

2025 | КАТАЛОГ
ПРОДУКЦИИ

СТАНКИ

- ТОКАРНЫЕ И ФРЕЗЕРНЫЕ
- ПЯТИОСЕВЫЕ И ПОРТАЛЬНЫЕ
- ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ
- ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ
- ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

METALCRAFT

ВСЁ ДЛЯ НАДЕЖНОГО
РЕШЕНИЯ ЛЮБЫХ ЗАДАЧ
МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

СТАНКОИНСТРУМЕНТ.РФ



О КОМПАНИИ

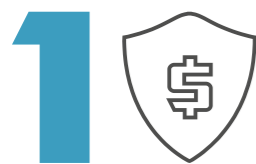
Станкоинструментальный Холдинг, основанный в Екатеринбурге в 2012 году, занимает лидирующие позиции на рынке поставок промышленного оборудования, инструмента, оснастки для металлообработки. Холдинг предлагает широкий спектр высокотехнологичного оборудования: токарные, фрезерные, электроэрозионные и ленточнопильные станки. Продукция компании успешно реализуется в России и странах СНГ, удовлетворяя потребности как малых, так и крупных производств.

Ключевая особенность нашего подхода к делу – поставки оборудования через призму собственного опыта в производстве. Парк оборудования нашей компании включает более 50 станков с ЧПУ на различных участках по производству различных деталей, инструмента и оснастки. Мы предлагаем оборудование с богатой стандартной комплектацией, в которую включены опции, позволяющие повысить эффективность обработки и значительно сократить при этом производственные издержки. Данные опции, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают и поставляют их за дополнительную плату. Предлагаемые модели и комплектации являются результатом кропотливой работы наших специалистов: технологов, инженеров-конструкторов, операторов станков с ЧПУ.



ПРИНЦИПЫ РАБОТЫ

Для обеспечения высокого уровня взаимодействия с заказчиками мы придерживаемся 3 ключевых принципов:



НАДЕЖНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПО ДОСТУПНЫМ ЦЕНАМ

Надежность:

Предлагая оборудование, наша компания ориентируется на высокое качество продукции. Некоторые станки поставляются также для нужд собственного производства. Это дает возможность нашим инженерам тестировать оборудование в реальных условиях эксплуатации, оценивая его надежность и производительность.

Ценовая политика:

Особое внимание уделяется ценовой доступности. Работая напрямую с заводами-изготовителями, минуя посредников, мы можем предложить честные и конкурентоспособные цены.



РАСШИРЕННАЯ И ГИБКАЯ СКЛАДСКАЯ ПРОГРАММА

Далеко не каждая компания способна поддерживать большой склад современного оборудования. Наш склад включает более 100 единиц станков различного типа (токарные универсальные, токарные и фрезерные с ЧПУ, электроэрозионные, ленточнопильные). Широкий ассортимент и большой склад оборудования позволяет нам максимально оперативно реагировать на потребности рынка и наших заказчиков. Кроме этого на складе поддерживается достаточное количество различных дополнительных опций для станков с ЧПУ. Таким образом, мы комплектуем станки опциями необходимыми заказчикам, что позволяет им избежать ненужных переплат.



КОМПЛЕКСНЫЙ ПОДХОД

Комплексная работа над проектом:

Для поставки высокотехнологичного оборудования требуются особый опыт. Наши специалисты обеспечивают полный цикл работ — от подбора технологического решения до монтажа и пуска оборудования.

Профессиональная ответственность:

Мы всегда готовы взять на себя полную ответственность за каждый этап проекта, обеспечивая высокое качество работ и их выполнение в согласованные сроки.

НАШИ УСЛУГИ

«Станкоинструментальный холдинг» предлагает широкий спектр услуг для обеспечения бесперебойной работы вашего производства. Вот основные направления нашего сервиса:



ПОДБОР И ПОСТАВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Поможем подобрать оптимальную модель и комплектацию станка, учитывая ваши производственные задачи. Наш каталог включает самые популярные модели металлообрабатывающего оборудования различных типов. Комплектация станков была выбрана нашими инженерами на основе многолетнего опыта эксплуатации парка оборудования, включающего в себя более 50 моделей станков для металлообработки станков, а также анализа потребностей российского рынка в данной сфере. Мы можем предложить оборудование как из наличия, так и под заказ.



МОНТАЖ И ПУСКОНАЛАДКА ОБОРУДОВАНИЯ

Монтаж и пусконаладка — это ключевые этапы, которые напрямую влияют на дальнейшую работу станка. Наши специалисты выполняют все работы качественно и в полном объеме, обеспечивая гарантию на выполненные работы.

ЭТАПЫ ВКЛЮЧАЮТ:

1. Шеф-монтажные работы
2. Запуск и наладка оборудования
3. Проведение инструктажа операторов.



СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Ремонт и обслуживание станков играют важную роль в поддержании стабильной работы производства. Наша команда высококвалифицированных инженеров готова оперативно реагировать на любые запросы и выполнять весь необходимый комплекс работ:

1. Гарантийный ремонт
2. Регулярное сервисное обслуживание.

Мы гарантируем высокое качество и оперативность выполнения всех сервисных работ, вне зависимости от сложности оборудования. Это позволяет минимизировать риски простоев и обеспечить долгосрочную эксплуатацию ваших станков.

Практически все модели и комплектации станков, описанные в каталоге, постоянно поддерживаются в наличии на нашем складе в Екатеринбурге. Поэтому заинтересовавшее вас оборудование может в кратчайшие сроки отправлено по вашему адресу, смонтировано и запущено нашими специалистами.



ОСТАЛИСЬ ВОПРОСЫ?

Если в нашем каталоге вы не нашли нужной модели или комплектации, просим адресовать запрос в отдел продаж по телефону **8 800 101-14-36** | почте stinhol@yandex.ru.

**БУДЕМ РАДЫ ВИДЕТЬ ВАС В ЧИСЛЕ НАШИХ ЗАКАЗЧИКОВ.
С УВАЖЕНИЕМ, КОМАНДА ООО "СТАНКОИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ХОЛДИНГ"**

СТАНКИ ТОКАРНЫЕ | УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

Страница | 04



16K20 Стр. | 06



16K30 Стр. | 08



CW6163A Стр. | 10

СТАНКИ ТОКАРНЫЕ | С ЧПУ

Страница | 12



TCK50-500 Стр. | 16



TCK56-500 | 1000 Стр. | 18



TCK60D-1000 Стр. | 20



TCK70 Стр. | 22



TL52-420 | 500 Стр. | 24



TL60-400MY Стр. | 26



TL65-800MY Стр. | 28



TL65-1000 Стр. | 30

СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ | С ЧПУ

Страница | 32



VMC855 Стр. | 38



VMC1160 Стр. | 40



VMC1370 Стр. | 42

СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ | 5-ОСЕВЫЕ

Страница | 44



U-60 Стр. | 46



U-63 Стр. | 46



U-80 Стр. | 46

СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ | ПОРТАЛЬНЫЕ

Страница | 48



Серия GMF3023R | 4023R | 6023R Стр. | 50

СТАНКИ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ

Страница | 52



DK77-LK Стр. | 54



DK77 Стр. | 55

СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ

Страница | 56



Серия GB Стр. | 57



Серия GZ Стр. | 58



Серия GNS Стр. | 59



СТАНКИ ТОКАРНЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

Универсальные (или токарно-винторезные станки) позволяют обрабатывать заготовки различной формы: конической, фасонной, цилиндрической, а также выполнять широкий спектр токарных операций: отрезание, растачивание, сверление, нарезание резьбы и др. Их прочность и надежность обеспечивают стабильную обработку даже при высоких нагрузках, а простота эксплуатации делает их удобными в использовании. Совокупность данных преимуществ позволяет универсальным станкам занимать важное место в современной промышленности.

ПРЕИМУЩЕСТВА УНИВЕРСАЛЬНЫХ СТАНКОВ

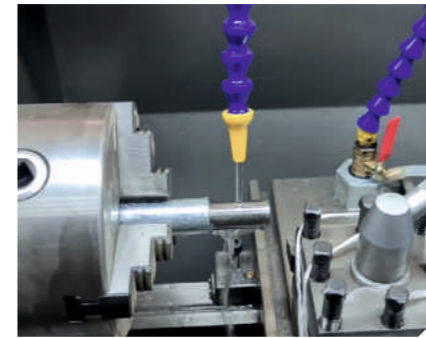
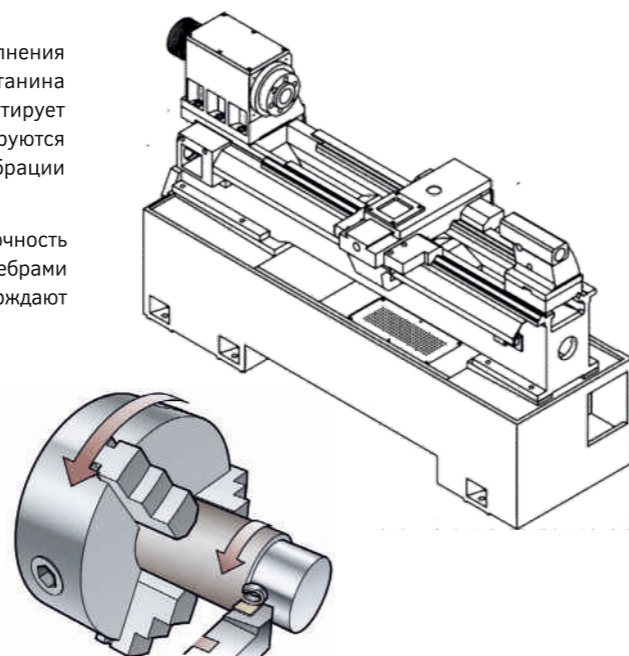
ЦЕЛЬНОЛИТАЯ ЧУГУННАЯ СТАНИНА

Фрезерные станки MetalCraft отличаются высоким качеством исполнения благодаря применению современных технологий производства. Станина изготовлена из прочного серого чугуна марки Mehanit, что гарантирует надежность и долговечность конструкции. Элементы станка проектируются методом конечных элементов, что улучшает его стойкость и снижает вибрации при работе.

Станина намеренно подвергается старению, чтобы увеличить ее прочность и сопротивляемость нагрузкам. Литые части дополнительно укреплены ребрами жесткости, испытания на устойчивость и термостабильность подтверждают надежность станков в любых эксплуатационных условиях.

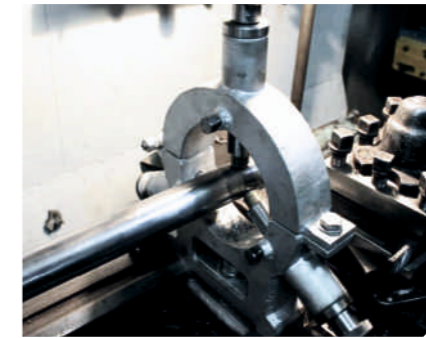
НАДЕЖНЫЙ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ШПИНДЕЛЬ

Универсальные токарные станки MetalCraft оснащены шпинделем со скоростью вращения до 1600 об/мин. Применяемая модель шпинделя отличается повышенной жесткостью и точностью. Направляющие и шестерни проходят закалку поверхности с последующей шлифовкой, что позволяет увеличить срок службы узла и значительно снизить уровень шума в процессе резания.



СИСТЕМА ПОДАЧИ СОЖ

Конструкция токарно-винторезного станка оснащена системой подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ). Трубка регулируется вручную и позволяет максимально точно направить поток СОЖ непосредственно в зону резания. Система подачи СОЖ позволяет увеличить стойкость применяемого инструмента, а также существенно повысить качество обработки.



ПОДВИЖНЫЙ / НЕПОДВИЖНЫЙ ЛЮНЕТ

Применение люнетов упрощает токарную обработку и обеспечивает дополнительную поддержку длинных заготовок, защищая их тем самым от прогиба.

На станки одновременно устанавливается два типа люнета:

Неподвижный	Подвижный
16К20: 20-125 мм	16К20: 20-80 мм
16К30: 50-200 мм	16К30: 18-100 мм
CW6163A: 30-240 мм	CW6163A: 25-130 мм



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЗАЩИТА УЗЛОВ

Основные узлы токарно-нарезных станков оснащаются дополнительной защитой. Специализированные защитные кожухи устанавливаются на токарный патрон, резцедержатель и ходовой винт. Данная функционал повышает безопасность эксплуатации станка.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ



Коробка скоростей



Трехлапчатый токарный патрон



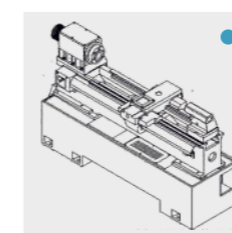
Люнеты



Система подачи СОЖ



Закаленные направляющие



Станина цельнолитая (Mehanit)



Коробка подачи



Резцедержатель поворот $\pm 90^\circ$



Задняя бабка МТ5

СЕРИЯ СТАНКОВ

16K20

КОЛИЧЕСТВО ВОЗМОЖНЫХ КОМПЛЕКТАЦИЙ (Артикулов): 3

Токарные станки MetalCraft 16K20 — это надежное и производительное оборудование для выполнения токарно-винторезных работ. Благодаря максимальному диаметру точения над станиной до Ø420 мм и над суппортом до Ø220 мм, а также длине обрабатываемой заготовки до 1000 мм, эти станки подходят для работы с широким спектром деталей. Особый акцент сделан на безопасности: предусмотрены защитные кожухи для токарного патрона и резцедержателя. С помощью 24 скоростей вращения шпинделя можно гибко настраивать режимы обработки, обеспечивая высокое качество выполняемых операций.



Параметр	Артикул		
	16K20-1000	16K20-1500	16K20-2000
Макс. диаметр над станиной, мм		Ø420	
Макс. длина точения, мм	890	1390	1890
Торец шпинделя		С6 (А-6)	
Диаметр отверстия шпинделя, мм		Ø56	
Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин		1600	
Мощность двигателя шпинделя, кВт		7.5	
Конус пиноли задней бабки		Mt5	
Ход пиноли задней бабки, мм		150	
Диаметр пиноли задней бабки, мм		Ø75	
Диапазон продольных подач, мм/об (дюйм/об)		0.028 - 6.43 мм (0.0010" - 0.2392")	
Диапазон поперечных подач, мм/об (дюйм/об)		0.012 - 2.73 мм (0.0004" - 0.1016")	
Количество скоростей		24	
Нарезание метрической резьбы		0.5 - 224 мм	
Нарезание дюймовой резьбы		72 - 1/8 tpi	
Нарезание питчевой резьбы		56 - 1/4 DP	
Нарезание модульной резьбы		72 - 1/8 tpi	
Макс. ход резцовой салазки, мм		145	
Макс. ход поперечной каретки, мм		320	
Конус отверстия в шпинделе		Mt6	
Макс. диаметр над суппортом, мм		Ø220	
Ширина станины, мм		405	
Макс. длина заготовки, мм	1 000	1 500	2 000
Размер резца, мм		25 x 25	
Поперечное смещение корпуса задней бабки, мм		±15	
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	2500 x 1000 x 1285	3000 x 1000 x 1285	3500 x 1000 x 1285
Масса станка, кг	2 500	2 750	2 950

ВКЛЮЧЕННЫЕ
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ОПЦИИ

Защитный кожух
Токарного патрона

Защитный кожух
Резцедержателя

Защитный кожух
ходового винта

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

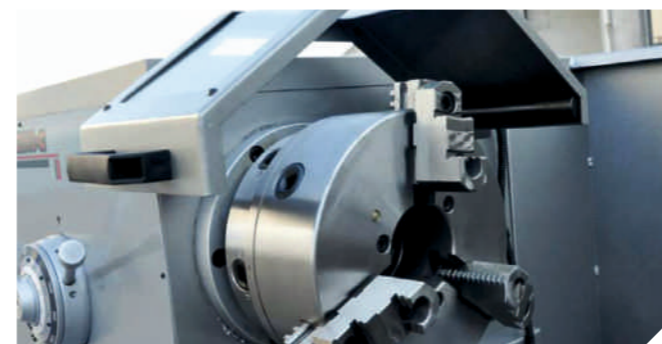
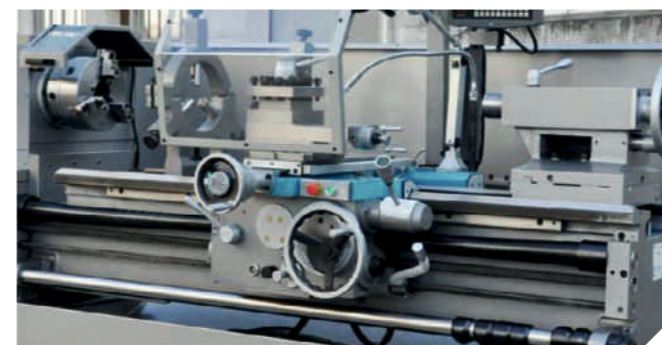
№ п/п	Наименование	Примечание	Количество
01	3-кулачковый патрон	Ø250	1 шт.
02	4-кулачковый патрон	Ø320	1 шт.
03	Закаленные направляющие	✓	1 компл.
04	Лицевая панель	Длина 400 мм	1 шт.
05	Втулка шпинделя	✓	1 шт.
06	Вращающийся центр MT5	✓	1 шт.
07	Упорный центр MT5	✓	1 шт.
08	Система охлаждения	✓	1 шт.
09	Светодиодное рабочее освещение	✓	1 шт.
10	Электромагнитный тормоз	✓	1 шт.
11	Электрическая распределительная система	Schneider (Франция) / Siemens (Германия)	1 компл.
12	Комплект инструмента и оснастки	✓	1 компл.
13	Оптические линейки с УЦИ (2 оси)	✓	1 компл.
14	Неподвижный люнет Ø20-125 мм	✓	1 шт.
15	Подвижный люнет Ø20-80 мм	✓	1 шт.
16	Инструкция по эксплуатации	✓	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

17	Защита токарного патрона	Включено в комплектацию	1 шт.
18	Защита резцедержателя	Включено в комплектацию	1 шт.
19	Защита ходового винта	Включено в комплектацию	1 шт.



Цветом выделены опции, которые, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают. По нашему производственному опыту данные опции являются ключевыми для эффективной обработки и значительно снижают производственные издержки

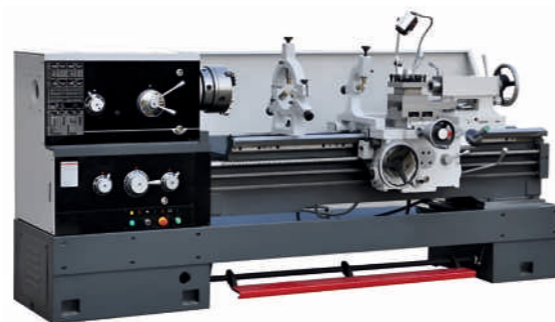


СЕРИЯ СТАНКОВ

16K30

КОЛИЧЕСТВО ВОЗМОЖНЫХ КОМПЛЕКТАЦИЙ (АРТИКУЛОВ): 3

Токарные станки MetalCraft 16K30 представляют собой мощные и многофункциональные устройства для выполнения разнообразных токарно-винторезных операций. С максимальным диаметром обработки над станиной до Ø500 мм и над суппортом до Ø310 мм, а также длиной обрабатываемой заготовки до 1000 мм, эти станки позволяют эффективно обрабатывать широкий спектр деталей. Станки оснащены 24 скоростями вращения шпинделя, что обеспечивает гибкость настроек и высокую точность работы. Особое внимание уделено безопасности: предусмотрены защитные элементы для токарного патрона и резцедержателя.



Параметр	Артикул		
	16K30-1000	16K30-1500	16K30-2000
Макс. диаметр над станиной, мм		Ø500	
Макс. длина точения, мм	850	1350	1850
Торец шпинделя		D8	
Диаметр отверстия шпинделя, мм		Ø80	
Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин		1600	
Мощность двигателя шпинделя, кВт		7.5	
Конус пиноли задней бабки		MT5	
Ход пиноли задней бабки, мм		150	
Диаметр пиноли задней бабки, мм		Ø75	
Диапазон продольных подач, мм/об (дюйм/об)		0.063 - 6.43 мм (0.0023" - 0.2392")	
Диапазон поперечных подач, мм/об (дюйм/об)		0.027 - 2.73 мм (0.0010" - 0.1016")	
Количество скоростей		24	
Нарезание метрической резьбы		1 - 224 мм	
Нарезание дюймовой резьбы		28 - 1/8 tpi	
Нарезание питчевой резьбы		56 - 1/4 DP	
Нарезание модульной резьбы		28 - 1/8 tpi	
Макс. ход резцовой салазки, мм		145	
Макс. ход поперечной каретки, мм		340	
Конус отверстия в шпинделе		Mt7	
Макс. диаметр над суппортом, мм		Ø310	
Ширина станины, мм		405	
Макс. длина заготовки, мм	1 000	1 500	2 000
Размер резца, мм		25 x 25	
Поперечное смещение корпуса задней бабки, мм		±15	
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	2500 x 900 x 1259	3000 x 900 x 1259	3500 x 900 x 1259
Масса станка, кг	2 750	3 000	3 250

ВКЛЮЧЕННЫЕ
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ОПЦИИ

Защитный кожух
Токарного патрона

Защитный кожух
Резцедержателя

Защитный кожух
ходового винта

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

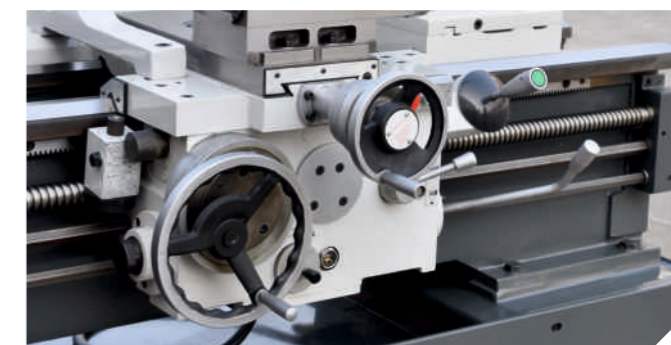
№ п/п	Наименование	Примечание	Количество
01	3-кулачковый патрон	Ø250	1 шт.
02	4-кулачковый патрон	Ø320	1 шт.
03	Закаленные направляющие	✓	1 компл.
04	Лицевая панель	Длина 400 мм	1 шт.
05	Втулка шпинделя	✓	1 шт.
06	Вращающийся центр MT5	✓	1 шт.
07	Упорный центр MT5	✓	1 шт.
08	Система охлаждения	✓	1 шт.
09	Светодиодное рабочее освещение	✓	1 шт.
10	Электромагнитный тормоз	✓	1 шт.
11	Электрическая распределительная система	Schneider (Франция) / Siemens (Германия)	1 компл.
12	Комплект инструмента и оснастки	✓	1 компл.
13	Оптические линейки с УЦИ (2 оси)	✓	1 компл.
14	Неподвижный люнет Ø50-200 мм	✓	1 шт.
15	Подвижный люнет Ø18-100 мм	✓	1 шт.
16	Инструкция по эксплуатации	✓	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

17	Защита токарного патрона	Включено в комплектацию	1 шт.
18	Защита резцедержателя	Включено в комплектацию	1 шт.
19	Защита ходового винта	Включено в комплектацию	1 шт.



Цветом выделены опции, которые, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают. По нашему производственному опыту данные опции являются ключевыми для эффективной обработки и значительно снижают производственные издержки

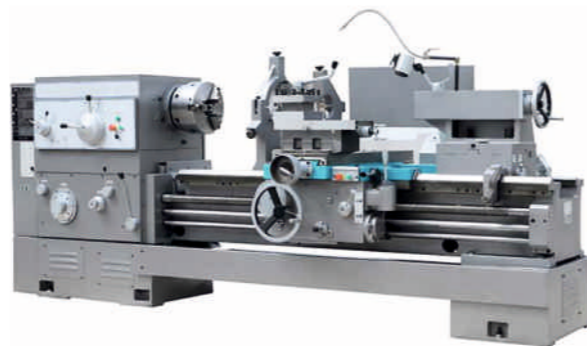


СЕРИЯ СТАНКОВ

CW6163A

КОЛИЧЕСТВО ВОЗМОЖНЫХ КОМПЛЕКТАЦИЙ (АРТИКУЛОВ): 5

Токарные станки MetalCraft CW6163A предназначены для выполнения токарно-винторезных операций: наружного и внутреннего точения, подрезания торцов, нарезания резьбы, сверления и зенкования отверстий. Подходят для производств с мелкосерийным/штучным выпуском продукции, мастерских, ремонтных цехов и учебных заведений. Диаметры обработки над суппортом и станиной достигают Ø370 мм и Ø630 мм соответственно. Коробка скоростей обеспечивает гибкость настроек благодаря большому диапазону регулировок и плавному переключению. Безопасность обеспечивается защитой токарного патрона, резцедержателя и ходового винта согласно стандартам ЕС. В комплект входят подвижный и неподвижный люнеты для надежной фиксации заготовок



Параметр	Артикул				
	CW6163A-1000	CW6163A-1500	CW6163A-2000	CW6163A-3000	CW6163A-4000
Макс. диаметр над станиной, мм	Ø630				
Макс. длина точения, мм	900	1400	1900	2900	3900
Торец шпинделя	D11				
Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø105 (опционально Ø130)				
Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	1000				
Мощность двигателя шпинделя, кВт	11				
Конус пиноли задней бабки	MT6				
Ход пиноли задней бабки, мм	230				
Диаметр пиноли задней бабки, мм	Ø100				
Количество скоростей	18				
Нарезание метрической резьбы	1 - 240 мм / 50				
Нарезание дюймовой резьбы	14 - 1 tpi / 26				
Нарезание питчевой резьбы	28 - 1 DP / 24				
Нарезание модульной резьбы	14 - 1 tpi / 26				
Макс. ход резцовой салазки, мм	200				
Конус отверстия в шпинделе	Метрический Ø120 1:20				
Макс. диаметр над суппортом, мм	Ø370				
Ширина станины, мм	560				
Макс. длина заготовки, мм	1 000	1 500	2 000	3 000	4 000
Размер резца, мм	32 x 32				
Поперечное смещение корпуса задней бабки, мм	±10				
Макс. поперечное перемещение суппорта, мм	480				
Диапазон продольных подач (1:1 / 16:1), мм/об	0.1 - 1.52 / 1.6 - 24.3				
Количество продольных / поперечных подач	64 / 64				
Диапазон поперечных подач	Половина продольных подач				
Ускоренное продольное перемещение каретки, мм/мин	4 000				
Ускоренное поперечное перемещение суппорта, мм/мин	2 000				
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	3275 x 1393 x 1537	3725 x 1393 x 1537	4225 x 1393 x 1537	5225 x 1393 x 1537	6275 x 1393 x 1537
Масса станка, кг	3 400	3 700	4 200	4 700	5 800

ВКЛЮЧЕННЫЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

Защита узлов станка
Кожух токарного патрона
Защита ходового винта и вала
Передняя защита зоны резанья

Конусная линейка

УЦИ по двум осям

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

№ п/п	Наименование	Примечание	Количество
01	3-кулачковый патрон	Ø250	1 шт.
02	4-кулачковый патрон	Ø320	1 шт.
03	Закаленные направляющие	✓	1 компл.
04	Лицевая панель	Длина 800 мм	1 шт.
05	4-х позиционный резцедержатель	✓	1 шт.
06	Ручная задняя бабка	✓	1 шт.
07	Рабочая лампа	✓	1 шт.
08	Системы СОЖ и автоматизированной смазки	✓	1 шт.
09	Упорный центр и вращающийся центр	С хвостовиком MT6	1 компл.
10	Подвижный защитный кожух	✓	1 шт.
11	Ящик с монтажными инструментами 500 мм	✓	1 компл.
12	Неподвижный люнет Ø30-240 мм	✓	1 шт.
13	Следящий (подвижный) люнет Ø25-130 мм	✓	1 шт.
14	Переходная втулка шпинделя с метрического 120 на MT6	✓	1 шт.
15	Шприц для смазки	✓	1 шт.
16	Комплект фундаментных регулировочных опор	✓	1 компл.
17	Документация на станок	✓	1 шт.

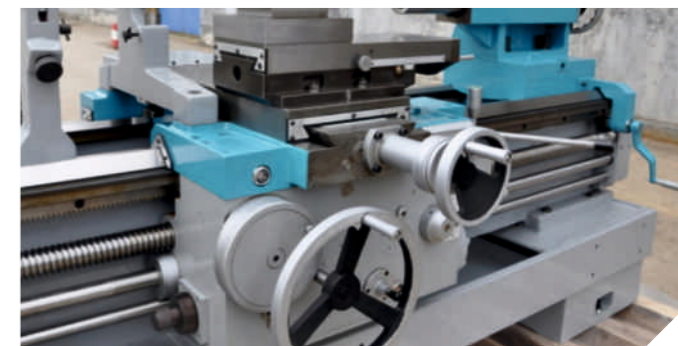
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ*

18	Защитный кожух токарного патрона	✓	1 шт.
19	Защита ходового винта и вала	✓	1 шт.
20	Передняя защита зоны резанья	✓	1 шт.
22	Конусная линейка	✓	1 шт.
22	УЦИ по двум осям	✓	1 компл.



Цветом выделены опции, которые, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают. По нашему производственному опыту данные опции являются ключевыми для эффективной обработки и значительно снижают производственные издержки

*Указанные опции входят в складскую программу и устанавливаются дополнительно по требованию заказчика.





СТАНКИ ТОКАРНЫЕ С ЧПУ

Токарные станки с числовым программным управлением (ЧПУ) представляют собой высокотехнологичное оборудование, предназначенное для механической обработки металлов. Они используются для выполнения таких операций, как точение, нарезка резьбы, сверление и фрезеровка. Основное отличие этих станков от традиционных заключается в использовании компьютерного управления, которое позволяет значительно повысить точность и производительность работы.

Станки с ЧПУ управляют движением режущего инструмента и заготовки с помощью предварительно запрограммированных команд. Это позволяет минимизировать участие человека в процессе обработки и снизить вероятность возникновения ошибок. Кроме того, программное управление позволяет быстро перенастраивать станок для выполнения разных задач, что делает его идеальным выбором для массового производства.

Эти станки находят широкое применение в различных отраслях промышленности, включая машиностроение, авиационную промышленность, производство медицинского оборудования и многих других. Их высокая точность и возможность автоматизации делают их незаменимыми при изготовлении сложных деталей, требующих высокой степени точности.

КОМПЛЕКТАЦИИ СТАНКОВ

Мы предлагаем различные комплектации токарных станков с ЧПУ MetalCraft, каждая из которых имеет свои особенности и преимущества:

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ.

Данный вид станков предназначен для высокопроизводительной обработки и выполнения различных токарных операций. Они обеспечивают высокую точность и повторяемость благодаря использованию программного управления. Основные преимущества включают автоматизацию процессов, безопасность и широкий спектр выполняемых операций.

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С РЕДУКТОРОМ ПОВЫШЕНИЯ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА

Станки оснащаются дополнительным редуктором, который увеличивает крутящий момент, что особенно полезно при силовом резании с большим съемом материала. Редукторы производства немецкого бренда ZF, известного своей надежностью.

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ОСЬЮ Y И ПРИВОДНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

Станки оснащены револьверной головкой с приводным инструментом, которая значительно расширяет их функциональные возможности. Они могут выполнять широкий диапазон операций, включая фрезерование плоскостей, сверление отверстий и нарезание резьбы методом фрезерования. Такие станки особенно востребованы в серийном производстве и при изготовлении деталей сложной формы.

ПРЕИМУЩЕСТВА СТАНКОВ

Все станки прямо со склада имеют богатую комплектацию, что позволяет максимально эффективно использовать их потенциал. Например, наличие гидростатических направляющих и системы охлаждения рабочей зоны способствует повышению точности и долговечности оборудования.

ЦЕЛЬНОЛИТАЯ НАКЛОННАЯ СТАНИНА

В токарных станках MetalCraft используется цельнолитая наклонная станина из серого чугуна марки Mehanit, которая отличается высокой прочностью. Все элементы станины рассчитаны методом конечных элементов (FEA), для устранения их перекоса и увеличения демпфирующих свойств. Непосредственно перед обработкой станина проходит несколько этапов старения. Кроме этого, все литые детали станины усилены ребрами жесткости, проходят испытания на устойчивость и термостабильность.

Наклонная конструкция станины обеспечивает ряд важных преимуществ:

Лучшая эргономика

Благодаря наклону облегчается доступ к рабочим зонам станка, что делает процесс обработки более удобным и безопасным.

Оптимальное удаление стружки

Наклон способствует эффективному отводу стружки от зоны резания, предотвращая ее накопление и улучшая чистоту обработки.

Повышенная жесткость

Наклонная форма станины усиливает конструктивную прочность, уменьшая вибрации и повышая точность обработки.



ДВИГАТЕЛЬ И ЧПУ FANUC

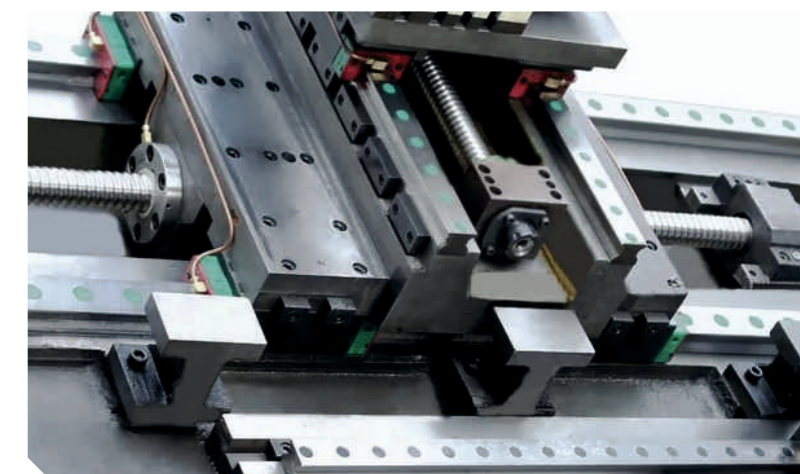
Токарные станки MetalCraft оборудованы японской системой управления FANUC. FANUC Oi-MF(5) Plus — это надежная система ЧПУ, обеспечивающая высокую точность обработки и удобство программирования. Она поддерживает различные инструменты, такие как резание, сверление и нарезание резьбы, что делает ее универсальной для широкого спектра задач производства и востребованной в российских условиях. Среди ключевых преимуществ — интуитивный интерфейс, надежность исполнения и простота настройки, повышающие эффективность производственного процесса.

Высокопроизводительная токарная обработка на станках MetalCraft обеспечивается в том числе мощным двигателем FANUC (Япония). Двигатели FANUC отличаются надежностью, высокой эффективностью и стабильностью работы даже в условиях тяжелой обработки и круглосуточной эксплуатации оборудования. Именно поэтому двигатели данного бренда широко применяются в современном станкостроении по всему миру.



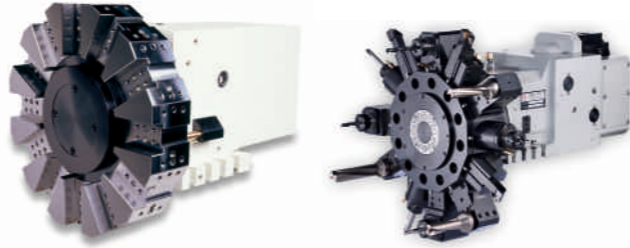
ПРЕЦИЗИОННЫЕ ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Предлагаемые нами станки применяются в том числе и для прецизионной токарной обработки. От свойств и качества работы направляющих непосредственно зависит точность обработки. Поэтому в токарных станках MetalCraft применяются линейные направляющие THK (Япония) / HIWIN (Тайвань) / PMI (Тайвань). Данная продукция отличается высокой нагрузочной способностью и износостойкостью; высокой точностью позиционирования и перемещения; жесткостью и отсутствием вибраций.



РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА БЕЗ ПРИВОДА / С ПРИВОДОМ РАБОЧЕГО ИНСТРУМЕНТА

Станки данного типа комплектуются револьверной головкой на 12 позиций инструмента. Возможны два варианта исполнения: с приводом рабочего инструмента, где подача СОЖ осуществляется непосредственно через головку и инструмент, а вращение обеспечивается гидравлической системой, либо без привода, когда смена позиций происходит благодаря сервоприводу с фиксацией гидрозажимом. Оба варианта обеспечивают плавный ход, стабильность и жесткость даже при повышенных нагрузках на режущий инструмент. В комплекте с револьверной головкой поставляются инструментальные блоки для инструмента с сечением державок 25x25 мм и Ø40 мм.



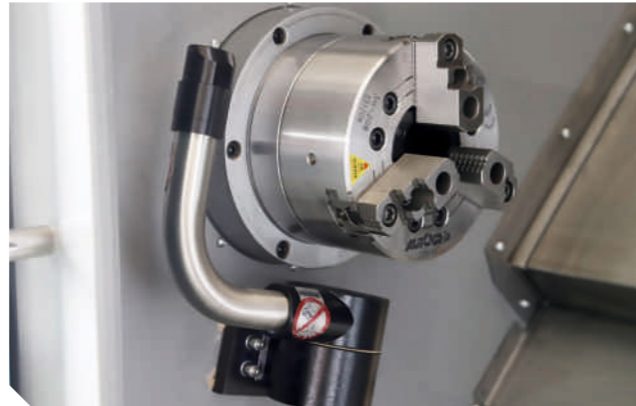
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЛЮНЕТ

Станки могут быть оснащены гидравлическими люнетами, предназначенными для работы с заготовками диаметром от Ø30 до Ø245 мм. Люнеты играют ключевую роль при обработке деталей значительной длины, обеспечивая надежное удержание заготовки и предотвращая ее деформацию. Благодаря этому удается существенно уменьшить радиальное биение, что положительно сказывается на качестве обработки и точности выполнения операций. Это особенно важно при изготовлении высокоточных изделий, где каждый миллиметр имеет значение.



ДАТЧИК ПРИВЯЗКИ НРМА

Датчик НРМА Renishaw (Великобритания) представляет собой кронштейн с электроприводом для высокоточной автоматической наладки инструмента. Область применения: токарные станки, в том числе многоцелевые. Высокая скорость работы сервопривода манипулятора позволяет выполнять наладку инструмента и определение его поломки непосредственно в процессе обработки без вмешательства оператора. На выполнение команд управляющей программы на включение руки и фиксацию в рабочем положении уходит не более 2 секунд. После наладки инструмента подается команда на возврат руки с датчиком в безопасное положение за пределами зоны выполнения обработки.



РАСШИФРОВКА АРТИКУЛА



БЫСТРЫЙ ПОДБОР СТАНКА

Вы легко сможете выбрать подходящую модель и модификацию станка, основываясь на данных таблицы. В зависимости от ваших потребностей, таких как максимальный диаметр над станиной или суппортом, максимальная длина точения и наличие приводного инструмента, вы сможете найти станок, который наилучшим образом соответствует вашим требованиям.

СТАНКИ | БЕЗ ПРИВОДНОГО ИНСТРУМЕНТА

Макс. диаметр над станиной, мм	Макс. диаметр над суппортом, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	Мощность двигателя шпинделя, кВт	Артикул		
Ø520	Ø280	Ø420	500	4000	15 / 18.5	TL52-500.F15/18.5.A2-6.12T.254T		
						TL52-500.F15/18.5.A2-6.12T.254TR		
Ø500	Ø300	Ø360			11 / 15	TCK50-500.F11/15.A2-6.8K.203T		
						TCK50-500.F11/15.A2-6.8K.203TR		
Ø560	Ø280	Ø350			1000	4000	15 / 18.5	TCK56-500.F11/15.A2-6.12K.203T
								TCK56-500.F11/15.A2-6.12K.203TR
							TCK56-500.F11/15.A2-6.12T.203T	
							TCK56-500.F11/15.A2-6.12T.203TR	
							TCK56-500.F11/15.A2-8.12T.254T	
							TCK56-500.F11/15.A2-8.12T.254TL	
			TCK56-500.F11/15.A2-8.12T.254TR					
			TCK56-500.F11/15.A2-8.12T.254TRL					
Ø650	Ø410	Ø500	1500	1600	15 / 18.5	TL65-1000.F15/18.5.A2-8.12T.304T.L		
						TL65-1000.F15/18.5.A2-8.12T.304T.R.L		
Ø560	Ø280	Ø350	2000	1800	11 / 15	TCK56-1000.F11/15.A2-8.12T.254T		
						TCK56-1000.F11/15.A2-8.12T.254TL		
						TCK56-1000.F11/15.A2-8.12T.254TR		
						TCK56-1000.F11/15.A2-8.12T.254TRL		
Ø720	Ø430	Ø500	3000	1800	15 / 18.5	TCK70-1000.F15/18.5.A2-8.12K.254T		
						TCK70-1500.F15/18.5.A2-8.12K.254T		
						TCK70-2000.F15/18.5.A2-11.12K.304T		
	Ø420	Ø630				TCK70-3000.F15/18.5.A2-11.12K.304T		

СТАНКИ | С ПРИВОДНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ, ОСЬЮ Y

Макс. диаметр над станиной, мм	Макс. диаметр над суппортом, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	Мощность двигателя шпинделя, кВт	Ось Y	Артикул
Ø600	Ø300	Ø380	400	4000	15 / 18.5	да	TL60-400MY.F15/18.5.A2-6.12G.254TR
						нет	TL60-400MY.F15/18.5.A2-6.12G.254T
Ø520	Ø280	Ø370	420	2500	15 / 18.5	да	TL52-420M.F15/18.5.A2-6.12G.254TR
						нет	TL52-420M.F15/18.5.A2-6.12G.254T
Ø650	Ø410	Ø410	800	3000	15 / 18.5	да	TL65-800MY-ZF.F15/18.5.A2-8.12G.304T.R.OLP40.L
						нет	TL65-800MY-ZF.F15/18.5.A2-8.12G.304T.R.L
						да	TL65-800MY-ZF.F15/18.5.A2-8.12G.304T.L
						нет	TL65-800MY.F15/18.5.A2-8.12G.304T.R.OLP40.L
						да	TL65-800MY.F15/18.5.A2-8.12G.304T.R.L
Ø600	Ø370	Ø430	1000	3000	15 / 18.5	да	TL65-800MY.F15/18.5.A2-8.12G.304T.L
						нет	TL65-800MY.F15/18.5.A2-8.12G.304T.LL
Ø600	Ø370	Ø430	1000	3000	15 / 18.5	да	TCK60D-1000.F.15/18.5.A2-8.12G.254TR
						нет	TCK60D-1000.F.15/18.5.A2-8.12G.254T

СЕРИЯ СТАНКОВ

TCK50-500

КОЛИЧЕСТВО ВОЗМОЖНЫХ КОМПЛЕКТАЦИЙ (Артикулов): 2*

Токарные станки с ЧПУ MetalCraft серии TCK50-500 предназначены для высокопроизводительной обработки металла с операциями точения, расточки, сверления и нарезки резьбы. Применяются в машиностроении, авиации, космонавтике и автопроме. Оснащены линейными направляющими и шарико-винтовыми передачами от ведущих производителей Японии и Тайваня, обеспечивающими высокую точность и скорость работы. Управление осуществляется системой FANUC Oi Tf(5) Plus, позволяющей легко программировать и автоматизировать производственные процессы.

*ДЛЯ ПОДБОРА АРТИКУЛА СОГЛАСНО КОМПЛЕКТАЦИИ ВЫ МОЖЕТЕ ОБРАТИТЬСЯ К ТАБЛИЦЕ «БЫСТРЫЙ ПОДБОР СТАНКА» НА СТРАНИЦЕ № 15



Система ЧПУ и привода
Fanuc (Япония)

Сервомоторы повышенной мощности

Револьверная голова
8 позиций
Без привода инструмента

Скиммер
(маслоотделитель)

Датчик привязки инструмента
Renishaw HPMA

Кондиционер
Электрошкафа

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	TCK50-500.F11/15.A2-6.8K.203T / TCK50-500.F11/15.A2-6.8K.203T.R	
Общие параметры	Стойка и привода	Fanuc
	Система ЧПУ	Fanuc Oi-Tf(5) Plus
	Угол наклона станины	30°
Параметры обработки	Макс. диаметр над станиной, мм	Ø500
	Макс. диаметр над суппортом, мм	Ø300
	Макс. диаметр точения, мм	Ø360
	Макс. длина точения, мм	500
Перемещения	Ход по оси X / Z / Y, мм	200 / 550 / -
	Ускоренная подача по оси X / Z / Y, м/мин	30 / 30 / -
	Мощность привода оси X / Z / Y, кВт	2 / 2 / -
	Точность позиционирования, мм	±0.004 / ±0.004
	Точность повторного позиционирования, мм	±0.002 / ±0.003
Шпиндель	Торец шпинделя	A2-6
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø65
	Макс. диаметр прутка, мм	Ø50
	Размер токарного патрона	8 дюймов / 203 мм
	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	4000
	Мощность двигателя шпинделя, кВт	11 / 15
Револьверная головка	Макс. крутящий момент, Нм	105 / 191
	Тип револьверной головки	Без привода
	Подача СОЖ через револьверную головку	Включено
	Количество инструментов	8
Задняя бабка	Сечение наружной державки, мм	25 x 25
	Диаметр расточной державки, мм	Ø40
	Тип задней бабки	С гидравлической программируемой пинолью
	Перемещение задней бабки, мм	450
	Конус пиноли задней бабки	MT5
Габаритные размеры и вес	Диаметр пиноли задней бабки, мм	Ø80
	Ход пиноли задней бабки, мм	100
	Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	2300 x 1700 x 1930
Масса станка, кг	3 800	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

№ п/п	Наименование	Примечание	Количество
01	Система ЧПУ	FANUC Oi Tf(5) Plus (Япония)	1 шт.
02	Гидравлический патрон шпинделя	Autogrip / SEOAI (Тайвань / Южная Корея)	1 шт.
03	Двигатель шпинделя	FANUC (Япония)	1 шт.
04	Сервоприводы по осям X / Z	FANUC (Япония)	1 шт.
05	Винтовая пара по осям X / Z	THK / HIWIN / PMI (Япония / Тайвань / Тайвань)	1 шт.
06	Линейные направляющие качения по осям X / Z	THK / HIWIN / PMI (Япония / Тайвань / Тайвань)	1 шт.
07	Револьверная головка	8 позиций	1 шт.
08	Клиновой блок 25x25 мм	✓	4 компл.
09	Держатель торцевого инструмента 25x25 мм	✓	1 шт.
10	Держатель осевого инструмента Ø40 мм	✓	3 шт.
11	Переходные втулки для сверл	Ø32 мм, Ø25 мм, Ø20 мм	3 шт.
12	Переносной пульт управления	✓	1 шт.
13	Пистолет для подачи СОЖ	✓	1 шт.
14	Пневматический пистолет	✓	1 шт.
15	Приводная программируемая пиноль задней бабки	Тайвань	1 шт.
16	Централизованная система смазки	✓	1 компл.
17	Трансформатор	✓	1 компл.
18	Автоматический конвейер для стружки	✓	1 компл.
19	Нормы безопасности CE	✓	1 шт.
20	Трехцветный индикатор состояния	✓	1 шт.
21	Светодиодное рабочее освещение	✓	1 шт.
22	Ящик с установочным инструментом	✓	1 компл.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ (включены в комплектацию)

23	Датчик привязки инструмента Renishaw HPMA*	Великобритания	1 шт.
24	Маслоотделитель (сепаратор СОЖ)	✓	1 шт.
25	Кондиционер электрошкафа	✓	1 шт.

Цветом выделены опции, которые, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают. По нашему производственному опыту данные опции являются ключевыми для эффективной обработки и значительно снижают производственные издержки

*Указанная опция доступна только для станка с артикулом TCK50-500.F11/15.A2-6.8K.203T.R

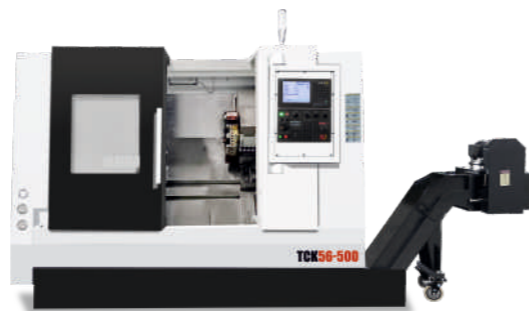


СЕРИЯ СТАНКОВ

ТСК56-500 | 1000

КОЛИЧЕСТВО ВОЗМОЖНЫХ КОМПЛЕКТАЦИЙ (Артикулов): 12*

Точарные станки MetalCraft серии ТСК56 представляют собой высокотехнологичное оборудование для эффективной обработки металлов, оснащенное системой ЧПУ. Модели данной серии различаются наличием датчика измерения инструмента Renishaw и поддержкой работы с люнетом, что расширяет возможности точной обработки деталей различной сложности. Эти станки применяются в машиностроении, авиационной и автомобильной промышленности благодаря высокой точности и надежности, обеспечиваемой линейными направляющими качения и шарико-винтовыми передачами ведущих производителей. Управление осуществляется системой FANUC Oi Tf(5) Plus, позволяющей легко настраивать и автоматизировать производственные процессы.



Система ЧПУ и привода
Fanuc (Япония)

Сервомоторы повышенной мощности

Револьверная голова
12 позиций
Без привода инструмента

Скиммер (маслоотделитель)

Датчик привязки инструмента
Renishaw HPMA

Кондиционер
Электрошкафа

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Модель		
	ТСК56-500	ТСК56-1000	
Общие параметры	Стойка и привода	Fanuc	
	Система ЧПУ	Fanuc Oi-Tf(5) Plus	
	Угол наклона станины	45°	
Параметры обработки	Макс. диаметр над станиной, мм	Ø560	
	Макс. диаметр над суппортом, мм	Ø280	
	Макс. диаметр точения, мм	Ø350	
Перемещения	Макс. длина точения, мм	500	1000
	Ход по оси X / Z / Y, мм	200 / 560 / -	200 / 1050 / -
	Ускоренная подача по оси X / Z / Y, м/мин	30 / 30 / -	
	Мощность привода оси X / Z / Y, кВт	2 / 2 / -	
	Точность позиционирования, мм	±0.004 / ±0.004	
	Точность повторного позиционирования, мм	±0.002 / ±0.003	
Шпиндель	Торец шпинделя	A2-6	A2-8
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø65	Ø80
	Макс. диаметр прутка, мм	Ø50	Ø70
	Размер токарного патрона	8 дюймов / 203 мм	10 дюймов / 254 мм
	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	4000	
Револьверная головка	Мощность двигателя шпинделя, кВт	11 / 15	
	Макс. крутящий момент, Нм	105 / 191	
	Тип револьверной головки	Без привода	
	Подача СОЖ через револьверную головку	Включено	
	Количество инструментов	12	
Задняя бабка	Сечение наружной державки, мм	25 x 25	
	Диаметр расточной державки, мм	Ø40	
	Тип задней бабки	С гидравлическим приводом (пиноль неподвижная)	
	Перемещение задней бабки, мм	500	950
Габаритные размеры и вес	Конус пиноли задней бабки	MT5	MT4
	Диаметр пиноли задней бабки, мм	Ø80	
	Ход пиноли задней бабки, мм	100	
Габаритные размеры и вес	Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	3900 x 1860 x 1900	4820 x 1840 x 1930
	Масса станка, кг	3 800	4 500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

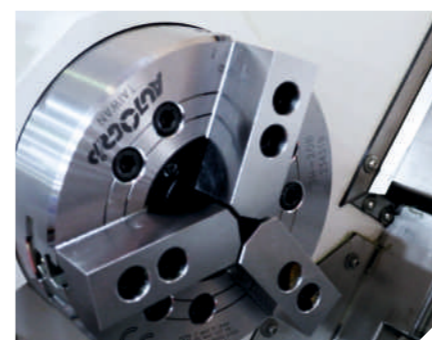
№ п/п	Наименование	Примечание	Количество
01	Система ЧПУ	FANUC Oi Tf(5) Plus (Япония)	1 шт.
02	Гидравлический патрон шпинделя	Autogrip / SEOAM (Тайвань / Ю.Корея) Aut	1 шт.
03	Двигатель шпинделя	FANUC (Япония)	1 шт.
04	Сервоприводы по осям X / Z	FANUC (Япония)	1 шт.
05	Винтовая пара по осям X / Z	THK / HIWIN / PMI (Япония / Тайвань)	1 шт.
06	Линейные направляющие качения по осям X / Z	THK / HIWIN / PMI (Япония / Тайвань)	1 шт.
07	Револьверная головка	12 позиций	1 шт.
08	Клиновой блок 25x25 мм	✓	4 компл.
09	Держатель торцевого инструмента 25x25 мм	✓	1 шт.
10	Держатель осевого инструмента Ø40 мм	✓	3 шт.
11	Переходные втулки для сверл	Ø32 мм, Ø25 мм, Ø20 мм	3 шт.
12	Переносной пульт управления	✓	1 шт.
13	Пистолет для подачи СОЖ	✓	1 шт.
14	Пневматический пистолет	✓	1 шт.
15	Программируемая задняя бабка с гидроприводом	Тайвань	1 шт.
16	Централизованная система смазки	✓	1 компл.
17	Трансформатор	✓	1 компл.
18	Автоматический конвейер для стружки	✓	1 компл.
19	Нормы безопасности CE	✓	1 шт.
20	Трехцветный индикатор состояния	✓	1 шт.
21	Светодиодное рабочее освещение	✓	1 шт.
22	Ящик с установочным инструментом	✓	1 компл.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ (включены в комплектацию)

23	Датчик привязки инструмента Renishaw HPMA**	Великобритания	1 шт.
24	Маслоотделитель (сепаратор СОЖ)	✓	1 шт.
25	Кондиционер электрошкафа	✓	1 шт.
26	Неподвижный люнет РК 1170x8AII***	✓	1 шт.

Цветом выделены опции, которые, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают. По нашему производственному опыту данные опции являются ключевыми для эффективной обработки и значительно снижают производственные издержки

*Для подбора артикула согласно комплектации вы можете обратиться к таблице «быстрый подбор станка» на странице № 15
 **Указанная опция доступна только для станков содержащий символическое обозначение «R» в артикуле
 ***Указанная опция доступна только для станков содержащий символическое обозначение «L» в артикуле



СЕРИЯ СТАНКОВ

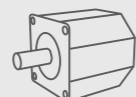
TCK60D-1000

КОЛИЧЕСТВО ВОЗМОЖНЫХ КОМПЛЕКТАЦИЙ (Артикулов): 2*

Токарные станки MetalCraft TCK60D-1000 предназначены для высокоточной обработки металлов и выпускаются в двух модификациях: с датчиком измерения инструмента Renishaw и без него. Эти станки оснащены револьверной головкой на 12 позиций и надежными приводами FANUC, что обеспечивает широкий спектр обрабатываемых операций. Высокая жесткость конструкции, выполненной из специального чугуна, гарантирует стабильность работы и долговечность оборудования.



Система ЧПУ и привода
Fanuc (Япония)



Сервомоторы повышенной мощности



Револьверная голова
12 позиций
С приводом инструмента



Скиммер
(маслоотделитель)



Датчик привязки инструмента
Renishaw HPMA



Кондиционер
Электрошкафа

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	TCK60D-1000.F.15/18,5.A2-8.12G.254T / TCK60D-1000.F.15/18,5.A2-8.12G.254T.R	
Общие параметры	Стойка и привода	Fanuc
	Система ЧПУ	Fanuc Oi-Tf(5) Plus
Параметры обработки	Угол наклона станины	45°
	Макс. диаметр над станиной, мм	Ø600
	Макс. диаметр над суппортом, мм	Ø370
	Макс. диаметр точения, мм	Ø430
	Макс. длина точения, мм	1000
Перемещения	Ход по оси X / Z / Y, мм	240 / 100 / -
	Ускоренная подача по оси X / Z / Y, м/мин	16 / 20 / -
	Мощность привода оси X / Z / Y, кВт	3 / 3 / -
	Точность позиционирования, мм	±0.004 / ±0.004
	Точность повторного позиционирования, мм	±0.002 / ±0.003
Шпиндель	Торец шпинделя	A2-8
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø80
	Макс. диаметр прутка, мм	Ø70
	Размер токарного патрона	10 дюймов / 254 мм
	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	3000
	Мощность двигателя шпинделя, кВт	15 / 18,5
Револьверная головка	Макс. крутящий момент, Нм	286
	Тип револьверной головки	С приводом (BMT65)
	Мощность привода инструмента, кВт	3.7 / 5.5
	Макс. скорость инструмента, об/мин	4 000
	Подача СОЖ через револьверную головку	Включено
Задняя бабка	Количество инструментов	12
	Сечение наружной державки, мм	25 x 25
	Диаметр расточной державки, мм	Ø40
	Тип задней бабки	С гидравлическим приводом (пиноль невыедвинная)
Габаритные размеры и вес	Перемещение задней бабки, мм	-
	Конус пиноли задней бабки	MT5
	Диаметр пиноли задней бабки, мм	Ø80
Габаритные размеры и вес	Ход пиноли задней бабки, мм	120
	Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	5000 x 2100 x 2450
	Масса станка, кг	4 800

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

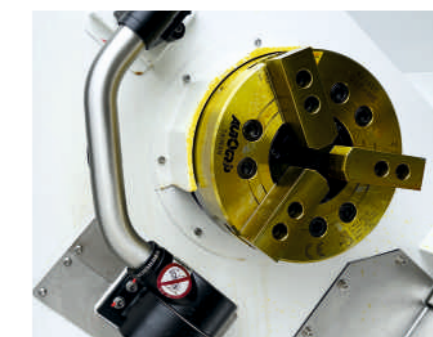
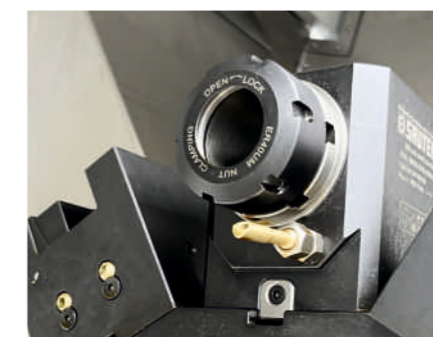
№ п/п	Наименование	Примечание	Количество
01	Система ЧПУ	FANUC Oi Tf(5) Plus (Япония)	1 шт.
02	Шпиндель	A2-8 (Тайвань)	1 шт.
03	Двигатель шпинделя	FANUC (Япония)	1 шт.
04	Подшипники шпинделя	NSK (Япония)	1 шт.
05	Сервоприводы по осям X / Z	FANUC (Япония)	1 шт.
06	Винтовая пара по осям X / Z	NSK (Япония)	1 шт.
07	Линейные направляющие качения по осям X / Z	Hiwin / PMI (Тайвань)	1 шт.
08	Гидравлический трехкулачковый патрон 10"	Тайвань	1 шт.
09	Револьверная головка	12 позиций (BMT55) Sauter (Германия)	1 шт.
10	Приводной блок BMT65 (90°)	✓	1 шт.
11	Приводной блок BMT65 (0°)	✓	1 шт.
12	Радиальный держатель инструмента	✓	2 шт.
13	Держатель торцевого инструмента	✓	1 шт.
14	Держатель расточного инструмента	✓	3 шт.
15	Переходные втулки для сверл	✓	1 компл.
16	Переносной пульт управления	✓	1 шт.
17	Пистолет для подачи СОЖ	✓	1 шт.
18	Пневматический пистолет	✓	1 шт.
19	Программируемая пиноль задней бабки	Тайвань	1 шт.
20	Централизованная система смазки	✓	1 компл.
21	Трансформатор	✓	1 компл.
22	Автоматический конвейер для стружки	✓	1 компл.
23	Стандарт CE, блокировка двери, 3-цветный индикатор	✓	1 шт.
24	Светодиодное рабочее освещение	✓	1 шт.
25	Ящик с установочным инструментом	✓	1 компл.
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ (включены в комплектацию)			
26	Скиммер (маслоотделитель)	✓	1 шт.
27	Кондиционер электрошкафа	✓	1 шт.
28	Датчик привязки инструмента Renishaw HPMA**	✓	1 шт.



Цветом выделены опции, которые, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают. По нашему производственному опыту данные опции являются ключевыми для эффективной обработки и значительно снижают производственные издержки

*Для подбора артикула согласно комплектации вы можете обратиться к таблице «быстрый подбор станка» на странице № 15

**Указанная опция доступна только для станка с артикулом TCK60D-1000.F.15/18,5.A2-8.12G.254T.R



СЕРИЯ СТАНКОВ

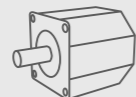
TCK70

КОЛИЧЕСТВО ВОЗМОЖНЫХ КОМПЛЕКТАЦИЙ (Артикулов): 4*

Токарные станки MetalCraft TCK70 представлены четырьмя моделями с максимальной длиной точения 1000, 1500, 2000 и 3000 мм, что делает их универсальными для различных производственных нужд. Модели оснащены токарными патронами размером 10"/254 мм и 12"/304 мм, обеспечивая возможность работы с заготовками разного диаметра. Эти станки предназначены для высокоточной обработки деталей в машиностроении, авиационной и автомобильной промышленности благодаря использованию современных технологий и качественных комплектующих.



Система ЧПУ и привода
Fanuc (Япония)



Сервомоторы повышенной мощности



Револьверная головка
12 позиций
Без привода инструмента



Скиммер (маслоотделитель)



Датчик привязки инструмента
Renishaw HPMA



Кондиционер
Электрошкафа

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

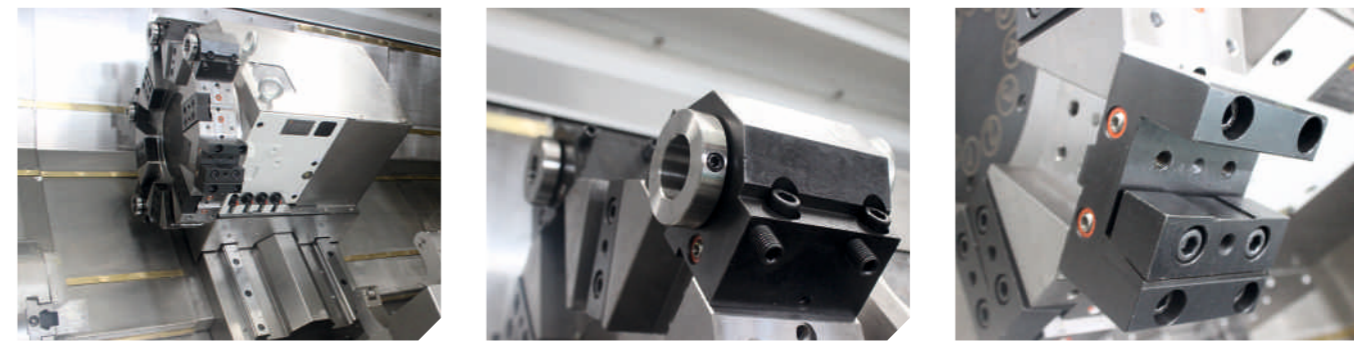
Параметр	Артикул			
	TCK70-1000.F15/18.5.A2-8.12K.254T	TCK70-1500.F15/18.5.A2-8.12K.254T	TCK70-2000.F15/18.5.A2-11.12K.304T	TCK70-3000.F15/18.5.A2-11.12K.304T
Общие параметры	Стойка и привода Fanuc			
	Система ЧПУ Fanuc Oi-Tf(5) Plus			
Параметры обработки	Угол наклона станины 45°			
	Макс. диаметр над станиной, мм Ø720			
	Макс. диаметр над суппортом, мм Ø430		Ø420	
	Макс. диаметр точения, мм Ø500		Ø630	
Перемещения	Макс. длина точения, мм 1000 1500 2000 3000			
	Ход по оси X / Z / Y, мм 270 / 1020 / - 250 / 1520 / - 320 / 2050 / - 320 / 3050 / -			
	Ускоренная подача по оси X / Z / Y, м/мин 15 / 15 / - 12 / 16 / - 10 / 10 / -			
	Точность позиционирования, мм ±0.004 / ±0.004			
Шпиндель	Точность повторного позиционирования, мм ±0.002 / ±0.003			
	Торец шпинделя A2-8		A2-11	
	Диаметр отверстия шпинделя, мм Ø80		Ø86	
	Макс. диаметр прутка, мм Ø70		Ø90	
	Размер токарного патрона 10 дюймов / 254 мм		12 дюймов / 304 мм	
	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин 1600		1800	
Револьверная головка	Мощность двигателя шпинделя, кВт 15 / 18.5			
	Тип револьверной головки Без привода			
	Подача СОЖ через револьверную головку Включено			
	Количество инструментов 12			
Задняя бабка	Сечение наружной державки, мм 32 x 32			
	Диаметр расточной державки, мм Ø50			
Габаритные размеры и вес	Тип задней бабки С гидравлическим приводом (пиноль невыеднная)			
	Перемещение задней бабки, мм 900		1 400 1 950 2 800	
	Конус пиноли задней бабки MT5		MT6	
	Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм 5500 x 2350 x 2600 5800 x 2350 x 2600 6300 x 2350 x 2600 7700 x 2350 x 2600			
	Масса станка, кг 6 500 8 500 9 500 11 000			

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

№ п/п	Наименование	Примечание	Количество
01	Система ЧПУ	FANUC Oi Tf(5) Plus (Япония)	1 шт.
02	Шпиндель	A2-8 / A2-11 (Тайвань)	1 шт.
03	Двигатель шпинделя	FANUC (Япония)	1 шт.
04	Подшипники шпинделя	NSK (Япония)	1 шт.
05	Сервоприводы по осям X / Z	FANUC (Япония)	1 шт.
06	Винтовая пара по осям X / Z	Hiwin / PMI (Тайвань)	1 шт.
07	Линейные направляющие качения по осям X / Z	Hiwin / PMI (Тайвань)	1 шт.
08	Гидравлический трехкулачковый патрон	10" / 12" (Тайвань)	1 шт.
09	Револьверная головка	12 позиций (Тайвань)	1 шт.
10	Радиальный держатель инструмента	✓	2 шт.
11	Держатель торцевого инструмента	✓	1 шт.
12	Держатель расточного инструмента	✓	3 шт.
13	Переходные втулки для сверл	✓	1 компл.
14	Переносной пульт управления	✓	1 шт.
15	Пистолет для подачи СОЖ	✓	1 шт.
16	Пневматический пистолет	✓	1 шт.
17	Программируемая пиноль задней бабки	Тайвань	1 шт.
18	Централизованная система смазки	✓	1 компл.
19	Трансформатор	Тайвань	1 компл.
20	Автоматический конвейер для стружки	✓	1 компл.
21	Стандарт CE, блокировка двери, 3-цветный индикатор	✓	1 шт.
22	Светодиодное рабочее освещение	✓	1 шт.
23	Ящик с установочным инструментом	✓	1 компл.
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ (включены в комплектацию)			
24	Скиммер (маслоотделитель)	✓	1 шт.
25	Кондиционер электрошкафа	✓	1 шт.

Цветом выделены опции, которые, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают. По нашему производственному опыту данные опции являются ключевыми для эффективной обработки и значительно снижают производственные издержки

*Для подбора артикула согласно комплектации вы можете обратиться к таблице «быстрый подбор станка» на странице № 15



СЕРИЯ СТАНКОВ

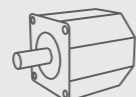
TL52-420 | 500

КОЛИЧЕСТВО ВОЗМОЖНЫХ КОМПЛЕКТАЦИЙ (Артикулов): 4*

Токарные станки MetalCraft серии TL52 представлены моделями TL52-420M и TL52-500, отличающимися максимальной длиной точения — 420 мм и 500 мм соответственно. Обе модели доступны в двух вариантах комплектации: с датчиком измерения инструмента Renishaw и без него. Модель TL52-420M оснащена револьверной головкой с приводом, позволяющей выполнять дополнительные операции фрезерования, внеосевого сверления и нарезания резьбы. Все станки этой серии оснащены линейными направляющими качения и шарико-винтовыми передачами производства Тайваня, обеспечивающими высокую точность и скорость обработки. Управление осуществляется системой FANUC Oi Tt(5) Plus, что делает рабочие процессы простыми и автоматизированными.



Система ЧПУ и привода
Fанус (Япония)



Сервомоторы
повышенной мощности



Револьверная голова
12 позиций
С приводом /Без привода инструмента



Скиммер
(маслоотделитель)



Датчик привязки инструмента
Renishaw HPMA



Кондиционер
Электрошкафа

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Артикул			
	TL52-420M.F15/18,5.A2-6.12G.254T	TL52-420M.F15/18,5.A2-6.12G.254T.R	TL52-500.F15/18,5.A2-6.12T.254T	TL52-500.F15/18,5.A2-6.12T.254T.R
Общие параметры	Стойка и привода	Fанус		
	Система ЧПУ	Fанус Oi-Tt(5) Plus		
Параметры обработки	Угол наклона станины	45°		
	Макс. диаметр над станиной, мм	Ø520		
	Макс. диаметр над суппортом, мм	Ø280		
	Макс. диаметр точения, мм	Ø370	Ø420	
Перемещения	Макс. длина точения, мм	420	500	
	Ход по оси X / Z / Y, мм	235 / 540 / -		235 / 600 / -
	Ускоренная подача по оси X / Z / Y, м/мин	30 / 30 / -		
	Мощность привода оси X / Z / Y, кВт	3 / 3 / -		2 / 2 / -
	Точность позиционирования, мм	±0.004 / ±0.004		
	Точность повторного позиционирования, мм	±0.002 / ±0.003		
Шпиндель	Торец шпинделя	A2-6		
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø63		
	Макс. диаметр прутка, мм	Ø50		
	Размер токарного патрона	10 дюймов / 254 мм		
	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	4000		
Револьверная головка	Мощность двигателя шпинделя, кВт	15 / 18.5		
	Макс. крутящий момент, Нм	143 / 236		
	Тип револьверной головки	С приводом (BMT55)	Без привода	
	Мощность привода инструмента, кВт	3.7 / 5.5		
	Макс. скорость инструмента, об/мин	4 000		
Задняя бабка	Подача СОЖ через револьверную головку	Включено		
	Количество инструментов	12		
	Сечение наружной державки, мм	25 x 25		
	Диаметр расточной державки, мм	Ø40		
Габаритные размеры и вес	Тип задней бабки	С гидравлической программируемой пинолью		
	Перемещение задней бабки, мм	600		
	Конус пиноли задней бабки	MT4		
	Диаметр пиноли задней бабки, мм	Ø80		
Габаритные размеры и вес	Ход пиноли задней бабки, мм	120		
	Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	4500 x 1850 x 2000		
	Масса станка, кг	4 300		

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

№ п/п	Наименование	Примечание	Количество
01	Система ЧПУ	FANUC Oi Tt(5) Plus (Япония)	1 шт.
02	Гидравлический патрон трехкулачковый 10"	Тайвань	1 шт.
03	Двигатель шпинделя	FANUC (Япония)	1 шт.
04	Подшипники шпинделя	NSK (Япония)	1 шт.
05	Сервоприводы по осям X / Z	FANUC (Япония)	1 шт.
06	Винтовая пара по осям X / Z	Тайвань	1 шт.
07	Линейные направляющие качения по осям X / Z	Тайвань	1 шт.
08	Револьверная головка	12 позиций (Тайвань)	1 шт.
09	Инструментальный блок для осевого инструмента	✓	3 шт.
10	Инструментальный блок для торцевого инструмента	✓	3 шт.
11	Переходная втулка с Ø40 мм на Ø32 / Ø25 / Ø20 / Ø16 / Ø12 /	✓	1 компл.
12	Переносной пульт управления	✓	1 шт.
13	Пистолет для подачи СОЖ	✓	1 шт.
14	Пневматический пистолет	✓	1 шт.
15	Программируемая пиноль задней бабки	✓	1 шт.
16	Централизованная система смазки	✓	1 компл.
17	Трансформатор	✓	1 компл.
18	Автоматический конвейер для стружки	✓	1 компл.
19	Нормы безопасности CE	✓	1 шт.
20	Трехцветный индикатор состояния	✓	1 шт.
21	Светодиодное рабочее освещение	✓	1 шт.
22	Ящик с установочным инструментом	✓	1 компл.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ (включены в комплектацию)

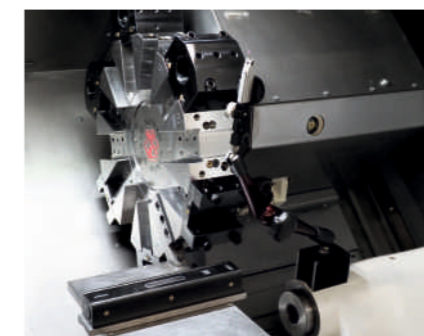
23	Датчик привязки инструмента Renishaw HPMA**	Великобритания	1 шт.
24	Маслоотделитель (сепаратор СОЖ)	✓	1 шт.
25	Кондиционер электрошкафа	✓	1 шт.



Цветом выделены опции, которые, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают. По нашему производственному опыту данные опции являются ключевыми для эффективной обработки и значительно снижают производственные издержки

*Для подбора артикула согласно комплектации вы можете обратиться к таблице «быстрый подбор станка» на странице № 15

**Указанная опция доступна только для станков с арт. TL52-420M.F15/18,5.A2-6.12G.254T.R и TL52-500.F15/18,5.A2-6.12T.254T.R



СЕРИЯ СТАНКОВ

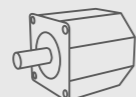
TL60-400MY

КОЛИЧЕСТВО ВОЗМОЖНЫХ КОМПЛЕКТАЦИЙ (АРТИКУЛОВ): 2*

Токарные станки MetalCraft TL60-400MY предназначены для высокоточной обработки деталей и выполнения широкого спектра операций, включая точение, растачивание, сверление и нарезание резьбы. Оснащенные револьверной головкой с приводом, эти станки обеспечивают возможность фрезерования и внеосевого сверления. Отличительная особенность моделей — наличие или отсутствие датчика измерения инструмента Renishaw, что влияет на уровень автоматизации и точности измерений, а также позволяет выбрать именно ту комплектацию, которая подойдет для ваших задач.



Система ЧПУ и привода
Fanuc (Япония)



Сервомоторы повышенной мощности



Револьверная голова
12 позиций
С приводом инструмента



Скиммер (маслоотделитель)



Датчик привязки инструмента
Renishaw HPMA



Кондиционер
Электрошкафа

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул		TL60-400MY.F15/18,5.A2-6.12G.254T / TL60-400MY.F15/18,5.A2-6.12G.254T.R
Общие параметры	Стойка и привода	Fanuc
	Система ЧПУ	Fanuc Oi-Tf(5) Plus
Параметры обработки	Угол наклона станины	45°
	Макс. диаметр над станиной, мм	Ø600
	Макс. диаметр над суппортом, мм	Ø300
	Макс. диаметр точения, мм	Ø380
	Макс. длина точения, мм	400
Перемещения	Ход по оси X / Z / Y, мм	235 / 500 / ±50
	Ускоренная подача по оси X / Z / Y, м/мин	20 / 16 / 10
	Мощность привода оси X / Z / Y, кВт	3 / 1.8 / 3
	Точность позиционирования, мм	±0.004 / ±0.004 / ±0.004
	Точность повторного позиционирования, мм	±0.002 / ±0.003 / ±0.003
Шпиндель	Торец шпинделя	A2-6
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø63
	Макс. диаметр прутка, мм	Ø50
	Размер токарного патрона	10 дюймов / 254 мм
	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	4000
	Мощность двигателя шпинделя, кВт	15 / 18.5
Револьверная головка	Макс. крутящий момент, Нм	143 / 236
	Тип револьверной головки	С приводом (BMT55)
	Мощность привода инструмента, кВт	3.7 / 5.5
	Макс. скорость инструмента, об/мин	4 000
	Подача СОЖ через револьверную головку	Включено
Задняя бабка	Количество инструментов	12
	Сечение наружной державки, мм	25 x 25
	Диаметр расточной державки, мм	Ø40
	Тип задней бабки	С гидравлической программируемой пинолью
Габаритные размеры и вес	Перемещение задней бабки, мм	-
	Конус пиноли задней бабки	MT4
	Диаметр пиноли задней бабки, мм	Ø80
	Ход пиноли задней бабки, мм	120
Габаритные размеры и вес	Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	4500 x 2100 x 2800
	Масса станка, кг	5 200

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

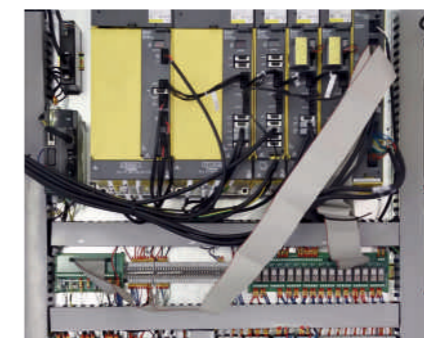
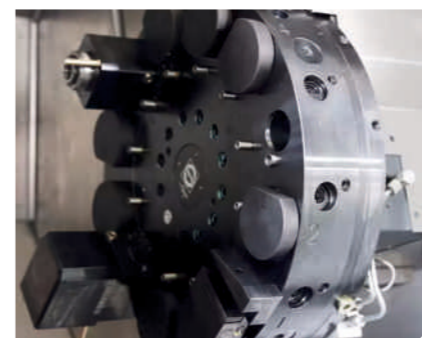
№ п/п	Наименование	Примечание	Количество
01	Система ЧПУ	FANUC Oi Tf(5) Plus (Япония)	1 шт.
02	Шпиндель	A2-6 (Тайвань)	1 шт.
03	Двигатель шпинделя	FANUC (Япония)	1 шт.
04	Подшипники шпинделя	NSK (Япония)	1 шт.
05	Сервоприводы по осям X / Z	FANUC (Япония)	1 шт.
06	Винтовая пара по осям X / Z	Hiwin / PMI (Тайвань)	1 шт.
07	Линейные направляющие качения по осям X / Z	Hiwin / PMI (Тайвань)	1 шт.
08	Гидравлический трехлапчатый патрон 10"	Тайвань	1 шт.
09	Револьверная головка	12 позиций (BMT55) Sauter (Германия)	1 шт.
10	Приводной блок BMT65 (90°)	✓	1 шт.
11	Приводной блок BMT65 (0°)	✓	1 шт.
12	Радиальный держатель инструмента	✓	2 шт.
13	Держатель торцевого инструмента	✓	1 шт.
14	Держатель расточного инструмента	✓	3 шт.
15	Переходные втулки для сверл	✓	1 компл.
16	Переносной пульт управления	✓	1 шт.
17	Пистолет для подачи СОЖ	✓	1 шт.
18	Пневматический пистолет	✓	1 шт.
19	Программируемая пиноль задней бабки	Тайвань	1 шт.
20	Централизованная система смазки	✓	1 компл.
21	Трансформатор	✓	1 компл.
22	Автоматический конвейер для стружки	✓	1 компл.
23	Стандарт CE, блокировка двери, 3-цветный индикатор	✓	1 шт.
24	Светодиодное рабочее освещение	✓	1 шт.
25	Ящик с установочным инструментом	✓	1 компл.
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ (ВКЛЮЧЕНЫ В КОМПЛЕКТАЦИЮ)			
26	Скиммер (маслоотделитель)	✓	1 шт.
27	Кондиционер электрошкафа	✓	1 шт.
28	Датчик привязки инструмента Renishaw HPMA**	✓	1 шт.



Цветом выделены опции, которые, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают. По нашему производственному опыту данные опции являются ключевыми для эффективной обработки и значительно снижают производственные издержки

*Для подбора артикула согласно комплектации вы можете обратиться к таблице «быстрый подбор станка» на странице № 15

**Указанная опция доступна только для станка с артикулом TL60-400MY.F15/18,5.A2-6.12G.254T.R



СЕРИЯ СТАНКОВ

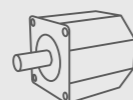
TL65-800MY

КОЛИЧЕСТВО ВОЗМОЖНЫХ КОМПЛЕКТАЦИЙ (Артикулов): 6*

Токарные станки MetalCraft TL65-800MY являются высокотехнологичным оборудованием с числовым программным управлением, предназначенным для точной и производительной обработки металлов. Все модели оснащены люнетом, приводным инструментом и осью Y, что значительно расширяет функциональные возможности и позволяет выполнять разнообразные операции, включая точение, растачивание, сверление и нарезание резьбы. Различия между моделями заключаются в наличии или отсутствии датчиков измерения деталей и инструментов Renishaw, что обеспечивает дополнительную гибкость в выборе оборудования под конкретные производственные задачи. Эти станки находят применение в различных отраслях промышленности, включая машиностроение, авиастроение и автомобилестроение, обеспечивая высокое качество обработки и эффективность производственных процессов.



Система ЧПУ и привода
Fanuc (Япония)



Сервомоторы повышенной мощности



Револьверная голова
12 позиций
С приводом инструмента



Скиммер (маслоотделитель)



Датчик привязки инструмента
Renishaw HPMA



Кондиционер
Электрошкафа

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул		Серия TL65-800MY
Общие параметры	Стойка и привода	Fanuc
	Система ЧПУ	Fanuc Oi-Tf(5) Plus
	Угол наклона станины	45°
Параметры обработки	Макс. диаметр над станиной, мм	Ø650
	Макс. диаметр над суппортом, мм	Ø410
	Макс. диаметр точения, мм	Ø410
	Макс. длина точения, мм	800
Перемещения	Ход по оси X / Z / Y, мм	270 / 1000 / ±75
	Ускоренная подача по оси X / Z / Y, м/мин	20 / 16 / 10
	Мощность привода оси X / Z / Y, кВт	3 / 1.8 / 3
	Точность позиционирования, мм	±0.004 / ±0.004 / ±0.004
	Точность повторного позиционирования, мм	±0.002 / ±0.003 / ±0.003
Шпиндель	Торец шпинделя	A2-8
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø90
	Макс. диаметр прутка, мм	Ø76
	Размер токарного патрона	12 дюймов / 304 мм
	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	2500
Револьверная головка	Мощность двигателя шпинделя, кВт	15 / 18.5
	Макс. крутящий момент, Нм	214.5 / 858
	Тип револьверной головки	С приводом (BMT55)
	Мощность привода инструмента, кВт	3.7 / 5.5
	Макс. скорость инструмента, об/мин	4 000
Задняя бабка	Подача СОЖ через револьверную головку	Включено
	Количество инструментов	12
	Сечение наружной державки, мм	25 x 25
Габаритные размеры и вес	Диаметр расточной державки, мм	Ø40
	Тип задней бабки	С гидравлической программируемой пинолью
	Перемещение задней бабки, мм	-
	Конус пиноли задней бабки	MT6
Габаритные размеры и вес	Диаметр пиноли задней бабки, мм	Ø100
	Ход пиноли задней бабки, мм	200
	Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	5600 x 2300 x 2860
Масса станка, кг	8 500	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

№ п/п	Наименование	Примечание	Количество
01	Система ЧПУ	FANUC Oi Tf(5) Plus (Япония)	1 шт.
02	Шпиндель	A2-8 (Тайвань)	1 шт.
03	Двигатель шпинделя	FANUC (Япония)	1 шт.
04	Подшипники шпинделя	NSK (Япония)	1 шт.
05	Сервоприводы по осям X / Z	FANUC (Япония)	1 шт.
06	Винтовая пара по осям X / Z	Hiwin / PMI (Тайвань)	1 шт.
07	Линейные направляющие качения по осям X / Z	Hiwin / PMI (Тайвань)	1 шт.
08	Гидравлический трехкулачковый патрон 12"	Тайвань	1 шт.
09	Револьверная головка	12 позиций (BMT55) Sauter (Германия)	1 шт.
10	Приводной блок BMT65 (90°)	✓	1 шт.
11	Приводной блок BMT65 (0°)	✓	1 шт.
12	Радиальный держатель инструмента	✓	2 шт.
13	Держатель торцевого инструмента	✓	1 шт.
14	Держатель расточного инструмента	✓	3 шт.
15	Переходные втулки для сверл	✓	1 компл.
16	Переносной пульт управления	✓	1 шт.
17	Пистолет для подачи СОЖ	✓	1 шт.
18	Пневматический пистолет	✓	1 шт.
19	Программируемая пиноль задней бабки	Тайвань	1 шт.
20	Централизованная система смазки	✓	1 компл.
21	Трансформатор	✓	1 компл.
22	Автоматический конвейер для стружки	✓	1 компл.
23	Стандарт CE, блокировка двери, 3-цветный индикатор	✓	1 шт.
24	Светодиодное рабочее освещение	✓	1 шт.
25	Ящик с установочным инструментом	✓	1 компл.
26	Редуктор ZF	Германия	1 шт.
27	Гидравлический стационарный люнет 30 - 245 мм	✓	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ (включены в комплектацию)

28	Скиммер (маслоотделитель)	✓	1 шт.
29	Кондиционер электрошкафа	✓	1 шт.
30	Датчик привязки инструмента Renishaw HPMA**	✓	1 шт.
31	Датчик измерения детали Renishaw OPL40***	✓	1 шт.

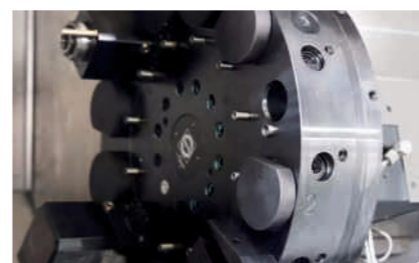


Цветом выделены опции, которые, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают. По нашему производственному опыту данные опции являются ключевыми для эффективной обработки и значительно снижают производственные издержки

*Для подбора артикула согласно комплектации вы можете обратиться к таблице «быстрый подбор станка» на странице № 15

**Указанная опция доступна только для станков содержащий символическое обозначение «R» в артикуле

***Указанная опция доступна только для станков содержащий символическое обозначение «OPL40» в артикуле

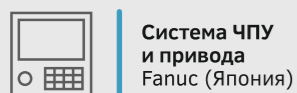


СЕРИЯ СТАНКОВ

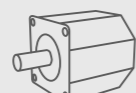
TL65-1000

КОЛИЧЕСТВО ВОЗМОЖНЫХ КОМПЛЕКТАЦИЙ (Артикулов): 2*

Токарные станки MetalCraft TL65-1000 с ЧПУ оснащены мощным мотором, обеспечивающим высокую производительность, и стационарным гидравлическим люнетом для надежной фиксации деталей. Две модели, отличающиеся друг от друга наличием системы измерения инструмента Renishaw, позволяют выполнять широкий спектр операций, включая точение, растачивание и нарезание резьбы, обеспечивая точность даже при обработке сложных форм. Линейные направляющие и шарико-винтовые передачи производства Тайваня гарантируют плавность и точность перемещений, а наклонная станина 45° и прочный корпус из специального чугуна делают эти станки идеальными для работы в различных отраслях промышленности.



Система ЧПУ и привода
Fanuc (Япония)



Сервомоторы повышенной мощности



Револьверная головка 12 позиций
С приводом инструмента



Скиммер (маслоотделитель)



Датчик привязки инструмента
Renishaw HPMA



Кондиционер
Электрошкафа

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	TL65-1000.F15/18,5.A2-8.12T.304T.L / TL65-1000.F15/18,5.A2-8.12T.304T.R.L	
Общие параметры	Стойка и привода	Fanuc
	Система ЧПУ	Fanuc Oi-Tf(5) Plus
Параметры обработки	Угол наклона станины	45°
	Макс. диаметр над станиной, мм	Ø650
	Макс. диаметр над суппортом, мм	Ø410
	Макс. диаметр точения, мм	Ø500
Перемещения	Макс. длина точения, мм	1000
	Ход по оси X / Z / Y, мм	270 / 1060 / -
	Ускоренная подача по оси X / Z / Y, м/мин	16 / 20 / -
	Мощность привода оси X / Z / Y, кВт	3 / 1.8 / -
	Точность позиционирования, мм	±0.004 / ±0.004
	Точность повторного позиционирования, мм	±0.002 / ±0.003
Шпиндель	Торец шпинделя	A2-8
	Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø90
	Макс. диаметр прутка, мм	Ø76
	Размер токарного патрона	12 дюймов / 304 мм
	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	2500
Револьверная головка	Мощность двигателя шпинделя, кВт	15 / 18.5
	Макс. крутящий момент, Нм	143 / 236
	Тип револьверной головки	С приводом (BMT55)
	Мощность привода инструмента, кВт	3.7 / 5.5
	Макс. скорость инструмента, об/мин	4 000
Задняя бабка	Подача СОЖ через револьверную головку	Включено
	Количество инструментов	12
	Сечение наружной державки, мм	25 x 25
	Диаметр расточной державки, мм	Ø40
Габаритные размеры и вес	Тип задней бабки	С гидравлической программируемой пинолью
	Перемещение задней бабки, мм	-
	Конус пиноли задней бабки	MT6
	Диаметр пиноли задней бабки, мм	Ø100
Габаритные размеры и вес	Ход пиноли задней бабки, мм	200
	Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	5600 x 2300 x 2860
	Масса станка, кг	8 500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

№ п/п	Наименование	Примечание	Количество
01	Система ЧПУ	FANUC Oi Tf(5) Plus (Япония)	1 шт.
02	Шпиндель	A2-8 (Тайвань)	1 шт.
03	Двигатель шпинделя	FANUC (Япония)	1 шт.
04	Подшипники шпинделя	NSK (Япония)	1 шт.
05	Сервоприводы по осям X / Z	FANUC (Япония)	1 шт.
06	Винтовая пара по осям X / Z	Hiwin / PMI (Тайвань)	1 шт.
07	Линейные направляющие качения по осям X / Z	Hiwin / PMI (Тайвань)	1 шт.
08	Гидравлический трехкулачковый патрон 12"	Тайвань	1 шт.
09	Револьверная головка	12 позиций (Тайвань)	1 шт.
10	Радиальный держатель инструмента	✓	2 шт.
11	Держатель торцевого инструмента	✓	1 шт.
12	Держатель расточного инструмента	✓	3 шт.
13	Переходные втулки для сверл	✓	1 компл.
14	Переносной пульт управления	✓	1 шт.
15	Пистолет для подачи СОЖ	✓	1 шт.
16	Пневматический пистолет	✓	1 шт.
17	Программируемая пиноль задней бабки	Тайвань	1 шт.
18	Централизованная система смазки	✓	1 компл.
19	Трансформатор	Тайвань	1 компл.
20	Автоматический конвейер для стружки	✓	1 компл.
21	Стандарт CE, блокировка двери, 3-цветный индикатор	✓	1 шт.
22	Светодиодное рабочее освещение	✓	1 шт.
23	Ящик с установочным инструментом	✓	1 компл.
24	Гидравлический стационарный люнет 30 - 245 мм	✓	1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ (включены в комплектацию)

25	Скиммер (маслоотделитель)	✓	1 шт.
26	Кондиционер электрошкафа	✓	1 шт.
27	Датчик привязки инструмента Renishaw HPMA**	✓	1 шт.

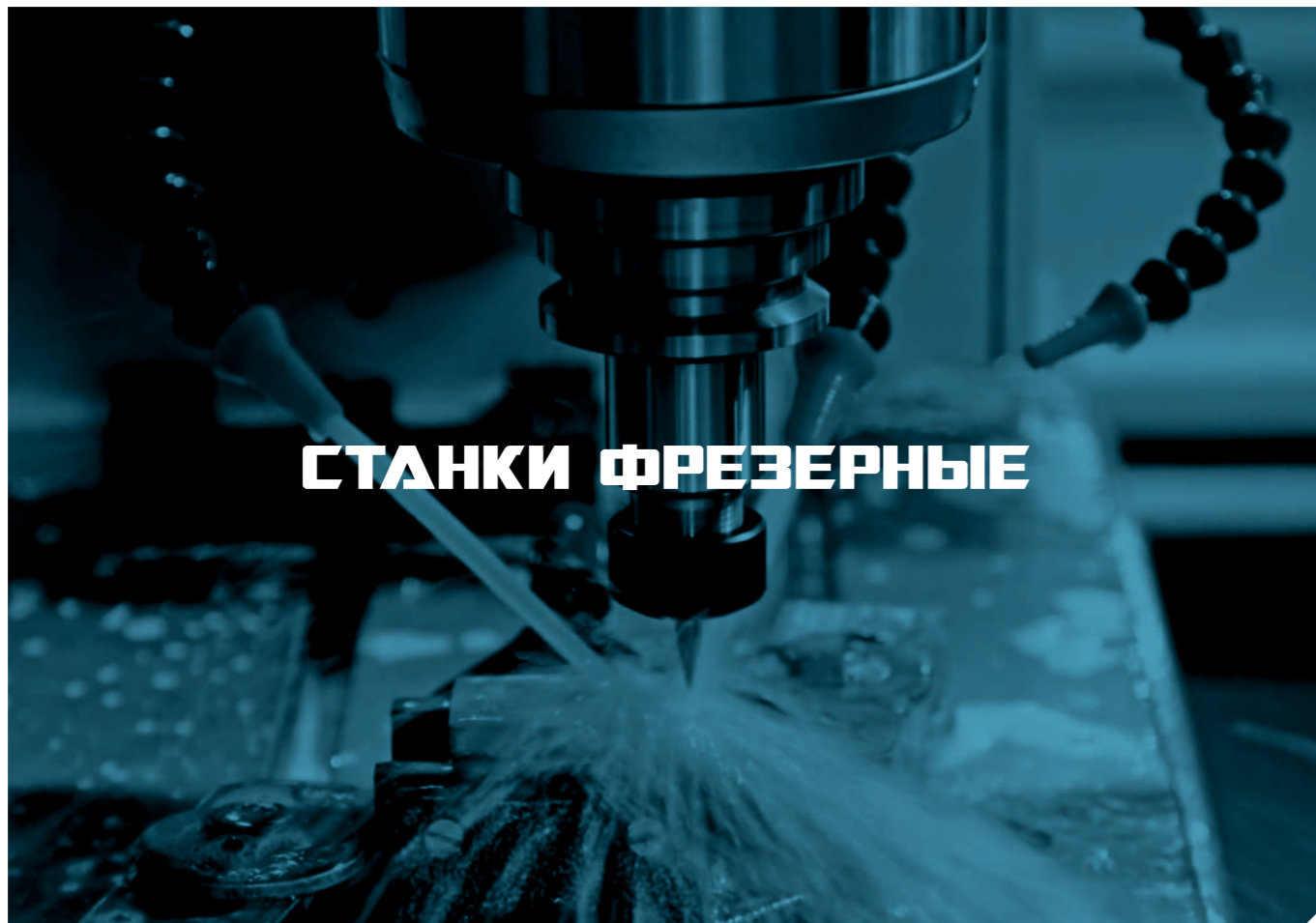


Цветом выделены опции, которые, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают. По нашему производственному опыту данные опции являются ключевыми для эффективной обработки и значительно снижают производственные издержки

*Для подбора артикула согласно комплектации вы можете обратиться к таблице «быстрый подбор станка» на странице № 15

**Указанная опция доступна только для станка с артикулом TL65-1000.F15/18,5.A2-8.12T.304T.R.L





СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ

Фрезерные обрабатывающие центры с ЧПУ играют ключевую роль в современных промышленных процессах, значительно повышая производительность и точность обработки различных материалов. Трехосевые станки позволяют осуществлять комплексное фрезерование заготовки со всех сторон, что делает их незаменимыми в мелкосерийном и единичном производстве, где требуется высокая гибкость и универсальность. Четырехосевые станки дополнительно оснащаются поворотной осью, что расширяет возможности обработки сложных поверхностей и выполнения операций, требующих углового контроля, и находят свое применение в сферах с высокими требованиями к точности и сложности изделий, например, в аэрокосмической отрасли.

Вертикальные фрезерные ОЦ с ЧПУ предоставляют множество преимуществ, включая высокую точность обработки, полную автоматизацию производственного процесса, широкий функционал, оптимизацию временных затрат и экономию ресурсов. Благодаря числовому программному управлению достигается максимальная точность выполнения операций, что исключает дефекты и брак, гарантируя высокое качество продукции. Автоматизация процессов снижает вероятность ошибок и увеличивает общую производительность предприятия, позволяя операторам сосредоточиться на контроле и мониторинге оборудования.

Станки VMC MetalCraft обладают рядом особенностей, которые делают их привлекательными для многих промышленных предприятий. Они различаются размерами и функциональностью, что позволяет подобрать модель, наиболее подходящую для конкретных задач и избежать лишних расходов на невостребованные функции. Модели VMC855/1160/1370 включают стандартные функции, такие как система диалогового программирования, воздушное охлаждение заготовки, масляное охлаждение шпинделя и подача смазочно-охлаждающей жидкости через шпиндель. Также они поддерживают установку систем ЧПУ разных производителей, таких как HNC-818D, Fanic Oi Mf(5) и Siemens 828D. Дополнительные опции, такие как датчики измерения инструментов и заготовок от компании Renishaw, повышают точность измерений и контроль над производственным процессом.

Фрезерные обрабатывающие центры с ЧПУ становятся ключевым элементом повышения эффективности производственных процессов благодаря своей способности обеспечивать высокую точность и снижать затраты времени производства. Выбор между трехосевыми и четырехосевыми моделями зависит от специфики задач и потребностей конкретного производства. Станки серии VMC MetalCraft выделяются своей надежностью, широкими функциональными возможностями и простотой управления, что делает их востребованными среди широкого круга промышленных предприятий, стремящихся к оптимизации своего технологического процесса и повышению конкурентоспособности.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

ЦЕЛЬНОЛИТАЯ ЧУГУННАЯ СТАНИНА

Во фрезерных станках MetalCraft применяется цельнолитая станина из серого чугуна марки Mehanit, которая отличается высокой прочностью. Все элементы станины рассчитаны методом конечных элементов (FEA), для устранения их перекоса и увеличения демпфирующих свойств. Непосредственно перед обработкой станина проходит несколько этапов старения. Кроме этого все литые детали станины и колонна усилены ребрами жесткости и проходят испытания на устойчивость, термостабильность.



ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

В данной линейке оборудования используются передовые разработки современного станкостроения. Линейные направляющие качения роликового типа HIWIN / PMI (Тайвань) выполняют перемещение по осям X/Y/Z с высокой точностью и скоростью.



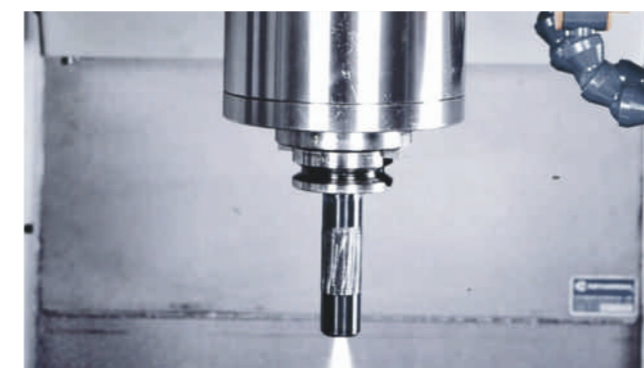
ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ШПИНДЕЛЬ

В зависимости от комплектации станки оснащаются шпинделем повышенной жесткости с двигателем FANUC или Siemens (мощность 11/15 кВт, максимальная скорость вращения 12000 об/мин). Шпиндель оснащен системой масляного охлаждения, которая защищает его от перегрева даже в условиях длительной эксплуатации и тяжелой металлообработки.



СИСТЕМА ПОДАЧИ СОЖ ЧЕРЕЗ ШПИНДЕЛЬ

Система подачи СОЖ через шпиндель под высоким давлением (20/30 бар) входит в стандартную комплектацию фрезерных ОЦ VMC. Дополнительное направление СОЖ в данном случае обеспечивает стабильное качество обработки и повышает стойкость металлорежущего инструмента. Кроме этого система позволяет улучшить качество обработки конкретных операций, например, при сверлении отверстий глубиной более 3xD.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СМЕНА ИНСТРУМЕНТА

Фрезерные ОЦ MetalCraft оснащены инструментальным магазином OKADA (Тайвань) для эффективной и высокопроизводительной обработки:

Скорость замены | 2 секунды

Максимальный вес инструмента | 8 кг

Вместимость | 24 позиции



СИСТЕМА ЧПУ

В зависимости от конфигурации, станки могут быть оснащены системами ЧПУ FANUC Oi-MF(5) Plus (Япония), Siemens 828D (Германия) или HNC-818D (Китай). Каждая из систем обладает обширными возможностями программирования и имеет свои индивидуальные особенности.

SIEMENS 828D

Мощный процессор обеспечивает высокую скорость обработки данных и быструю реакцию на действия оператора. На передней панели из прочного пластика есть USB-порт для обмена данными. Клавиши покрыты защитной плёнкой для предотвращения попадания влаги. Система поддерживает ПО Shopmill.



FANUC Oi-MF(5) Plus

Широко используемая система управления в России. Она привлекает удобством интерфейса, высоким качеством и лёгкостью программирования. Эта система стала популярной благодаря своим возможностям, включая параллельную обработку, мощные функции управления и поддержку различных типов станков.



HNC-818D

Система обеспечивает надежную работу фрезерного оборудования без проведения обслуживания, благодаря отсутствию вентилятора, жесткого диска и батареи. Оснащена цветным ЖК-дисплеем, поддерживает протоколы NCUS, M3 и Ethercat. Подходит для вертикальных и горизонтальных ОЦ, пресс-форм и токарных центров с подшпинделем.

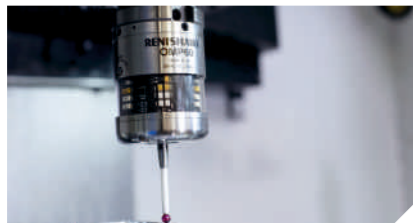


ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

Станки могут быть усовершенствованы с помощью дополнительных функций, которые ускоряют производство, улучшают качество изделий и повышают точность обработки сложных деталей.

Датчик измерения детали Renishaw OMP40

Используется для позиционирования и контроля заготовок на малых и средних обрабатывающих центрах, а также на высокоскоростных станках с маленькими HSK и коническими шпинделями. Он обеспечивает надёжную модуляцию оптических сигналов и возможность приёма и передачи сигналов на 360 градусов.



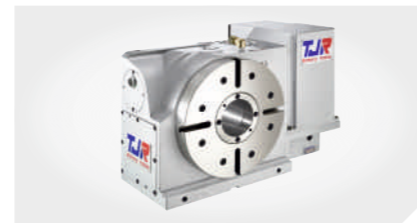
Контактный датчик Renishaw TS27R

Опция для настройки инструментов на обрабатывающих центрах с ЧПУ. Датчик используется для определения длины инструмента и обнаружения его дефектов при контакте со щупом по оси Z. Коррекция вращающегося инструмента осуществляется по осям X и Y, а регулировочные винты позволяют настроить положение щупа относительно осей станка.



Повертывающий стол TJR-250

Используется в металлорежущих станках и другом оборудовании для расширения функциональных возможностей. Они позволяют обрабатывать детали в различных плоскостях, обеспечивая вращение заготовки и изменение угла наклона. Это сокращает время обработки, а также значительно повышает производительность.



РАСШИФРОВКА АРТИКУЛА



БЫСТРЫЙ ПОДБОР СТАНКА

Вы легко сможете выбрать подходящую модель и модификацию станка, основываясь на данных таблицы. В зависимости от ваших потребностей, таких как система ЧПУ, размер рабочего стола, тип привода и наличие датчиков для измерения инструмента и детали, вы сможете найти станок, который наилучшим образом соответствует вашим требованиям.



Чтобы облегчить выбор, одинаковые параметры разных модификаций станков были сгруппированы. Таким образом, вы можете быстро определить нужный артикул начиная с необходимой и/или наиболее подходящей для ваших нужд системы ЧПУ, заканчивая наличием в комплектации датчиков измерения инструмента и детали. Затем вы сможете найти этот артикул на веб-сайте нашей компании или обратиться к нашему специалисту за дополнительной информацией об этом оборудовании.

VMC855 | СЕРИЯ СТАНКОВ

Система ЧПУ	Количество осей	Размеры рабочего стола, мм	Тип привода шпинделя	Макс. скорость шпинделя, об/мин	Мощность двигателя шпинделя, кВт	Подача СОЖ через шпиндель	Датчик измерения инструмента	Датчик измерения детали	Артикул	
Fanuc Oi Mf(5) Plus	3	1000 x 550	Ременной	10000	11 / 15	20 бар	-	-	VM855.F.11/15.10.20.P	
							Renishaw TS27R	-	VM855.F.11/15.10.20.T.P	
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VM855.F.11/15.10.20.T.D.P	
							-	-	VMC855.F.11/15.12.20.P	
							Renishaw TS27R	-	VMC855.F.11/15.12.20.T.P	
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC855.F.11/15.12.20.T.D.P	
	4		Ременной	10000			-	-	VM855.F.11/15.10.20.4	
							Renishaw TS27R	-	VM855.F.11/15.10.20.T.4	
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VM855.F.11/15.10.20.T.D.4	
			Прямой				12000	-	-	VMC855.F.11/15.12.20.4
								Renishaw TS27R	-	VMC855.F.11/15.12.20.T.4
								Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC855.F.11/15.12.20.T.D.4
Siemens 828D	3	Ременной	10000	-	-	VMC855.S.11/15.10.20.P				
				Renishaw TS27R	-	VMC855.S.11/15.10.20.T.P				
				Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC855.S.11/15.10.20.T.D.P				
	4			-	-	VMC855.S.11/15.10.20.4				
				Renishaw TS27R	-	VMC855.S.11/15.10.20.T.4				
				Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC855.S.11/15.10.20.T.D.4				
HNC-818D	3	Прямой	12000	-	-	VMC855.H.11/15.10.20.P				
				Renishaw TS27R	-	VMC855.H.11/15.10.20.T.P				

VMC1160 | СЕРИЯ СТАНКОВ

Система ЧПУ	Количество осей	Размеры рабочего стола, мм	Макс. скорость шпинделя, об/мин	Мощность двигателя шпинделя, кВт	Тип привода шпинделя	Подача СОЖ через шпиндель	Датчик измерения инструмента	Датчик измерения детали	Артикул
Fanuc Oi Mf(5) Plus	3	1200 x 600	10000	11 / 15	Ременной	20 бар	-	-	VMC1160.F.11/15.10.20.P
							Renishaw TS27R	-	VMC1160.F.11/15.10.20.T.P
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC1160.F.11/15.10.20.T.D.P
							-	-	VMC1160.F.11/15.10.30.P
							Renishaw TS27R	-	VMC1160.F.11/15.10.30.T.P
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC1160.F.11/15.10.30.T.D.P
	4					20 бар	-	-	VMC1160.F.11/15.10.20.4
							Renishaw TS27R	-	VMC1160.F.11/15.10.20.T.4
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC1160.F.11/15.10.20.T.D.4
						30 бар	-	-	VMC1160.F.11/15.10.30.4
							Renishaw TS27R	-	VMC1160.F.11/15.10.30.T.4
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC1160.F.11/15.10.30.T.D.4
Siemens 828D	3	1200 x 600	10000	15 / 18	Ременной	20 бар	-	-	VMC1160.S.11/15.10.20.P
							Renishaw TS27R	-	VMC1160.S.11/15.10.20.T.P
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC1160.S.11/15.10.20.T.D.P
							-	-	VMC1160.S.11/15.10.30.P
							Renishaw TS27R	-	VMC1160.S.11/15.10.30.T.P
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC1160.S.11/15.10.30.T.D.P
	4					20 бар	-	-	VMC1160.S.15/18.10.20.P
							Renishaw TS27R	-	VMC1160.S.15/18.10.20.T.P
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC1160.S.15/18.10.20.T.D.P
						30 бар	-	-	VMC1160.S.11/15.10.20.4
							Renishaw TS27R	-	VMC1160.S.11/15.10.20.T.4
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC1160.S.11/15.10.20.T.D.4
HNC-818D	3	1200 x 600	10000	15 / 18	Ременной	20 бар	-	-	VMC1160.S.15/18.10.20.4
							Renishaw TS27R	-	VMC1160.S.15/18.10.20.T.4
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC1160.S.15/18.10.20.T.D.4
							-	-	VMC1160.S.11/15.10.20.4
							Renishaw TS27R	-	VMC1160.S.11/15.10.20.T.4
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC1160.S.11/15.10.20.T.D.4

VMC1370 | СЕРИЯ СТАНКОВ

Система ЧПУ	Количество осей	Размеры рабочего стола, мм	Тип привода шпинделя	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	Мощность двигателя шпинделя, кВт	Система подачи СОЖ через шпиндель	Датчик измерения инструмента	Датчик измерения детали	Артикул
Siemens 828D	3	1400 x 700	Ременной	12000	11 / 15	20 бар	-	-	VMC1370.S.11/15.12.20.P
							Renishaw TS27R	-	VMC1370.S.11/15.12.20.T.P
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC1370.S.11/15.12.20.T.D.P
	4						-	-	VMC1370.S.11/15.12.20.4
							Renishaw TS27R	-	VMC1370.S.11/15.12.20.T.4
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC1370.S.11/15.12.20.T.D.4
Fanuc Oi Mf(5) Plus	3	1400 x 700	Ременной	12000	11 / 15	20 бар	-	-	VMC1370.S.11/15.12.20.P
							Renishaw TS27R	-	VMC1370.F.11/15.12.20.T.P
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC1370.F.11/15.12.20.T.D.P
	4						-	-	VMC1370.F.11/15.12.20.4
							Renishaw TS27R	-	VMC1370.F.11/15.12.20.T.4
							Renishaw TS27R	Renishaw OMP40	VMC1370.F.11/15.12.20.T.D.4

СЕРИЯ СТАНКОВ VMC855

КОЛИЧЕСТВО ВОЗМОЖНЫХ КОМПЛЕКТАЦИЙ (Артикулов): 20*

Фрезерные станки с ЧПУ VMC855 предназначены для комплексной обработки деталей, включая фрезерование, сверление, нарезание резьбы и другие операции. Они оснащены сервомоторами мощностью до 4,7 кВт и рабочим столом размером 1000x550 мм. В зависимости от потребностей заказчика, возможна установка систем управления HNC, Siemens или Fanuc, а также различных типов приводов, отличающихся мощностью по осям, что позволяет адаптировать станок под конкретные задачи производства.

Среди дополнительных опций оснащения станка доступны такие, как датчик измерения детали и контактный датчик Renishaw, а также поворотный стол TJR, обеспечивающий 4-х осевую обработку.



3 или 4 оси
В зависимости от ваших потребностей

Сервомоторы
мощностью до 4,7 кВт

2 типа привода:
Прямой 12 000 об/мин
Ременной 10 000 об/мин

Шпиндель
Kenturn (Тайвань)

Направляющие
PMI, HIWIN (Тайвань)

Подшипники
NSK (Япония)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Общие параметры	Система ЧПУ	Fanuc Oi Mf(5) Plus	HNC-818D	Siemens 828D
Стойка и привода		Fanuc	HNC	Siemens
Стол	Размеры рабочего стола, мм		1000 x 550	
	Макс. вес заготовки, кг		800	
Шпиндель	T-образный паз (ширина / № / расстояние), мм		18 / 5 / 90	
	Тип привода шпинделя	Ременной	Прямой	Ременной
	Конус шпинделя		BT40	
	Мощность двигателя шпинделя, кВт		11 / 15	
Система смены инструмента	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	10 000	12 000	10 000
	Количество инструментов		24	
	Время смены инструмента, сек		2	
Перемещения	Макс. вес инструмента, кг		8	
	Мощность привода оси X / Y / Z, кВт	3 / 3 / 3	3.1 / 3.1 / 4.7	2.9 / 2.9 / 3.6
	Расстояние от центра шпинделя до колонны, мм		590	
	Расстояние от шпинделя до поверхности стола, мм		120 - 670	
	Ход по оси X / Y / Z, мм		800 / 550 / 550	
	Ускоренная подача по оси X / Y / Z, м/мин		48 / 48 / 48	
	Точность позиционирования по осям (X,Y,Z), мм		±0.004 / 300	
Габаритные размеры и вес	Повторяемость по осям X / Y / Z, мм		±0.003 / ±0.003 / ±0.003 (JIS)	
	Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм		4100 x 2250 x 2550 (с конвейером)	
	Масса станка, кг		5 500	

ВОЗМОЖНЫЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

Датчик измерения детали
Renishaw OMP40

Контактный датчик
Renishaw TS27R

Поворотный стол
TJR-250

*ДЛЯ ПОДБОРА АРТИКУЛА СОГЛАСНО КОМПЛЕКТАЦИИ ВЫ МОЖЕТЕ ОБРАТИТЬСЯ К ТАБЛИЦЕ «БЫСТРЫЙ ПОДБОР СТАНКА» НА СТРАНИЦЕ № 36

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

№ п/п	Наименование	Примечание			Количество
01	Система ЧПУ	Siemens 828D (Германия)	Fanuc Oi Mf(5) Plus (Япония)	HNC-818D (Китай)	1 комп.
02	Система диалогового программирования*	"Shopmill" Siemens (Германия)	"Manual Guide" Fanuc (Япония)	-	1 комп.
03	Сервомоторы X / Y / Z	2.9 / 2.9 / 3.6 кВт Siemens (Германия)	3 / 3 / 3 кВт Fanuc (Япония)	3.1 / 3.1 / 4.7 кВт HNC (Китай)	1 шт.
04	Двигатель шпинделя	11 / 15 кВт Siemens (Германия)	11 / 15 кВт Fanuc (Япония)	11 / 15 кВт HNC (Китай)	1 шт.
05	Шпиндель	Kenturn (Тайвань)			1 шт.
06	Ременной (все ЧПУ) / прямой (ЧПУ Fanuc) привод шпинделя	10 000 / 12 000 об/мин			1 шт.
07	Масляное охлаждение шпинделя	✓			1 шт.
08	Система подачи СОЖ через шпиндель	20 бар			1 шт.
09	Рабочий стол	1000 x 500 мм			1 шт.
10	Система обдува детали (при обработке без СОЖ)	✓			1 комп.
11	Система автоматической смены инструмента	24 позиции (Тайвань)			1 комп.
12	Подшипники ШВП и шпинделя	NSK (Япония)			1 комп.
13	Роликовые линейные направляющие по осям X / Y / Z	Hiwin / PMI (Тайвань)			1 комп.
14	Основные компоненты пневматической системы	SMC (Япония)			1 комп.
15	Пистолет для подачи СОЖ	✓			1 шт.
16	Пневматический пистолет	✓			1 шт.
17	Электрические компоненты	Schneider Electric (Франция) или другие сопоставимые			1 шт.
18	Стружечный конвейер + контейнер	✓			1 комп.
19	Кондиционер электрошкафа	✓			1 шт.
20	Трансформатор	380 В / 50 Гц / 3 фазы			1 шт.
21	Светодиодное рабочее освещение	✓			1 шт.
22	Система автоматической смазки	✓			1 комп.
23	СЕ стандарт, блокировка двери, 3-цветный индикатор	✓			1 комп.
24	Скиммер (маслоотделитель)	✓			1 шт.
25	Инструментальный ящик	✓			1 шт.
26	Подготовка под 4-ю ось	✓			1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ**

27	Датчик измерения инструмента TS27R	Renishaw (Великобритания)	1 шт.
28	Датчик измерения детали OMP40	Renishaw (Великобритания)	1 шт.
29	4-я ось TJR250 / Поворотный стол с приводом в комплекте с ручной задней бабкой	Тайвань / Китай	1 шт.



Цветом выделены опции, которые, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают. По нашему производственному опыту данные опции являются ключевыми для эффективной обработки и значительно снижают производственные издержки

*Данная опция доступна только на станках с ЧПУ Siemens и Fanuc. Предоставляется в базовой комплектации и не требует дополнительной активации.

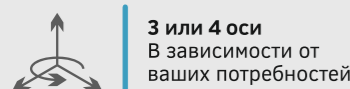
**Указанные опции входят в складскую программу и устанавливаются дополнительно по требованию заказчика.

СЕРИЯ СТАНКОВ

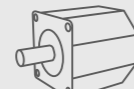
VMC1160

КОЛИЧЕСТВО ВОЗМОЖНЫХ КОМПЛЕКТАЦИЙ (Артикулов): 32*

Фрезерные станки с ЧПУ VMC1160 предназначены для выполнения операций металлообработки, включая фрезерование, сверление и нарезание резьбы. Сервомоторы мощностью 6.3 кВт обеспечивают высокую производительность. Стол размером 1200x600 мм подходит для крупных заготовок. Поддерживаются системы управления от HNC, Siemens или Fanuc. Доступны различные приводы и дополнительные опции, такие как датчики измерения детали и контактные датчики Renishaw, а также поворотный стол TJR для четырехосевой обработки.



3 или 4 оси
В зависимости от
ваших потребностей



Сервомоторы
мощностью
до 4,7 кВт



Ременной привод:
10 000 об/мин



Шпиндель
Kenturn (Тайвань)



Направляющие
PMI, HIWIN
(Тайвань)



Подшипники
NSK (Япония)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Общие параметры	Система ЧПУ	Fanuc Oi Mf(5) Plus	Siemens 828D	HNC-818D
Стойка и привода		Fanuc	Siemens	HNC
Стол	Размеры рабочего стола, мм		1200 x 600	
	Макс. вес заготовки, кг		900	
Шпиндель	T-образный паз (ширина / № / расстояние), мм		18 / 5 / 100	
	Тип привода шпинделя		Ременной	
	Конус шпинделя		BT40	
	Мощность двигателя шпинделя, кВт		15 / 22.5	
Система смены инструмента	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин		10000	
	Количество инструментов		24	
	Время смены инструмента, сек		2	
Перемещения	Макс. вес инструмента, кг		8	
	Мощность привода оси X / Y / Z, кВт	3 / 3 / 3	2.9 / 2.9 / 4.5	2.3 / 2.3 / 4.7
	Расстояние от центра шпинделя до колонны, мм		650	
	Расстояние от шпинделя до поверхности стола, мм		120 - 720	
	Ход по оси X / Y / Z, мм		1100 / 600 / 600	
	Ускоренная подача по оси X / Y / Z, м/мин		36 / 36 / 36	
Габаритные размеры и вес	Точность позиционирования по осям (X,Y,Z), мм		±0.004 / 300	
	Повторяемость по осям X / Y / Z, мм		±0.003 / ±0.003 / ±0.003 (JIS)	
	Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм		4100 x 2250 x 2650 (с конвейером)	
Масса станка, кг		6 500		

ВОЗМОЖНЫЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

Датчик измерения детали
Renishaw OMP40

Контактный датчик
Renishaw TS27R

Поворотный стол
TJR-250

*ДЛЯ ПОДБОРА АРТИКУЛА СОГЛАСНО КОМПЛЕКТАЦИИ ВЫ МОЖЕТЕ ОБРАТИТЬСЯ К ТАБЛИЦЕ «БЫСТРЫЙ ПОДБОР СТАНКА» НА СТРАНИЦЕ № 37

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

№ п/п	Наименование	Примечание			Количество
01	Система ЧПУ	Siemens 828D (Германия)	Fanuc Oi Mf(5) Plus (Япония)	HNC-818D (Китай)	1 комп.
02	Система диалогового программирования*	"Shopmill" Siemens (Германия)	"Manual Guide" Fanuc (Япония)	-	1 комп.
03	Сервомоторы X / Y / Z	2.9 / 2.9 / 4.5 кВт Siemens (Германия)	3 / 3 / 3 кВт Fanuc (Япония)	2.3 / 2.3 / 4.7 кВт HNC (Китай)	1 шт.
04	Двигатель шпинделя	11 / 15 кВт Siemens (Германия)	11 / 15 кВт Fanuc (Япония)	11 / 15 кВт HNC (Китай)	1 шт.
05	Шпиндель	Kenturn (Тайвань)			1 шт.
06	Ременной привод шпинделя	10 000 об/мин			1 шт.
07	Масляное охлаждение шпинделя	✓			1 шт.
08	Система подачи СОЖ через шпиндель	20 бар / 30 бар**			1 шт.
09	Рабочий стол	1200 x 600 мм			1 шт.
10	Система обдува детали (при обработке без СОЖ)	✓			1 комп.
11	Система автоматической смены инструмента	24 позиции (Тайвань)			1 комп.
12	Подшипники ШВП и шпинделя	NSK (Япония)			1 комп.
13	Роликовые линейные направляющие по осям X / Y / Z	Hiwin / PMI (Тайвань)			1 комп.
14	Основные компоненты пневматической системы	SMC (Япония)			1 комп.
15	Пистолет для подачи СОЖ	✓			1 шт.
16	Пневматический пистолет	✓			1 шт.
17	Электрические компоненты	Schneider Electric (Франция) или другие сопоставимые			1 шт.
18	Стружечный конвейер + контейнер	✓			1 комп.
19	Кондиционер электрошкафа	✓			1 шт.
20	Трансформатор	380 В / 50 Гц / 3 фазы			1 шт.
21	Светодиодное рабочее освещение	✓			1 шт.
22	Система автоматической смазки	✓			1 комп.
23	СЕ стандарт, блокировка двери, 3-цветный индикатор	✓			1 комп.
24	Скиммер (маслоотделитель)	✓			1 шт.
25	Инструментальный ящик	✓			1 шт.
26	Подготовка под 4-ю ось	✓			1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ***

27	Датчик измерения инструмента TS27R	Renishaw (Великобритания)	1 шт.
28	Датчик измерения детали OMP40	Renishaw (Великобритания)	1 шт.
29	4-я ось TJR250 / Поворотный стол с приводом в комплекте с ручной задней бабкой	Тайвань / Китай	1 шт.



Цветом выделены опции, которые, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают. По нашему производственному опыту данные опции являются ключевыми для эффективной обработки и значительно снижают производственные издержки

*Данная опция доступна только на станках с ЧПУ Siemens и Fanuc. Предоставляется в базовой комплектации и не требует дополнительной активации.

**30 бар только для станков с ЧПУ Siemens и Fanuc.

***Указанные опции входят в складскую программу и устанавливаются дополнительно по требованию заказчика.

СЕРИЯ СТАНКОВ

VMC1370

КОЛИЧЕСТВО ВОЗМОЖНЫХ КОМПЛЕКТАЦИЙ (АРТИКУЛОВ): 12*

Фрезерные станки с ЧПУ VMC1370 используются для фрезерования, сверления, нарезания резьбы и других технологических процессов. Сервомоторы мощностью 4,5 кВт обеспечивают высокую скорость и точность обработки. Стол размером 1400x700 мм подходит для больших деталей. Могут быть установлены системы управления от HNC, Siemens или Fanuc. Возможно адаптивное привода по осям согласно требованиям производства. Дополнительные возможности включают установку датчиков измерения детали и контактных датчиков Renishaw, а также применение поворотного стола TJR для 4-х осевого фрезерования.



3 или 4 оси
В зависимости от ваших потребностей

Сервомоторы
мощностью до 4,7 кВт

Ременной привод:
12 000 об/мин

Шпиндель
Kenturn (Тайвань)

Направляющие
PMI, HIWIN (Тайвань)

Подшипники
NSK (Япония)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Общие параметры	Система ЧПУ	Siemens 828D	Fanuc Oi Mf(5) Plus
	Стойка и привода	Siemens	Fanuc
Стол	Размеры рабочего стола, мм	1400 x 700	
	Макс. вес заготовки, кг	1 000	
	T-образный паз (ширина / № / расстояние), мм	18 / 5 / 130	
Шпиндель	Тип привода шпинделя	Ременной	
	Конус шпинделя	Bt40	
	Мощность двигателя шпинделя, кВт	11 / 15	
	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	12000	
Система смены инструмента	Количество инструментов	24	
	Время смены инструмента, сек	2	
	Макс. вес инструмента, кг	8	
Перемещения	Мощность привода оси X / Y / Z, кВт	2.9 / 2.9 / 4.5	3 / 3 / 3
	Расстояние от шпинделя до поверхности стола, мм	120 - 870	
	Ход по оси X / Y / Z, мм	1300 / 700 / 750	
	Ускоренная подача по оси X / Y / Z, м/мин	36 / 36 / 36	
	Точность позиционирования по осям (X,Y,Z), мм	±0.004 / 300	
	Повторяемость по осям X / Y / Z, мм	±0.003 / ±0.003 / ±0.003(JIS)	
Габаритные размеры и вес	Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	4800 x 2970 x 3250	
	Масса станка, кг	9 000	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

№ п/п	Наименование	Примечание		Количество
01	Система ЧПУ	Siemens 828D (Германия)	Fanuc Oi Mf(5) Plus (Япония)	1 комп.
02	Система диалогового программирования*	"Shopmill" Siemens (Германия)	"Manual Guide" Fanuc (Япония)	1 комп.
03	Сервомоторы X / Y / Z	2.9 / 2.9 / 3.6 кВт Siemens (Германия)	3 / 3 / 3 кВт Fanuc (Япония)	1 шт.
04	Двигатель шпинделя	11 / 15 кВт Siemens (Германия)	11 / 15 кВт Fanuc (Япония)	1 шт.
05	Шпиндель	Kenturn (Тайвань)		1 шт.
06	Ременной привод шпинделя	12 000 об/мин		1 шт.
07	Масляное охлаждение шпинделя	✓		1 шт.
08	Система подачи СОЖ через шпиндель	20 бар		1 шт.
09	Рабочий стол	1000 x 500 мм		1 шт.
10	Система обдува детали (при обработке без СОЖ)	✓		1 комп.
11	Система автоматической смены инструмента	24 позиции (Тайвань)		1 комп.
12	Подшипники ШВП и шпинделя	NSK (Япония)		1 комп.
13	Роликовые линейные направляющие по осям X / Y / Z	Hiwin / PMI (Тайвань)		1 комп.
14	Основные компоненты пневматической системы	SMC (Япония)		1 комп.
15	Пистолет для подачи СОЖ	✓		1 шт.
16	Пневматический пистолет	✓		1 шт.
17	Электрические компоненты	Schneider Electric (Франция) или другие сопоставимые		1 шт.
18	Стружечный конвейер + контейнер	✓		1 комп.
19	Кондиционер электрошкафа	✓		1 шт.
20	Кондиционер электрошкафа	380 В / 50 Гц / 3 фазы		1 шт.
21	Светодиодное рабочее освещение	✓		1 шт.
22	Система автоматической смазки	✓		1 комп.
23	СЕ стандарт, блокировка двери, 3-цветный индикатор	✓		1 комп.
24	Скиммер (маслоотделитель)	✓		1 шт.
25	Инструментальный ящик	✓		1 шт.
26	Подготовка под 4-ю ось	✓		1 шт.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ**

27	Датчик измерения инструмента TS27R	Renishaw (Великобритания)	1 шт.
28	Датчик измерения детали OMP40	Renishaw (Великобритания)	1 шт.
29	4-я ось TJR250 / Поворотный стол с приводом в комплекте с ручной задней бабкой	Тайвань / Китай	1 шт.

*Данная опция доступна только на станках с ЧПУ Siemens и Fanuc. Предоставляется в базовой комплектации и не требует дополнительной активации.

**Указанные опции входят в складскую программу и устанавливаются дополнительно по требованию заказчика.

ВОЗМОЖНЫЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

Датчик измерения детали Renishaw OMP40

Контактный датчик Renishaw TS27R

Поворотный стол TJR-250

*ДЛЯ ПОДБОРА АРТИКУЛА СОГЛАСНО КОМПЛЕКТАЦИИ ВЫ МОЖЕТЕ ОБРАТИТЬСЯ К ТАБЛИЦЕ «БЫСТРЫЙ ПОДБОР СТАНКА» НА СТРАНИЦЕ № 37



СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ 5-ОСЕВЫЕ

Фрезерные обрабатывающие центры серии U — это передовые производственные системы, способные удовлетворять самые высокие требования к точности и производительности. Оснащенные пятью координатами, эти станки позволяют осуществлять многоплановое резание сложных поверхностей с высокой точностью. Портальная компоновка обеспечивает максимальную гибкость в обработке и делает серию U идеальной для выполнения широкого спектра производственных задач. Серия U включает три модели: U-60, U-63 и U-80, каждая из которых может быть оснащена системой ЧПУ HNC или Siemens.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПОРТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Компактная и устойчивая конструкция станины изготовлена из высококачественного модифицированного чугуна, обеспечивающего высокую жесткость и стабильность работы даже при интенсивной эксплуатации.

ДОЛГОВЕЧНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ

Все ключевые компоненты станка изготовлены с применением современных технологий и материалов, что гарантирует длительный срок службы и минимальные затраты на обслуживание.

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ

Благодаря использованию методов конечных элементов и динамической оптимизации, станок обладает исключительной точностью обработки, особенно важной для изготовления высокоточных деталей.

АВТОМАТИЗИРОВАННОЕ УПРАВЛЕНИЕ

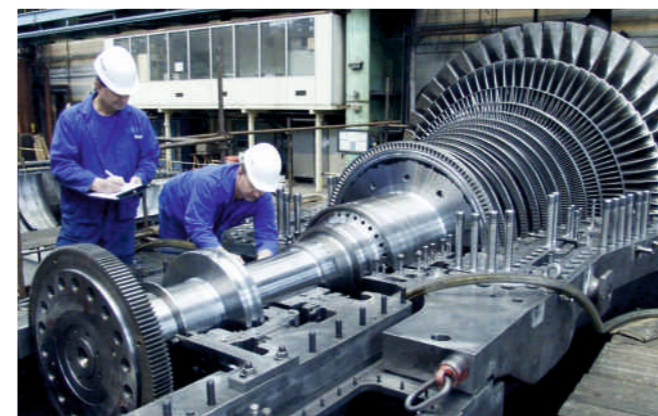
Интегрированная система ЧПУ делает процесс управления станком простым и интуитивно понятным, позволяя оператору быстро настраивать параметры обработки и контролировать выполнение операций.

БЕЗОПАСНОСТЬ И ЗАЩИТА

Движущиеся части станка защищены от внешних воздействий благодаря продуманному расположению вне рабочей зоны, что снижает риск повреждений и повышает безопасность рабочих процессов.

ПРИМЕНЕНИЕ

Станки серии U широко применяются в различных отраслях промышленности, включая автомобилестроение, авиастроение, производство пресс-форм и промышленное оборудование. Они способны обрабатывать детали любой сложности — от простых форм до сложных контуров и поверхностей, а также обеспечивают высокую производительность и становятся незаменимыми помощниками там, где требуются надежность и эффективность.



ПРЕИМУЩЕСТВА

ТЯЖЕЛЫЕ УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

Компактная и устойчивая конструкция станины изготовлена из высококачественного модифицированного чугуна, обеспечивающего высокую жесткость и стабильность работы даже при интенсивной эксплуатации.

НЕМЕЦКАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ШПИНДЕЛЯ

Шпиндель, созданный по передовой немецкой технологии, снижает вибрации и увеличивает срок службы инструмента.

ПЕРЕДАЧИ НАКЛОННО-ПОВОРОТНОГО СТОЛА

Высокая жесткость передачи по оси A и использование прямого привода на оси C обеспечивают стабильность и точность позиционирования.

ОПТИМИЗАЦИЯ КОНСТРУКЦИИ СТАНИНЫ

Детализированный анализ и оптимизация конструкции станины гарантируют устойчивость к вибрациям и деформациям, поддерживая постоянную точность обработки и продлевая срок службы станка.

U-60 ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

Станок U-60 отличается высокой скоростью обработки благодаря мотору-шпинделю с частотой вращения до 20 000 об/мин. Несмотря на меньший размер стола по сравнению с другими моделями, U-60 предлагает отличное соотношение скорости и качества.



Размер стола:
500 мм



Максимальный
вес заготовки:
300 кг



U-63 ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

Модель U-63 оснащается прямым приводом шпинделя с максимальной скоростью 15 000 об/мин. Она идеально подходит для работы с деталями средних размеров, предлагая оптимальное сочетание мощности и универсальности.



Размер стола:
630 мм



Максимальный
вес заготовки:
500 кг



U-80 ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

Станок U-80 способен обрабатывать крупные заготовки весом до 800 кг на большом рабочем столе размером 800x800 мм. Скорость шпинделя составляет 15 000 об/мин, что в сочетании с прямым приводом делает эту модель эффективной для выполнения сложных производственных задач.



Размер стола:
800 мм



Максимальный
вес заготовки:
800 кг

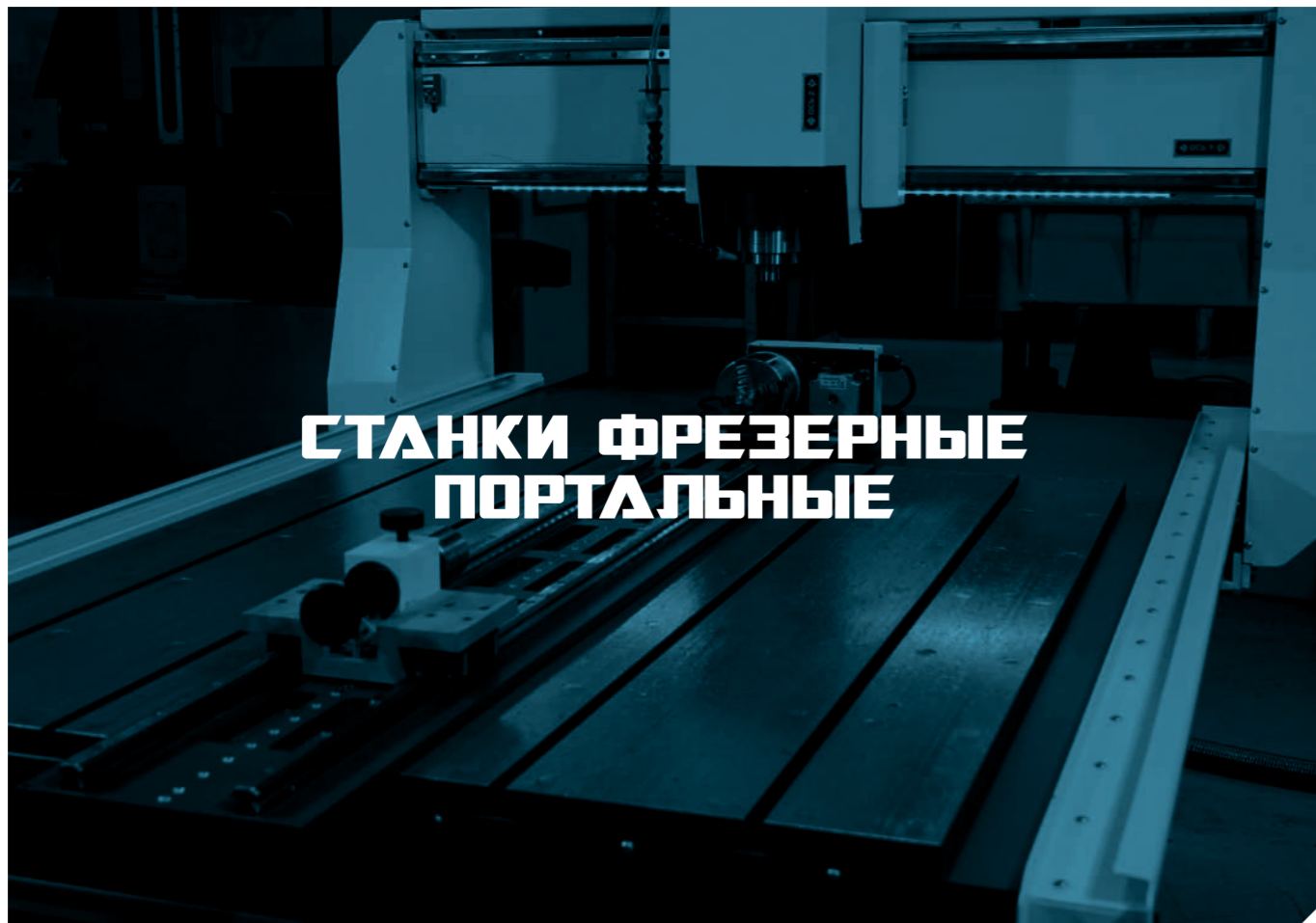


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	U-60		U-63		U-80	
	U60.H.20.48	U60.S.20.48	U63.H.18/22.15.30	U63.S.18/22.15.30	U80.H.18/22.48	U80.S.15.48
Артикул	U60.H.20.48	U60.S.20.48	U63.H.18/22.15.30	U63.S.18/22.15.30	U80.H.18/22.48	U80.S.15.48
ОБЩИЕ ПАРАМЕТРЫ						
Количество осей	5					
Система ЧПУ	HNC-848D	SINUMERIK ONE	HNC-848Di	SINUMERIK ONE	HNC-848D	SINUMERIK ONE
Стойка и привода	HNC	SIEMENS	HNC	SIEMENS	HNC	SIEMENS
Потребляемая мощность, кВт	35		60		35	
СТОЛ						
Размеры рабочего стола, мм	Ø500		Ø630		Ø800	
Макс. вес заготовки, кг	300		500		800	
ШПИНДЕЛЬ						
Конус шпинделя	HSK-A63					
Тип привода шпинделя	Электрошпиндель (мотор-шпиндель)			Прямой		
Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	20000				15000	
Мощность двигателя шпинделя, кВт	24		18 / 22		18 / 22	
Крутящий момент, Нм	57.3		57 / 70		58 / 81.2	
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ						
Расстояние от шпинделя до поверхности стола, мм	150 - 570		130 - 680		180 - 730	
Быстрые перемещения по осям A / C, об/мин	20 / 80		20 / 30		20 / 30	
Ускоренная подача по оси X / Y / Z, м/мин	40 / 40 / 40		36 / 36 / 30		32 / 32 / 32	
Ход по оси A / C, °	±120° / 360°		±120° / 360°		±120° / 360°	
Макс. скорость подачи при резании, м/мин	20		20		20	
Ход по оси X / Y / Z, мм	600 / 910 / 450		750 / 1150 / 550		850 / 950 / 550	
ТОЧНОСТЬ						
Точность позиционирования по осям A / C, сек	8" / 8"				8" / 5"	
Повторяемость по осям A / C, сек	5" / 5"				8" / 5"	
Точность позиционирования по осям X / Y / Z, мм	±0.008 / ±0.008 / ±0.007				±0.008 / ±0.008 / ±0.007	
Повторяемость по осям X / Y / Z, мм	±0.005 / ±0.005 / ±0.004				±0.005 / ±0.005 / ±0.004	
СИСТЕМА СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА						
Количество инструментов	48		30		48	
Макс. диаметр инструмента, мм	Ø80 / Ø120		Ø80 / Ø120		Ø80 / Ø120	
Макс. вес инструмента, кг	8		8		8	
Макс. длина инструмента, мм	300		300		300	
Время смены инструмента, сек	5		2.5		12	
ВЕС И ГАБАРИТЫ						
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	5100 x 4200 x 3100 (с конвейером)		4570 x 4440 x 3900 (с конвейером)		4800 x 3855 x 3470 (с конвейером)	
Масса станка, кг	13 000		16 000		17 000	

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование	Примечание	Наименование	Примечание
Внешняя защита	Полностью закрытый металлический корпус	Кондиционер электрошкафа	Tongfei (Китай)
Поворотный стол с осью A/C	Импортерная шестерня шлифовки класса DIN5	Пневматическая система	SMC (Япония)
Масляное охлаждение шпинделя	Китай	Гидравлическая станция	7Ocean (Тайвань)
Инструментальный магазин	Контактный, Magross (Италия)	Система ароматической смазки	Смазка типа Grease (Lubian, Китай)
Оптические линейки	Heidenhain (Германия)	Очистка рабочей зоны	Пневматический пистолет, пистолет для очистки
Система удаления стружки	Скребокный конвейер для стружки	Рабочее освещение	LED освещение
Направляющие	CSK (Тайвань)	Сигнальная лампа	Трехцветная сигнальная лампа
Шарики-винтовая пара (ШВП)	PMI (Тайвань)	Инструментальный ящик и анкерные болты	В комплекте
Система балансировки оси Z	Япония SMC	Комплект для центровки пяти осей	с 3D датчиком, Renishaw (Великобритания)



СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ПОРТАЛЬНЫЕ

Портальные станки, представленные в нашем каталоге, являются высокотехнологичным оборудованием, способным выполнять сложные и высокоточные операции по обработке крупногабаритных заготовок весом до 25 000 кг. Наши станки оснащены рабочим столом размером от 3000 x 2000 мм до 6000 x 2000 мм, что позволяет обрабатывать даже самые массивные и тяжелые детали. Благодаря таким техническим характеристикам они широко используются в авиастроении, судостроении, энергетике и тяжелом машиностроении, обеспечивая высокую точность и надежность обработки.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

КОНСТРУКЦИЯ

Жесткая портальная рама из чугуна или стали для стабильности обеспечивает минимальное отклонение при работе даже на высоких скоростях.

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Система ЧПУ для выполнения сложных операций с высокой точностью позволяет создавать изделия с минимальными допусками и повторяемостью.

ПРИВОДЫ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ

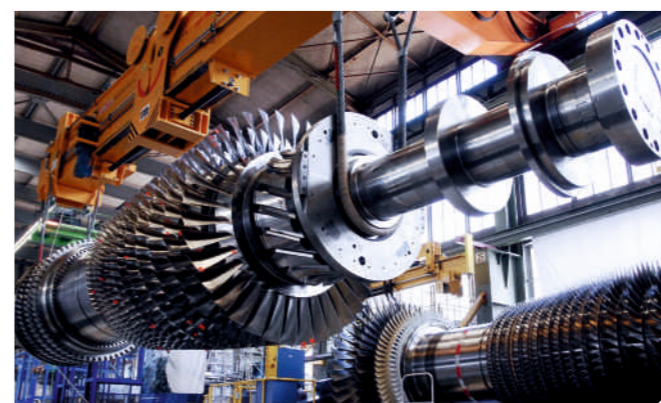
Мощные приводы и качественные направляющие для плавного перемещения инструмента обеспечивают высокую скорость обработки и долговечность оборудования.

ИНСТРУМЕНТЫ И АКСЕССУАРЫ

Разнообразие инструментов для выполнения широкого спектра задач, включая фрезеровку, сверление и гравировку различных материалов.

ПРИМЕНЕНИЕ

Данные станки находят применение в различных отраслях промышленности, таких как авиастроение, где он используется для высокоточной обработки крупных компонентов самолетов, обеспечивая их надежность и безопасность. В судостроении станок применяется для изготовления прочных корпусов судов и винтов, что гарантирует их долговечность и устойчивость к воздействию воды. В энергетике с его помощью производят турбины и генераторы, соответствующие строгим стандартам качества. В тяжелом машиностроении станок обрабатывает крупные детали, необходимые для создания надежного и долговечного оборудования.



ПРЕИМУЩЕСТВА

ТОЧНОСТЬ И СТАБИЛЬНОСТЬ

Жесткая конструкция и высококачественные направляющие обеспечивают минимальные допуски и стабильность при длительных операциях.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

Возможность оснащения различными инструментами для выполнения широкого спектра операций, включая фрезерование, сверление и растачивание.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Мощные приводы и современные системы управления сокращают время обработки и повышают общую производительность.

ДОЛГОВЕЧНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ

Высококачественные материалы и технологии обеспечивают длительный срок службы и надежность оборудования.

ПОРТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

GMF3023R | 4023R | 6023R

Серия порталных станков GMF представлена моделями GMF3023R, GMF4023R и GMF6023R, оснащенными системой ЧПУ Fanuc Oi MF(5) Plus для высокой точности обработки. Эти станки отличаются размерами рабочего стола: 3000x2000 мм у GMF3023R, 4000x2000 мм у GMF4023R и 6000x2000 мм у GMF6023R, что позволяет обрабатывать заготовки весом до 16 000, 19 000 и 25 000 кг соответственно. Все модели оборудованы мотор-шпинделем, обеспечивающим стабильную работу и эффективность в производственных процессах.



Максимальный размер стола: 6000x2000 мм*

Максимальный вес заготовки: от 16000 до 25 000 кг**

*Модель GMF6023R
**В зависимости от модели оборудования

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Модель	GMF3023R	GMF4023R	GMF6023R
Общие параметры	Система ЧПУ Fanuc Oi MF(5) Plus		
	Ширина двери, мм 2300		
Перемещения	Ход по оси X / Y / Z, мм 3200 / 2800 / 1000 4200 / 2800 / 1000 6500 / 2800 / 1000		
	Мощность привода оси X / Y / Z, кВт 6 / 7 / 6		
	Ускоренная подача по оси X / Y / Z, м/мин 12 / 12 / 10 10 / 12 / 10		
	Расст. от торца шпинделя до пов-ти раб. стола, мм 160 - 1160		
	Точность позиционирования X / Y / Z, мм 0.02 / 0.02 / 0.016		
Рабочий стол	Точность повторяемости X / Y / Z, мм 0.012 / 0.012 / 0.01 0.016 / 0.012 / 0.01 0.02 / 0.012 / 0.01		
	Размер стола, мм 3000 x 2000 4000 x 2000 6000 x 2000		
	Т-образный паз, мм 9-28x200 + 2-28x140		
Шпиндель	Максимальный вес заготовки, кг 16000 19000 25000		
	Тип привода шпинделя Мотор-шпиндель		
	Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин 5000		
	Конус шпинделя Bt50		
	Мощность двигателя шпинделя, кВт 22 / 26		
Система смены инструмента	Давление подачи СОЖ через шпиндель, бар 20		
	Количество инструментов 24		
	Время смены инструмента, сек 2		
	Макс. длина инструмента, мм 300		
Размеры и вес	Макс. вес инструмента, кг 8		
	Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм 8300 x 5950 x 5650 10300 x 5950 x 5650 15100 x 5950 x 5650		
Масса станка, кг 33 000 39 000 48 000			

КОМПЛЕКТАЦИЯ	
Наименование	Примечание
Система ЧПУ	FANUC (Япония)
Двигатель шпинделя	FANUC (Япония)
Приводы по осям X/Y/Z	FANUC (Япония)
Шарико-винтовая пара	Тайвань
Подшипники	Япония
Роликовые направляющие	Тайвань
Гидравлическая система	✓
Кондиционер электрошкафа	✓
Система смазки	✓
Основные узлы пневматической системы	Тайвань
Основные узлы электросистемы	schneider electric (Франция)
Редуктор	Германия
Соединительная муфта	Германия
Стальная защитная крышка по оси X	DRC (Китай)
Стальная защитная крышка по оси Y	✓
Боковой спиральный конвейер для стружки	✓
Поперечный цепной пластинчатый конвейер для стружки	DRC (Китай)
Маслоохладитель	Tongfei (Китай)
Коробка передач	Германия
Малый консольный блок управления	DRC (Китай)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ	
Датчик для наладки инструмента	Renishaw TS27R
Трёхкоординатный контактный датчик с оптической системой передачи сигнала	Renishaw OMP60

Технические характеристики, комплектация и дополнительные опции оборудования могут различаться в зависимости от требований заказчика. Для получения подробной информации обратитесь в отдел продаж.

СТАНКИ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ



Электроэрозионные станки серии DK77 используются для высокоточной обработки электропроводящих материалов методом эрозии. Эти станки нашли широкое применение в инструментальном производстве, где требуется создание сложных и высокоточных деталей, таких как шестерни, пресс-формы, шпоночные пазы и другие элементы. Принцип работы электроэрозионных станков основан на процессе удаления материала путем воздействия электрических разрядов между электродом-инструментом и заготовкой. Этот метод обеспечивает эффективную обработку заготовок из твердых и труднообрабатываемых материалов, что делает данные станки незаменимыми в промышленности.

Особенностью электроэрозионной технологии является возможность достижения высоких показателей точности и качества поверхности обрабатываемого изделия. Станки данной серии позволяют создавать детали с минимальными допусками и сложными геометрическими формами, что особенно важно в условиях современного машиностроения и приборостроения. Кроме того, благодаря своим конструктивным особенностям, эти станки обеспечивают продолжительный срок службы инструментов, используемых в процессе обработки, что снижает затраты на производство и повышает эффективность технологических процессов.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ DK77

ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ

Одна из самых высоких в своем классе скорость обработки, что делает станки серии DK77 идеальными для качественного и быстрого изготовления больших партий деталей.

ВОЗМОЖНОСТЬ ОБРАБОТКИ КРУПНЫХ И ТЯЖЕЛЫХ ДЕТАЛЕЙ

увеличивает универсальность станков. Большой рабочий стол позволяет легко обрабатывать крупные и тяжелые заготовки, что расширяет диапазон применений этих станков.

РЕЗАНИЕ С ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТЬЮ

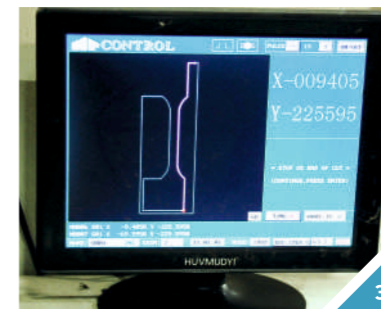
Что особенно важно при изготовлении ответственных деталей. Высокая точность станков позволяет достигать превосходных результатов даже при обработке мелких и сложных элементов

УДОБСТВО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Промышленный компьютер на базе Windows XP с интуитивно понятным управлением. Благодаря простоте использования и широким возможностям программирования операторы могут легко управлять станками используя удобный интерфейс и широкий программный функционал.

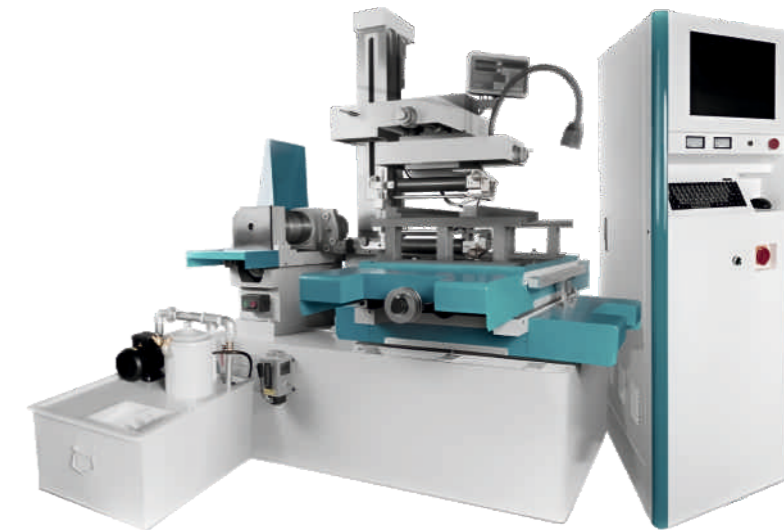
РЕЗАНИЕ С ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТЬЮ

Улучшает внешний вид и эксплуатационные характеристики изделий. Полученные поверхности имеют очень низкий уровень шероховатости, что сводит к минимуму необходимость дополнительной обработки и улучшает общее качество готовых изделий.



ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ DK77-LK:

- 1 | Станция СОЖ повышенной емкости с фильтром в базовой комплектации.
- 2 | Промышленный компьютер в стоечном исполнении.
- 3 | Система управления AUTOCUT.
- 4 | Стальная защита защита от разбрызгивания СОЖ.



СЕРИЯ СТАНКОВ DK77-LK ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ МНОГОПРОХОДНЫЕ

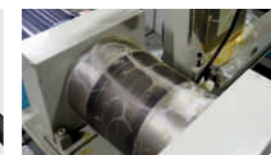
Универсальное оснащение для серий DK77 и DK77-LK



Устройство цифровой индикации (УЦИ)



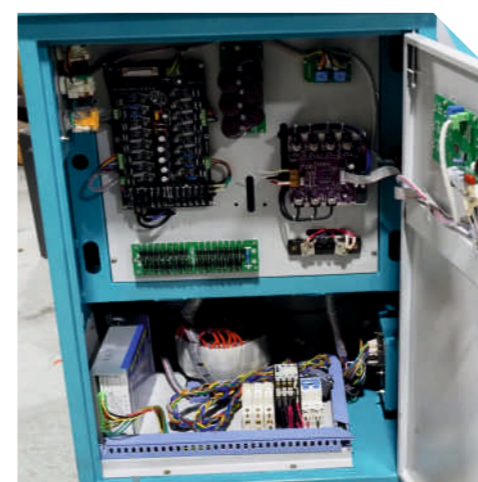
Проволочный барабан с регулировкой скорости



Натяжитель проволоки

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ DK77:

- 1 | Резервуар для СОЖ в базовой комплектации.
- 2 | Промышленный компьютер в настольном исполнении.
- 3 | Оптимальное соотношение «цена-качество».



СЕРИЯ СТАНКОВ DK77 ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ

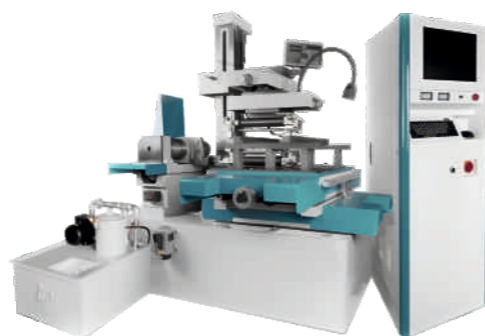
СЕРИЯ СТАНКОВ

DK77-LK

ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ
МНОГПРОХОДНЫЕ

КОЛИЧЕСТВО АРТИКУЛОВ: 4

Серия станков DK77-LK отличается высокой производительностью благодаря станции СОЖ с фильтром в базовой комплектации, промышленному компьютеру в стойном исполнении и системе управления AUTOCUT, обеспечивающей точность обработки. Надежная стальная защита предотвращает разбрызгивание СОЖ, повышая безопасность работы оператора и продлевая срок службы оборудования.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Параметр	Артикул			
	DK7735-LK	DK7745-LK	DK7750-LK	DK7763-LK
Тип оборудования	Проволочно-вырезные многопроходные			
Система управления	AUTOCUT			
Скорость обработки	≥ 180 мм ² /мин			
Макс. чистота обработки Ra, мкм	≤ 2			
Объем бака СОЖ, литров	90			
Диаметр проволоки, мм	0.12 — 0.22			
Рабочее напряжение, В	380В / 50Гц			
Потребляемая мощность, кВт	≤ 2.7			
Макс. ток обработки, А	8			
Размеры рабочего стола, мм	630 x 380	850 x 580	960 x 680	1170 x 780
Макс. высота детали, мм	400		500	600
Макс. вес детали, кг	250	450	500	950
Перемещение по оси X, мм	350	450	500	630
Перемещение по оси Y, мм	450	550	630	800
Точность резки, мм	≤ 0.01		≤ 0.015	
Разрешение по осям X, Y, U, V, мм	0.001			
Конусность / толщина обработки	±6° / 80 мм			
Масса станка, кг	1 200	1 700	2 500	2 800
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	1650 x 1250 x 1800	1900 x 1300 x 1800	2250 x 1650 x 1900	2250 x 1800 x 2300

КОМПЛЕКТАЦИЯ		
№ п/п	Наименование	Количество
01	Станок электроэрозионный	1 шт.
02	Защита от разбрызгивания СОЖ (сталь)	1 шт.
03	Промышленный компьютер с программой управления (стойное исполнение)	1 шт.
04	Станция СОЖ с насосом давления, фильтром и магнитной ловушкой	1 шт.
05	Централизованная ручная система смазки	1 шт.
06	Оптические линейки и устройство цифровой индикации (УЦИ)	1 компл.
07	Устройство для натяжения проволоки	1 шт.
08	Установочные опоры	1 компл.
09	Монтажный комплект	1 компл.
10	Документация на станок	1 шт.
11	Концентрат СОЖ JR-3A	2 кг
12	Молибденовая проволока Ø 0.18 мм	2000 м

СЕРИЯ СТАНКОВ

DK77

ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ

КОЛИЧЕСТВО АРТИКУЛОВ: 3

Серия станков DK77 выделяется наличием резервуара для СОЖ в базовой комплектации, что обеспечивает эффективную смазку и охлаждение инструмента. Компактный промышленный компьютер в настольном исполнении упрощает управление и экономит пространство в рабочей зоне. Особое внимание уделено оптимальному соотношению цены и качества, делая эти станки доступными и надежными решениями для различных производственных задач.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Параметр	Артикул		
	DK7732	DK7740	DK7750
Тип оборудования	Проволочно-вырезные		
Скорость обработки	120 — 180 мм ² /мин		
Макс. чистота обработки Ra, мкм	≤ 2.5		
Объем бака СОЖ, литров	25	50	
Диаметр проволоки, мм	0.10 — 0.25		
Рабочее напряжение, В	380В / 50Гц		
Потребляемая мощность, кВт	< 3		
Макс. ток обработки, А	6		
Размеры рабочего стола, мм	630 x 400	760 x 500	960 x 630
Макс. высота детали, мм	360	450	
Макс. вес детали, кг	200	320	500
Перемещение по оси X, мм	320	400	500
Перемещение по оси Y, мм	380	500	630
Угол наклона проволоки	+/- 3°		
Точность резки, мм	± 0.01		
Разрешение по осям X, Y, U, V, мм	0.001		
Масса станка, кг	1 200	1 500	1 900
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	1560 x 1200 x 1600	1700 x 1600 x 1650	2050 x 1800 x 1700

КОМПЛЕКТАЦИЯ		
№ п/п	Наименование	Количество
01	Станок электроэрозионный	1 шт.
02	Защита от разбрызгивания СОЖ (орг. стекло)	1 шт.
03	Промышленный компьютер с программой управления (настольное исполнение)	1 шт.
04	Резервуар СОЖ с насосом	1 шт.
05	Централизованная ручная система смазки	1 шт.
06	Оптические линейки и устройство цифровой индикации (УЦИ)	1 компл.
07	Устройство для натяжения проволоки	1 шт.
08	Установочные опоры	1 компл.
09	Монтажный комплект	1 компл.
10	Документация на станок	1 шт.



СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ

Ленточнопильные станки являются неотъемлемой частью современного производственного процесса, обеспечивая высокую точность и эффективность при резании металлических заготовок. Бренд MetalCraft представляет линейку высокотехнологичных ленточнопильных станков, разработанных для удовлетворения потребностей различных отраслей промышленности.

Ленточнопильный станок по металлу – популярный вид оборудования, применяемый для высокоточной резки заготовок различных форм и размеров. Станки данного типа широко используются в различных металлообрабатывающих отраслях для раскроя конструкционных, легких, быстрорежущих, высоколегированных, нержавеющей сталей и цветных металлов. Это позволяет эффективно решать задачи по резанию арматуры, листового проката, балок, уголков, труб и других элементов металлоконструкций.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Ленточнопильные станки отличаются рядом технологических преимуществ, которые делают их незаменимыми в современном производстве:

ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ РЕЗКА

Использование современных технологий позволяет достигать высоких скоростей резания, что значительно снижает время выполнения операций.

ТОЧНОСТЬ И КАЧЕСТВО РЕЗА

Станки обеспечивают стабильное высокое качество реза, исключая появление дефектов и повышая общую надежность конечной продукции.

МИНИМИЗАЦИЯ ОТХОДОВ

Оптимизированные режущие полотна и системы подачи материала способствуют снижению количества отходов, что положительно сказывается на себестоимости продукции.

НАДЕЖНОСТЬ И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ

Применение качественных материалов и компонентов увеличивает срок службы оборудования, снижая затраты на его обслуживание и ремонт.

ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ВЫГОДА

Ленточнопильные станки MetalCraft отличаются надежностью, простой и неприхотливой в обслуживании конструкции, интуитивно понятным интерфейсом управления. Использование данного оборудования на производстве позволяет решить несколько важных задач:

- Сократить время на выполнение операций за счет высокой скорости резания;
- Снизить затраты на материалы благодаря минимизации отходов;
- Повысить общую эффективность производства через точное соблюдение технологических параметров и автоматизацию процессов.

Серия GB ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ

Серия представлена моделями, ориентированными на средне- и крупносерийное производство. Ленточнопильный станок для резки металла этой серии характеризуется высокими эффективностью, производительностью и точностью реза благодаря использованию гидравлической системы управления. Портальная конструкция на колоннах обеспечивает устойчивость и долговечность оборудования.

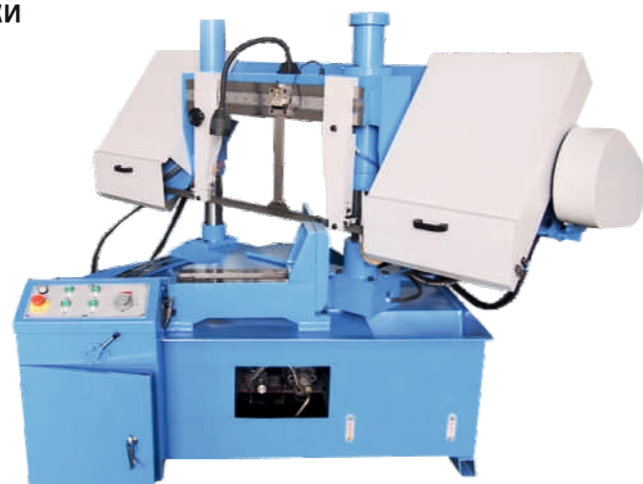


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Параметр	Артикул	
	GB4235	GB4240
Тип	Прямой рез, полуавтомат	
Зажим заготовки	Гидравлический	
Натяжение пильного полотна	Ручное	
Регулировка вращения полотна	Ступенчатая	
Размер полотна, мм	34 x 1.1 x 4115	41 x 1.3 x 5000
Распил прямоугольника / квадрата 90°, мм	350 x 350	400 x 400
Распил круга 90°, мм	350	400
Скорость вращения полотна, м/мин	27 / 45 / 69	
Мощность гидравлической помпы, кВт	0,55	0,75
Объем бака СОЖ, литров	80	100
Объем бака гидростанции, литров	80	100
Мощность охлаждающей помпы, кВт	0,04	
Рабочее напряжение, В	380В / 50Гц	
Потребляемая мощность, кВт	3	4
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	1980 x 1100 x 1750	2380 x 1200 x 1500
Масса станка, кг	1 000	1 500

КОМПЛЕКТАЦИЯ		
№ п/п	Наименование	Количество
01	Ленточнопильный станок	1 шт.
02	Ленточное полотно	1 шт.
03	Опора передвижная	1 шт.
04	Ящик с установочным инструментом	1 шт.

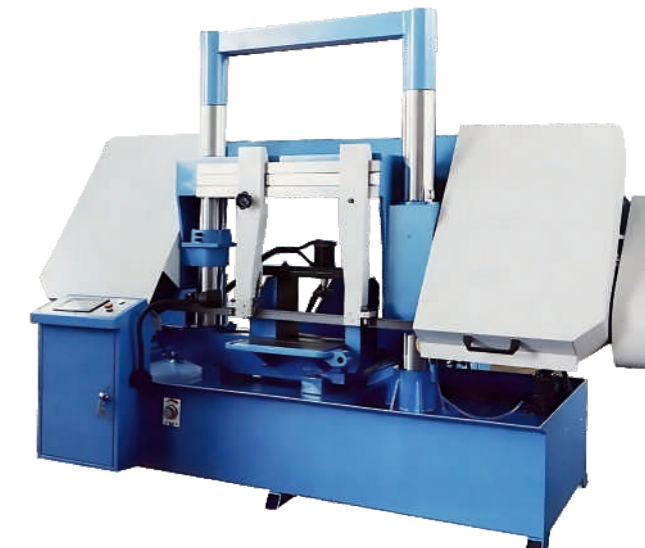
Серия GZ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ С ПОВОРОТНОЙ РАМОЙ

Станки с возможностью поворота пильной рамы (0° ~ 60°) для выполнения резов под разными углами. Данный тип ленточно-пильных станков незаменим при резании заготовок сложной формы. Как и другие модели, ленточнопильные станки GZ оснащены системой гидравлического управления и встроенной системой подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).



Серия GNS АВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ

Автоматические ленточнопильные станки, ориентированные прежде всего на высокопроизводительную обработку в условиях крупносерийного производства. Данные станки позволяют автоматизировать процесс резки, повысив тем самым его эффективность.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ					
Параметр	Артикул				
	GZ4230	GZ4240	GZ4240-IN	GZ4250	GZ4250-IN
Тип	Угловой рез, полуавтомат				
Зажим заготовки	Гидравлический				
Натяжение пильного полотна	Ручное				
Регулировка вращения полотна	Ступенчатая	Ступенчатая	Инвертор	Ступенчатая	Инвертор
Размер полотна, мм	27 x 0.9 x 3850	41 x 1.3 x 5050	41 x 1.3 x 5050	41 x 1.3 x 5880	41 x 1.3 x 5880
Распил прямоугольника / квадрата 90°, мм	320 x 300	600 x 400		700 x 500	
Распил прямоугольника / квадрата 45°, мм	200 x 200	400 x 300		400 x 500	
Распил круга 90°, мм	300	400		500	
Распил круга 45°, мм	200	300		400	
Скорость вращения полотна, м/мин	27 / 45 / 69		20 - 80	27 / 45 / 69	
Мощность гидравлической помпы, кВт	0,55	0,75		0,75	
Объем бака СОЖ, литров	80	100		100	
Объем бака гидростанции, литров	80				
Поворотная рама	0 - 60°				
Рабочее напряжение, В	380В / 50Гц				
Потребляемая мощность, кВт	3	4		5	
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	2000 x 1250 x 1500	2400 x 1800 x 1850		2800 x 2000 x 2000	
Масса станка, кг	850	1 500		1 800	

КОМПЛЕКТАЦИЯ		
№ п/п	Наименование	Количество
01	Ленточнопильный станок	1 шт.
02	Ленточное полотно	1 шт.
03	Опора передвижная	1 шт.
04	Ящик с установочным инструментом	1 шт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Параметр	Артикул			
	GNS4240	GNS4240-IN	GNS4250	GNS4250-IN
Тип	Автомат			
Зажим заготовки	Гидравлический			
Натяжение пильного полотна	Ручное			
Регулировка вращения полотна	Ступенчатая	Инвертор	Ступенчатая	Инвертор
Размер полотна, мм	41 x 1.3 x 5000		41 x 1.3 x 5800	41 x 1.3 x 5000
Распил прямоугольника / квадрата 90°, мм	400 x 400		500 x 500	
Распил круга 90°, мм	400		500	
Скорость вращения полотна, м/мин	27 / 45 / 69	20 - 80	27 / 45 / 69	
Мощность гидравлической помпы, кВт	0,75		1,5	
Объем бака СОЖ, литров	100			
Объем бака гидростанции, литров	100			
Мощность охлаждающей помпы, кВт	0,09			
Рабочее напряжение, В	380В / 50Гц			
Потребляемая мощность, кВт	5.5			
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	2460 x 2320 x 2000		2960 x 2320 x 2200	
Масса станка, кг	2 000		2 400	

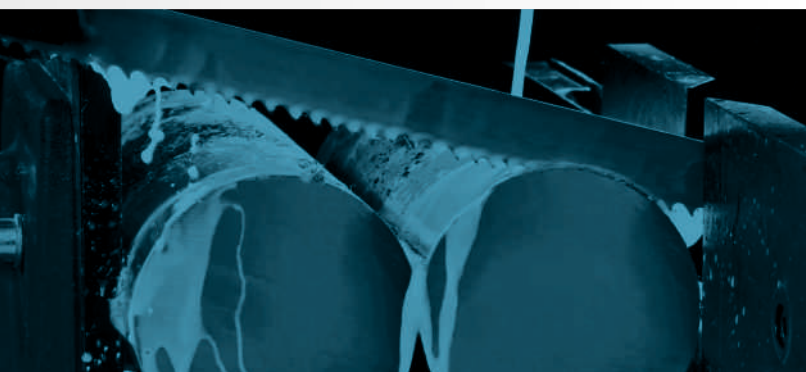
КОМПЛЕКТАЦИЯ		
№ п/п	Наименование	Количество
01	Ленточнопильный станок	1 шт.
02	Ленточное полотно	1 шт.
03	Рольганг (роликовый конвейер)	1 шт.
04	Ящик с установочным инструментом	1 шт.



ВСЁ ДЛЯ НАДЕЖНОГО
РЕШЕНИЯ ЛЮБЫХ ЗАДАЧ
МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

METALCRAFT

В данном каталоге представлены станки «MetalCraft». Это высокотехнологичное промышленное оборудование для металлообработки, включающее токарные, фрезерные, пятиосевые, порталные, электроэрозионные, ленточно-пильные станки и шлифовальные, в том числе модели с системами ЧПУ.



ООО «СТАНКОИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ХОЛДИНГ»



8 800 101-14-36



stinhol@yandex.ru



станкоинструмент.рф



г. Екатеринбург, Благодатская стр.76

