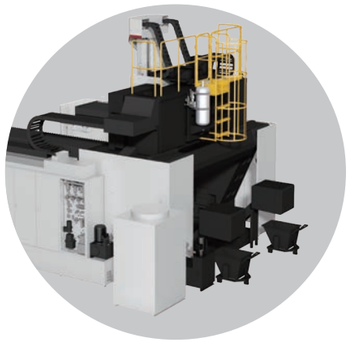
Конус HSK-A63 обладает высокой скоростью вращения, широким диапазоном постоянной мощности.

Данная головка предпочтительна для чистовой обработки.



Инструментальный магазин

Станок может быть оснащен магазином инструмента на 20 позиций, а также дополнительной защитой для предотвращения попадания стружки в механизм смены инструмента.



Удобное ежедневное техническое обслуживание

- Станок полностью защищен от внешних воздействий
- Компактная конструкция
- Электрическая, гидравлическая, пневматическая системы и системы смазки удобны для технического обслуживания и эксплуатации

СЕРИЯ BM

Специализированные обрабатывающие центры с подвижным порталом и редуктором

Характеристики	Ед. изм.	BM3040	BM3060	BM4050	BM4060
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	4100	6000	5000	6000
Ход по оси Y	мм	3700	3700	4300	4300
Ход по оси Z	мм	1250	1250	1250	1250
Расстояние между колоннами	мм	4350	4350	4950	4950
Расстояние от торца до стола	мм	550-1800	550-1800	550-1800	550-1800
Стол					
Размер стола	мм	3000×4000	3000×6000	4000×5000	4000×6000
Нагрузка на стол	т	60	90	100	120
T-пазы		28×250	28×250	28×250	28×250
Подачи					
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	12/15/10	15/15/10	10/15/10	15/15/10
Шпиндель					
Тип привода		Редуктор	Редуктор	Редуктор	Редуктор
Частота вращения	об/мин	4000	4000	4000	4000
Мощность	кВт	22/26	22/26	22/26	22/26
Крутящий момент	Нм	866/1023	866/1023	866/1023	866/1023
Конус		BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение ползуна	мм	460×460	460×460	460×460	460×460
Инструментальный магазин (опция)					
Количество позиций	T	32	32	40	40
Макс. диаметр инструмента	мм	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220	ø110/ø220
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300	300
Макс. вес инструмента	кг	20	20	20	20
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	80	100	80	100
Масса станка	тонн	55	69	66	76
Размеры (ДхШхВ)	мм	10180×7570×5660	12270×7570×5660	11180×8120×5660	12270×8120×5660

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Fanuc
2. Редуктор
3. Масляное охлаждение шпинделя
4. Гидравлический балансир по оси Z
5. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
6. Система автоматической смазки
7. Пневматическая система
8. Трехцветная сигнальная лампа
9. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ Siemens
2. Система измерения инструмента
3. Инструментальный магазин 32/40 позиций
4. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/6 МПа
5. Система подачи масляного тумана
6. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ BFM / BME

Специализированные обрабатывающие центры с подвижным порталом и мотор-шпинделем

Характеристики	Ед. изм.	BFM2025	BME2025
Рабочая зона			
Ход по оси X	мм	2500	2500
Ход по оси Y	мм	2000	2000
Ход по оси Z	мм	800	1000
Ход по оси A	град	±105	-
Ход по оси C	град	±200	-
Расстояние между колоннами	мм	2700	2700
Расстояние от торца до стола	мм	-	200-1200
Расстояние от торца до стола (вертикал.)	мм	500-1300	-
Расстояние от оси шпинделя до стола (горизонт.)	мм	725-1525	-
Стол			
Размер стола	мм	2200×2500	2200×2500
Нагрузка на стол	т	38	38
T-пазы		22×200	22×200
Подачи			
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	15/15/15	15/15/15
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	15/20/15	15/20/15
Шпиндель			
Тип привода		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	24000	15000
Мощность	кВт	20/26	18.5/37
Крутящий момент	Нм	26/34	95.5/250
Конус		HSK-A63	HSK-A63
Сечение ползуна	мм	460×460	460×460
Инструментальный магазин (опция)			
Количество позиций	T	20	20
Макс. диаметр инструмента	мм	ø63	ø63
Макс. длина инструмента	мм	270	270
Макс. вес инструмента	кг	6	6
Прочее			
Потребляемая мощность	кВА	110	80
Масса станка	тонн	35	31
Размеры (ДхШхВ)	мм	7600×5600×5200	7600×5400×4800

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Siemens
2. Мотор-шпиндель
3. Масляное охлаждение шпинделя
4. Оптические линейки по осям X/Y/Z
5. Гидравлический балансир по оси Z
6. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
7. Система автоматической смазки
8. Пневматическая система
9. Трехцветная сигнальная лампа
10. Конвейер для стружки с тележкой

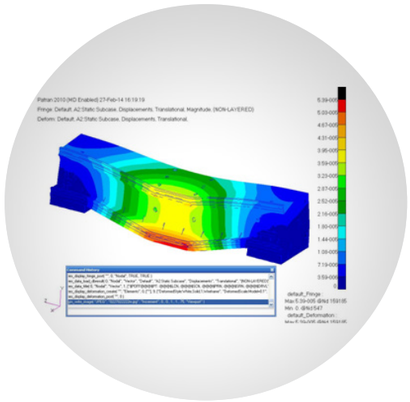
Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ HNC
2. Система измерения инструмента
3. Инструментальный магазин 20 позиций
4. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/6 МПа
5. Система подачи масляного тумана
6. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СЕРИЯ DFS / DS

Серия станков DFS / DF обеспечивает высокую скорость и точность обработки, необходимые для обработки сложных поверхностей. Область применения: контурная обработка крупногабаритных пресс-форм, обработка под разными углами глубоких пазов и отверстий в сложных деталях, производстве высокоточных деталей в разных отраслях промышленности.



Улучшенная конструкция траверсы

Траверса имеет конструкцию мостового типа с Т-образным профилем, обеспечивающую общую жесткость, превосходные статические/динамические характеристики и термическую стабильность станка.

Ползун и траверса изготовлены из стали, что обеспечивает высокое соотношение жесткости к весу, эффективно подавляя вибрации, вызванные механической обработкой.

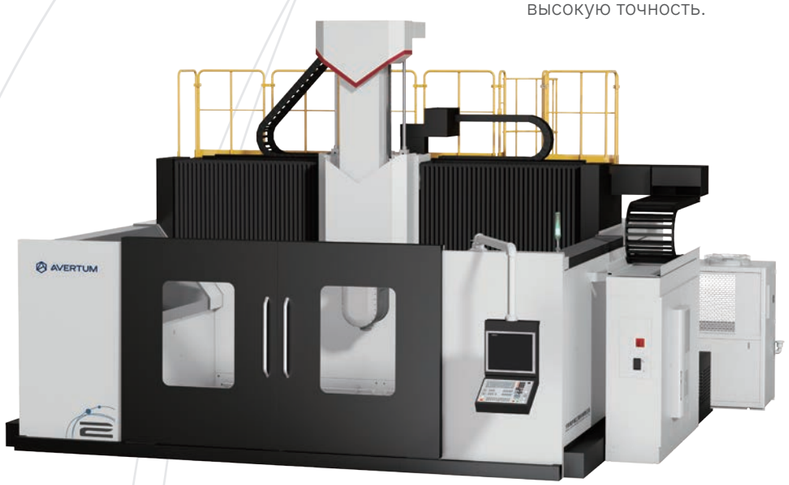
Фрезерная головка Kessler

Конус HSK-A63 обладает высокой скоростью вращения, широким диапазоном постоянной мощности.

Данная головка предпочтительна для чистовой обработки.

Оптические линейки

Все оси перемещения оснащены оптическими линейками с замкнутым контуром, обеспечивающими высокую точность.



СЕРИЯ DFS / DS

Специализированные обрабатывающие центры с подвижным порталом и мотор-шпинделем

Характеристики	Ед. изм.	DFS3220II	DS3220II
Рабочая зона			
Ход по оси X	мм	3200	3200
Ход по оси Y	мм	2200	2200
Ход по оси Z	мм	1000	1000
Ход по оси A	град	±105	-
Ход по оси C	град	±200	-
Расстояние между колоннами	мм	4200	4200
Расстояние от торца до стола	мм		480-1480
Расстояние от торца до стола (вертикал.)	мм	520-1520	-
Расстояние от оси шпинделя до стола (горизонт.)	мм	760-1760	-
Стол			
Размер стола	мм	2000×3000	2000×3000
Нагрузка на стол	т	30	30
Т-пазы		11×28×250 (Y)	11×28×250 (Y)
Подачи			
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	12/12/12	12/12/12
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	15/15/15	15/15/15
Шпиндель			
Тип привода		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	24000	20000
Мощность	кВт	43/52	25/40
Крутящий момент	Нм	67/83	87/135
Конус		HSK-A63	HSK-A63
Сечение ползуна	мм	460×460	460×460
Инструментальный магазин (опция)			
Количество позиций	Т	24	24
Макс. диаметр инструмента	мм	ø75/ø120	ø75/ø120
Макс. длина инструмента	мм	270	270
Макс. вес инструмента	кг	6	6
Прочее			
Потребляемая мощность	кВА	130	85
Масса станка	тонн	46	43
Размеры (ДхШхВ)	мм	7000×5700×5200	7000×5700×4850

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Siemens
2. Мотор-шпиндель
3. Масляное охлаждение шпинделя
4. Оптические линейки по осям X/Y/Z
5. Гидравлический балансир по оси Z
6. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
7. Система автоматической смазки
8. Пневматическая система
9. Трехцветная сигнальная лампа
10. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ HNC
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение хода по оси Z
4. Инструментальный магазин 24 позиции
5. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/6 МПа
6. Система подачи масляного тумана
7. Кондиционер электрошкафа

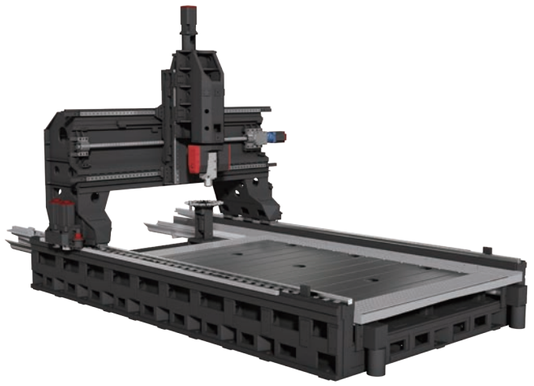
Полный список опций по запросу

СЕРИЯ BEL / BFL

Серия станков для обработки крупногабаритных деталей из алюминиевых сплавов, в основном для автомобильной, авиационной промышленности, железнодорожного транспорта, приборостроения, общего машиностроения, для обраотки профилей, рам, плоских деталей.

BEL – трехосевое исполнение.

BFL – пятиосевое исполнение.



Конструкция станка

Интегрированная конструкция станка с подвижной портальной траверсой.

Основание стола и станина изготовлены из высокопрочного высококачественного чугуна с высокой жесткостью и устойчивостью к вибрациям.

Цельнолитая траверса из чугуна обладает хорошей амортизацией. Направляющие на траверсе – роликовые направляющие качения.

В системе передачи движения используется серводвигатель с прецизионным редуктором для привода ШВП, полная система обратной связи по положению с замкнутым контуром для высоких динамических подач.

Подвижный ползун из высококачественного чугуна многократно подвергается выдержке и обладает отличной жесткостью и амортизацией.
Направляющие ползуна – высокоточные роликовые.

Для привода используется серводвигатель с прямой передачей на ШВП.

Мотор-шпиндель

Немецкий шпиндель
с высокочастотным приводом
24 000 об/мин, конус HSK-A63.

СЕРИЯ BEL / BFL

Специализированные обрабатывающие центры с подвижным порталом и мотор-шпинделем

Характеристики	Ед. изм.	BEL2018	BEL2030	BFL2018	BFL2030
Рабочая зона					
Ход по оси X	мм	1800	3000	1800	3000
Ход по оси Y	мм	2000	2000	2000	2000
Ход по оси Z	мм	700	700	700	700
Ход по оси A	град	-	-	±90	±90
Ход по оси C	град	-	-	±180	±180
Расстояние между колоннами	мм	2050	2050	2050	2050
Расстояние от торца до стола	мм	250-950	250-950	250-950	250-950
Расстояние от оси шпинделя до стола (горизонт.)	мм	-	-	512-1212	512-1212
Стол					
Размер стола	мм	2000×1800	2000×3000	2000×1800	2000×3000
Нагрузка на стол	т	3.5	6	3.5	6
Т-пазы		7×18×250	12×18×250	7×18×250	12×18×250
Подачи					
Рабочие подачи (X/Y/Z)	м/мин	20/20/20	20/20/20	20/20/20	20/20/20
Быстрые перемещения (X/Y/Z)	м/мин	40/40/36	40/40/36	40/40/36	40/40/36
Шпиндель					
Тип привода		Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель	Мотор-шпиндель
Частота вращения	об/мин	12000	12000	24000	24000
Мощность	кВт	11/22	11/22	15/18	15/18
Крутящий момент	Нм	63.7/118	63.7/118	19.1/20.9	19.1/20.9
Конус		BT40	BT40	HSK-A63	HSK-A63
Сечение ползуна	мм	320×320	320×320	320×320	320×320
Инструментальный магазин (опция)					
Количество позиций	T	24	24	24	24
Макс. диаметр инструмента	мм	ø80/ø125	ø80/ø125	ø80/ø125	ø80/ø125
Макс. длина инструмента	мм	300	300	300	300
Макс. вес инструмента	кг	6	6	6	6
Прочее					
Потребляемая мощность	кВА	50	50	60	60
Масса станка	тонн	21	23	21	23
Размеры (ДхШхВ)	мм	6650×5000×4000	7500×4800×4000	6650×5000×4000	7500×4800×4000

Стандартная конфигурация

1. Система ЧПУ Siemens
2. Мотор-шпиндель
3. Масляное охлаждение шпинделя
4. Оптические линейки по осям X/Y/Z
5. Гидравлический балансир по оси Z
6. Кабинетное ограждение рабочей зоны без крыши
7. Система автоматической смазки
8. Пневматическая система
9. Трехцветная сигнальная лампа
10. Конвейер для стружки с тележкой

Дополнительное оснащение

1. Система ЧПУ HNC
2. Система измерения инструмента
3. Увеличение хода по оси Z
4. Инструментальный магазин 24 позиции
5. Подача СОЖ через шпиндель 2/3/6 МПа
6. Система подачи масляного тумана
7. Кондиционер электрошкафа

Полный список опций по запросу

СМЕННЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ

Все портальные станки опционально могут быть оснащены различными типами фрезерных головок. Доступны конфигурации с автоматической, полуавтоматической и ручной индексацией. Большая вариативность исполнений, мощности и крутящего момента для различных материалов и задач.

На станке также можно установить автоматическую или стационарную систему смены фрезерных головок.

Автоматическая фрезерная головка 90°

Ручная фрезерная головка 90°

Полуавтоматическая фрезерная головка 3+2

Автоматическая фрезерная головка 3+2

Автоматическая удлиненная фрезерная головка

Специальные фрезерные головки по чертежам

Система смены фрезерных головок

Магазин автоматической смены фрезерных головок

Стационарная система хранения фрезерных головок