

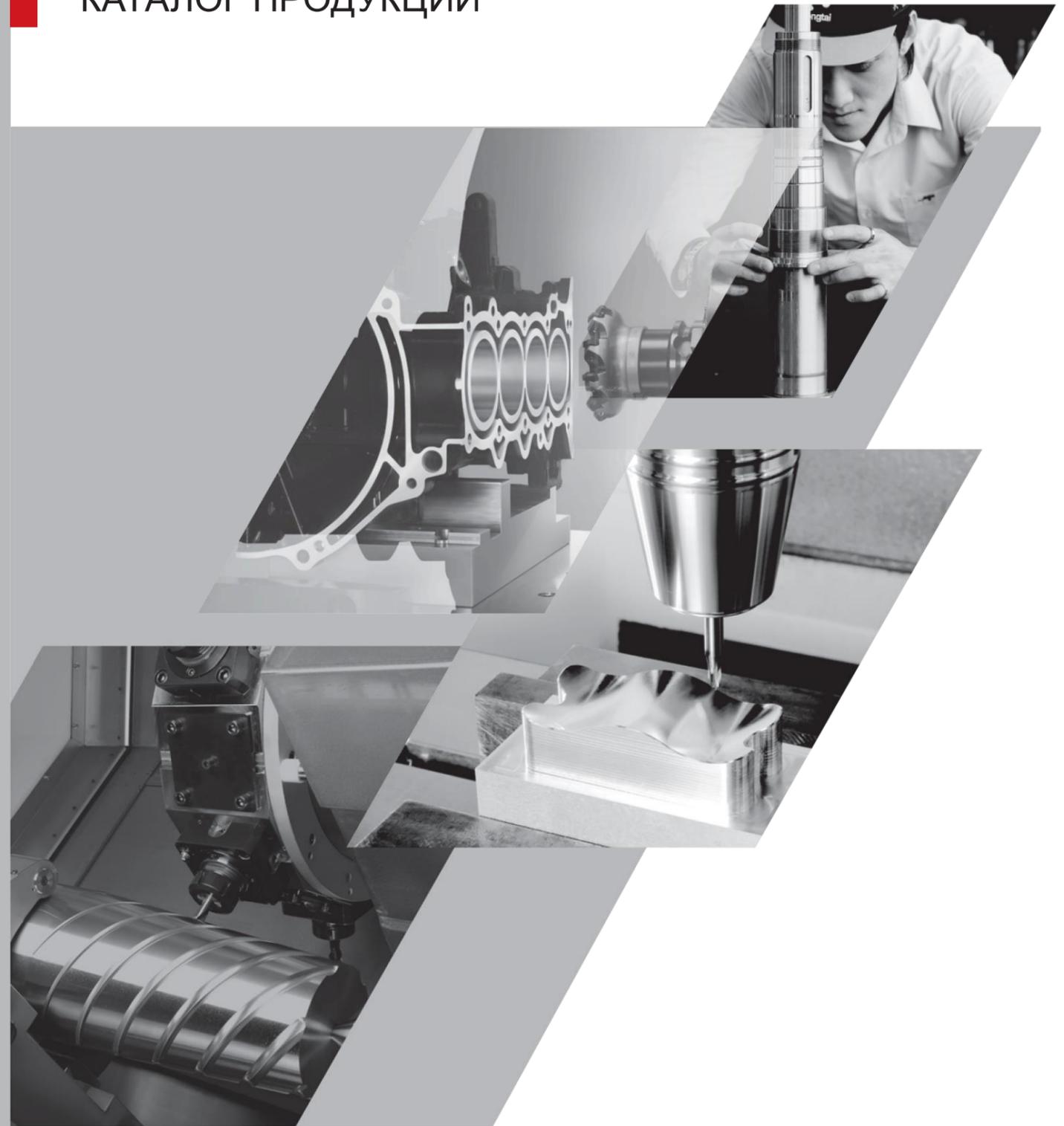


TongTai

Качество И Технологии

TongTai

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



Tongtai Machine & Tool Co., Ltd.

Штаб-квартира
Номер 3, 3-е шоссе Люк, район Лужу, 82151 Город

Каосюнг, Тайвань ТЕЛ : 886-7-9761588 ФАКС : 886-7-9761589

www.tongtai.com.tw

Таюань	ТЕЛ : +886-3-4551399	ФАКС : +886-3-4559730
Филиал Филиал	ТЕЛ : +886-4-23589600	ФАКС : +886-4-23589993
Филиал Филиал	ТЕЛ : +81-047-712-0835	ФАКС : +81-047-712-0870
Филиал Тайчунг	ТЕЛ : +31-161-454639	
Япония Европа	ТЕЛ : +603-78597113	ФАКС : +603-78597115
Малайзия	ТЕЛ : +84-24-62766090	
Таиланд	ТЕЛ : +66-2-3164708-10	ФАКС : +66-2-3164711
Индонезия	ТЕЛ : +62-21-45850875	ФАКС : +62-21-45850876

Члены TTGroup

Хонок Сейки Ко., Лтд.
ТЕЛ : 886-7-9759888
ФАКС : 886-7-9759999

www.honorseiki.com

Азия Пасифик Элит Корп.
Тел. : 886-4-23589313
Факс : 886-4-23588913

www.apecnc.com

Quick-Tech Machinery Co., Ltd.
Тел. : 886-6-3841155
Факс : 886-6-3841177

www.quicktech.com.tw

PCI-SCEMM
Тел. : 33-4-77426161
Факс : 33-4-77426023

www.pci.fr

АНГЕР Машининг ГмбХ
Тел. : 43-7229-71041-0
Факс : 43-7229-71041-199

www.anger-machining.com

MEMBER OF
TTGROUP



Официальный Сайт Глобальная Сеть

Китайский Операционный Центр
Shuzhou Tong-yu Machine & Tool Co., Ltd.

№ 555 Хуахонг Рд., Зона экономического развития г. Уцзян,
г. Сучжоу, провинция Цзянсу, Китай

ТЕЛ : 86-512-63430168 ФАКС : 86-512-63431622

E-mail : sales@tong-yu.com.cn

www.tongtai.com.tw/cn

Филиал Филиал	ТЕЛ : +86-27-84586587	
Филиал Филиал	ТЕЛ : +86-23-67865925	ФАКС : +86-23-67867717
Ухань Чунцин	ТЕЛ : +86-769-81158198	ФАКС : +86-769-81158108
Гуандун	ТЕЛ : +86-22-24417640	ФАКС : +86-22-24416738
Тяньцзинь	ТЕЛ : +86-21-24208138	ФАКС : +86-21-34073262
Шанхай Офис	ТЕЛ : +86-24-24142968	ФАКС : +86-24-24115782
Шэньян Офис		

Серия TD - 2018.10.02 © все технические характеристики в брошюре могут быть изменены без предварительного уведомления.

УЧАСТНИК
TTGROUP

www.tongtai.com.tw

О Тонгтай

№ 1 среди лучших

Тонгтай Машин энд Тул Ко. Лтд. (Tongtai Machine & Tool Co., Ltd.), (номер на тайваньском фондовом рынке 4526), является самым масштабным производителем станков среди членов TTGroup, а также имеет самый высокий доход среди тайваньских производственных групп машиностроения.

Более 50 лет прочного технологического фундамента

Компания, основанная в 1969 году в Гаосюне, Тайвань, зарегистрированная как 4526.TW.B 2003 году, начала производство машин по индивидуальным заказам, и с тех пор бизнес диверсифицирован до широкого спектра производственных линий.

Более 3-х производственных баз

1-й и 2-й заводы Тонгтай расположены в Научном парке Лужу в Гаосюне. Зарубежный производственный завод, Тонг Ю Машин энд Тул Ко Лтд. (TongYu Machine & Tool Co., Ltd.), расположен в Сучжоу, Китай.

Прогрессивная технология

Тонгтай всегда выделял "Инновации" как наш ключ к развитию предпринимательства с ежегодными инвестициями в размере 3%-5% в качестве бюджета на НИОКР. Помимо того, что компания уделяет особое внимание исследованиям и разработкам в области станков для резки, ее разработки также включают в себя передовые технологии обработки, такие как ультразвуковая вспомогательная обработка, лазерная обработка и 3D-печать на металле. Основываясь на многолетнем опыте и технологиях, компания Tongtai успешно прошла процедуру подачи заявки на 73 патента в Тайване, Японии и других странах.

Комплексные Решения Для Механической Обработки

Компани оснащена разнообразными производственными линиями, которые включают вертикальные/горизонтальные обрабатывающие центры, вертикальные/горизонтальные токарные станки, многозадачные обрабатывающие центры, расточные и фрезерные токарные станки, оборудование для производства металлических добавок, печатные станки и лазерное технологическое оборудование. Это позволяет нам обеспечить универсальное решение для любой задачи. Многолетний опыт позволяет осуществить задачу по экспорту полноценного завода. Все, начиная от первоначального планирования машины до окончательной обработки, может быть спроектировано и выполнено компанией Тонгтай, заказчику нужно только проверить и принять, чтобы начать массовое производство.

Способен работать с аппаратным и компьютерным программным обеспечением

Tongtai Machine & Tool Co., Ltd. имеет два отдельных научно-исследовательских отдела, отвечающих за разработку программного обеспечения и систем автоматизации. Компанией Тонгтай разрабатываются и внедряются системы самого различного уровня: от редактирования ПЛК до разработки систем управления интеллектуальных производственных систем и линий, мы способны реализовать любые требования и достичь поставленной клиентами цели.

85+ каналов продаж и обслуживания по всему миру

Tongtai Machine & Tools Co., Ltd. имеет точки прямых продаж в в основных странах Азии и Европы, включая филиал в Китае, Японии, Таиланде и более чем в 85 других странах. Это облегчает нашим клиентам поиск надежного продавца, который находится рядом.

Сканируйте QR-код, чтобы посмотреть видео



Следите за нами в социальных сетях



Facebook



YouTube



LinkedIn



WeChat

История компании

- 1969 • Компания Тонгтай была основана 9 января и зарегистрирована с капитальными активами в размере 1 150 000 NTD. Основные виды продукции: автоматические токарные станки, многошпиндельные сверлильные и резьбонарезные станки, станки специального назначения.
- 1980 • Компания запустила свой первый токарный станок с ЧПУ, горизонтальный обрабатывающий центр, вертикальный обрабатывающий центр и автоматическую загрузку/разгрузку системы.
 - Сотрудничество с Научным институтом Науки и Технологии Чунг Шан в сфере разработки автоматических машин двойной резки. Это способствовало росту производства военной техники.
 - Началось техническое сотрудничество с Айсин Сейки со.,ЛТД. и Хитачи Сейки ко., ЛТД. Японии.
- 1991 • Первое посещение выставки ЕМО 1991 года с целью выхода на европейский рынок.
- 1993 • Токарные станки с ЧПУ Тонгтай и вертикальные обрабатывающие центры получили премию "Taiwan Excellence Awards" от Министерства экономики.
- 1994. • Завод получил сертификат ISO 9002.
- 1998 • Внутренняя разработка 6-осевой сверхскоростной сверлильной машины для печатных плат.
 - Тонгтай начинает сотрудничество с Контрель Технологии Ко., Лтд. в целях укрепления позиция в технологиях лазерной промышленности.
- 1999 • Котируется на внебиржевом рынке.
 - Получен сертификат ISO-14001.
- 2002 • Получен сертификат ISO-9001.
- 2003 • Котируется на тайваньском валютном рынке.
- 2004 • Тонгтай завладела 52% акций Алиансе с Хонор Сейки Ко., Лтд. Линейка продукции расширилась до средних и крупных вертикальных токарных станков с ЧПУ.
 - Фабрика Сучжоу в Китае официально начала свою деятельность. Это позволило реализовать цель двойных производственных центров.
- 2005 • Тонгтай выпустила 52% акций в союзе с Азиатско-Тихоокеанским Корп, производятся комплексные обрабатывающие центры.
- 2006 • Штаб-квартира Тонгтай официально начала свою деятельность в Южном Тайваньском научном парке Гаосюна, Научный парк.
- 2010 • Тонгтай завладела 52% акций Алиансе с Хонор Сейки Ко., Лтд. Продуктовая линейка расширилась небольшими высокоскоростными токарными станками с ЧПУ.
 - Получила сертификат УЭО от Главного таможенного управления Министерства финансов как первая компания, получившая этот сертификат в станкостроительной промышленности.
- 2011 • ТТГ, ¹⁻⁴ логотип TTGroup, дебютирует публично на выставке TIMTOS 2011.
 - Тонгтай был награжден как один из "top-100 тайваньских брендов" бюро внешней торговли Министерства экономики R. O.
- 2013 • Выиграл сертификат тайваньского "Mittelstand Award"
 - Создан технический прикладной центр Тонгтай (Т-ТАС).
 - Награжден премией "Industrial Sustainable Excellence Award" бюро промышленного развития Министерства экономики.
 - Тонгтай опубликовал первый отчет о КСО.
 - Токарные станки с ЧПУ Тонгтай и вертикальные обрабатывающие центры получили премию "Taiwan Excellence Awards" от Министерства экономики.
 - Награжден премией "Industrial Sustainable Excellence Award" бюро промышленного развития Министерства экономики.
- 2014 • Был основан кибер-лазер Тайвань.
 - Министр по экономическим вопросам посетил Тонгтай.
- 2015 • Новый дизайн-проект продукта.
 - Стратегический альянс с PCI-SCEMM помог компании Тонгтай войти в цепочку поставок автомобильной промышленности Азии и Европы.
 - Церемония открытия второй базы в Южном Тайваньском Научном парке-Гаосюнском научном парке.
 - Стратегический альянс с Ангер Машининг ГмБХ и продуктовая линейка расширились высокоуровневыми трансферными станками
 - Запущено оборудование аддитивного производства ПБФ AM-250.
- 2016 • Тонгтай награжден 24-й премией Taiwan Excellence Award! Оборудование для аддитивного производства PBF AM-250 и номинировано на 24-я премия Taiwan Excellence Gold and Silver Award.
 - День открытых дверей ТОНГТАЙ открыт в 2016 году.
 - AM 250 получил Национальную премию бренд Юйшань.
 - НТН-800 и TD-2000 YBC выиграли 25-ю премию Taiwan Excellence Awards.
- 2017 • Тонгтай подписал меморандум о стратегическом сотрудничестве с Корпорацией аэрокосмического промышленного развития (AIDC).
 - Интеллектуальный лазерный Сверлильный станок TLC-2H22II, многозадачный обрабатывающий центр VMT-200, многозадачный токарный центр TD-1500Y завоевали 26-ю премию Taiwan Excellence Awards.
- 2018 • Вторая база Тонгтайв Научном парке Гаосюн официально начала свою работу в 2018 году.
 - Выручка TTGroup в 2018 году составила 3,87 млрд долларов США.
 - Иницирован проект по созданию гибкой производственной системы и производственных линий для ключевых частей мотоцикла с KYMCO, ведущим производителем мотоциклов на Тайване.
 - Получен сертификат ISO-9001.
 - Установлено 22 148 солнечных панелей на крышах для выработки солнечной энергии. Это генерирует более 9,59 млн кВт * ч в год и сокращает 4,99 млн выбросов углекислого газа.
- 2019 • Тонгтай провел 50-летнюю юбилейную вечеринку и устраивает ежегодные праздничные мероприятия.
 - AMP-160, оборудование для аддитивного производства сплавления металлического порошкового слоя, было удостоено золотой награды Taiwan Excellence Gold Award.
 - Запущен новый логотип TTGroup на выставке TIMTOS 2019.



Тонгтай, как лидер TTGroup, предоставляет клиентам готовые к использованию машины, комплексные решения для различных видов промышленности, и стремится создать правильную интеграцию, которая будет способствовать вашему успеху.

Продукция Тонгтай была одобрена ведущими мировыми производителями и субподрядчиками, такими как BMW, Volkswagen, Fiat, Toyota, Honda, Renault-Nissan, Continental, TRW, Bosch, GE Aviation, Rolls-Royce, Pratt & Whitney, Safran Group и др. Для удовлетворения потребностей клиентов по всему миру в превосходных продажах и обслуживании компания Tongtai открыла филиалы в Нидерландах, Румынии, Китае, Японии, Малайзии, Индонезии, Таиланде, Вьетнаме и более 85 других сетях обслуживания продаж по всему миру.

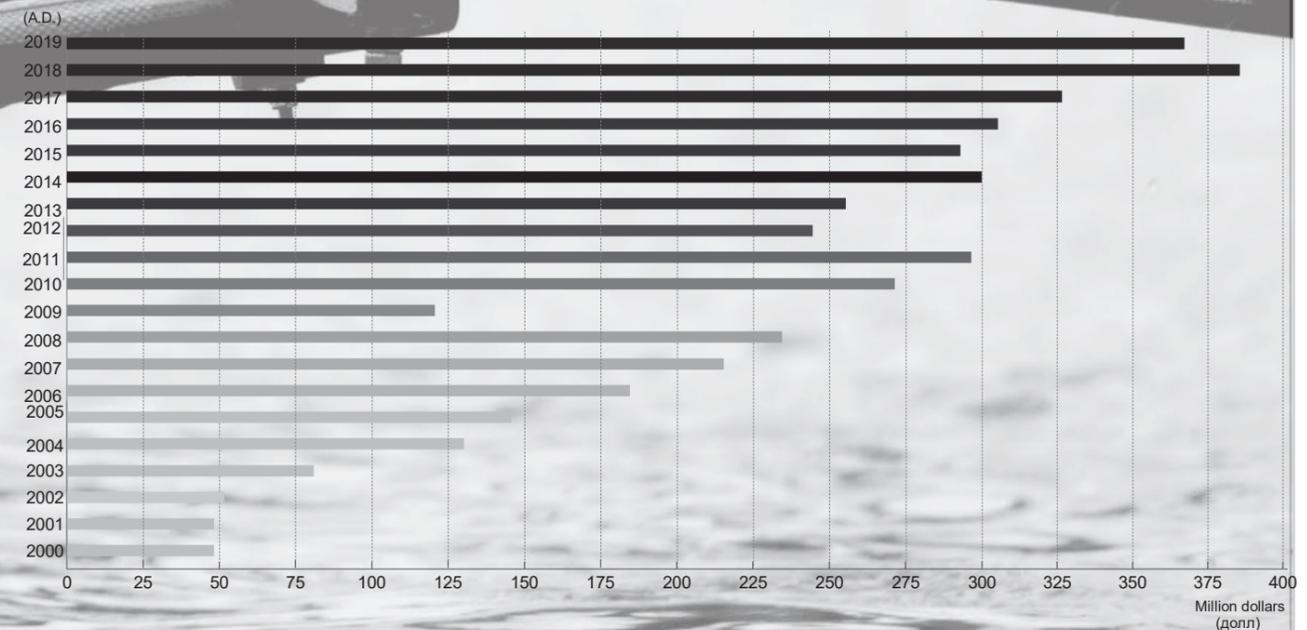
Глобальная сеть



Глобальная Сеть Продаж и Обслуживания



График роста годового оборота



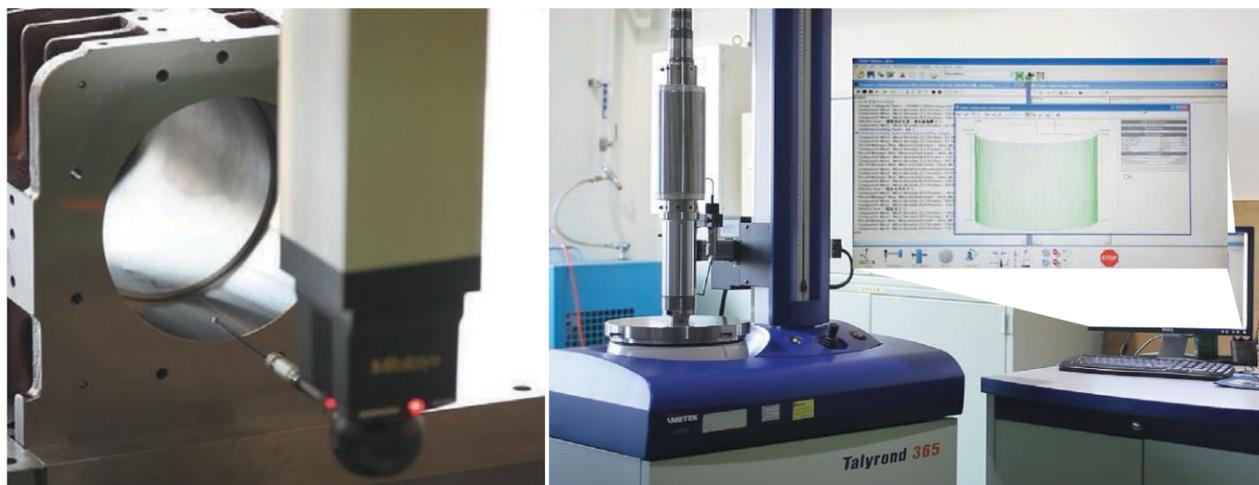
Прецизионная обработка и сборка узлов



Для обработки ключевых компонентов мы используем 30 различных типов обрабатывающего оборудования, включая 5-осевые обрабатывающие центры, вертикальные фрезерные станки, горизонтальные расточные и фрезерные станки, горизонтальные обрабатывающие центры, вертикальные обрабатывающие центры и токарные станки с ЧПУ. Для этих машин более 50% машин собирается компанией Тонгтай.

Тонгтай осуществляет контроль качества критических отливок, включая колонны станин станков, головные опоры и коробки передач. Это не только гарантирует точность и качество станков, но и продлевает срок службы агрегата, а также повышает надежность станка.

Отдел управления качеством проводит комплексные испытания ключевых компонентов с помощью контрольно-измерительных приборов, таких как координатно-измерительные машины и оборудование для измерения округлости. Кроме того, Тонгтай также производит механические детали для наших машин. Для обеспечения качества наши сотрудники также проводят комплексные проверки этих деталей.



Для того чтобы достигнуть самых высоких стандартов качества ключевых компонентов, все блоки собраны в комнате температуры постоянного пребывания. Такие важные узлы, как шпиндели, редукторы и силовые башни, создаются опытными инженерами и проходят серию испытаний.



Кроме того, Тонгтай использует ультразвуковую очистительную машину для очистки подшипников. Благодаря передаче вибрации он создает «кавитационный эффект» и удаляет пятна на поверхности подшипников.



Модуль контроля температуры обкатки шпинделя управляет смазкой для хорошего распределения на подшипниках шпинделя, он обеспечивает рабочие характеристики шпинделя и продлевает срок службы шпинделя. Кроме того, каждый шпиндель должен пройти испытание на динамическое равновесие, что помогает поддерживать высокие характеристики и высокую точность во время высокоскоростного движения.

Превосходное Управление Качественм



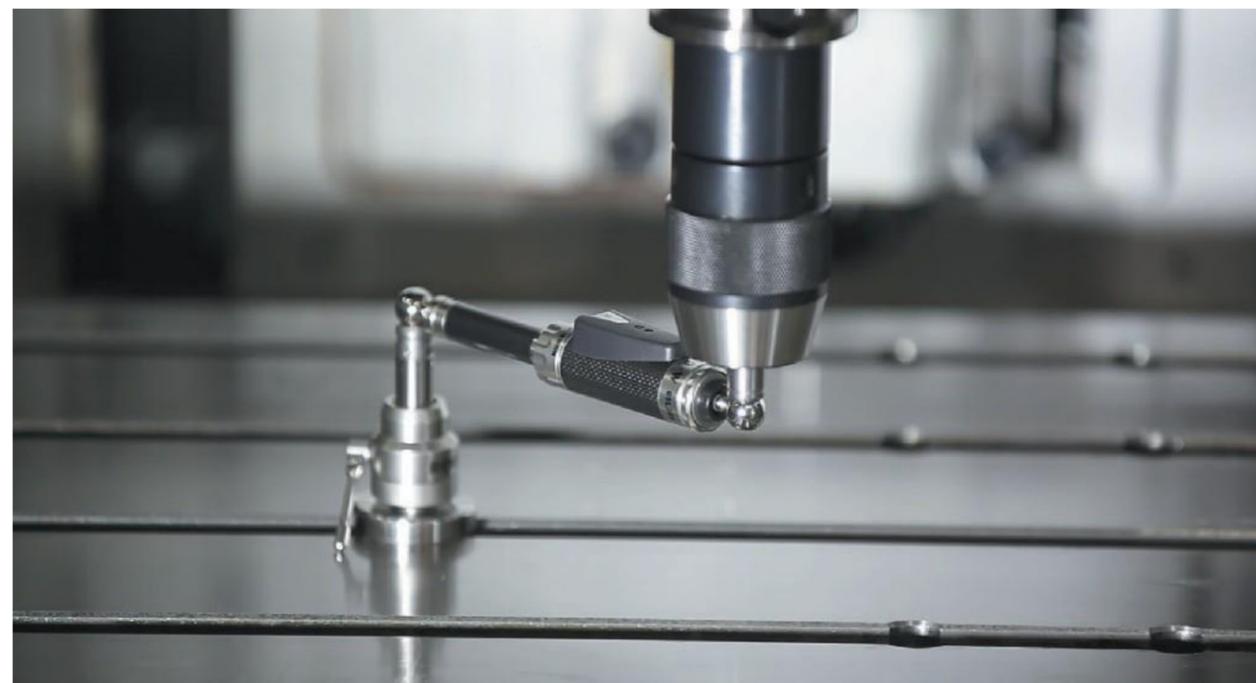
Высокая точность сборки

Все машины собираются и настраиваются опытными инженерами в соответствии со строгими стандартными рабочими процедурами (SOP)? ,благодаря постоянным внутренним техническим обзорным встречам между старшими инженерами Тонгтай и внешними экспертами для обновления самых современных навыков и применения их к процедурам сборки. Для обеспечения наилучшего продукта для наших клиентов мы относимся к каждой детали при сборке с большой ответственностью.



Контроль качества

Для обеспечения качества сборки Тонгтай не только основывался на правилах внутреннего контроля для сборки SOP, но и установил форму самопроверки для проверки деталей в настройке и точности сборки. Тонгтай имеет более чем 30 инженеров QA/QC, все они прошли обучение и теперь работают над проведением серии проверок машин на сборочных линиях. Результаты этих проверок для каждой машины заносятся в базу данных и при необходимости могут быть пересмотрены.



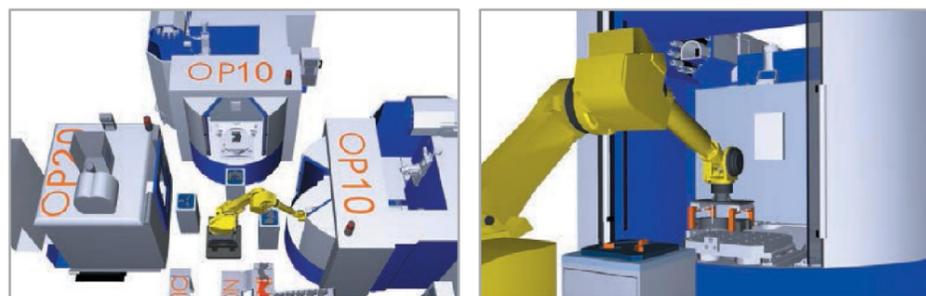
Настройки Машины Спец.Назначения

С самого начала своего основания, промышленное развитие Тайваня было сосредоточено на производстве мотоциклов и бытовой техники. Учитывая, что срок службы станков велик, а также актуальна проблема высоких затрат на обслуживание, компания Тонгтай начала поставлять этим производителям продукцию станков специального назначения (SPM) и гидравлических автоматических токарных станков. SPM обладал прочной технологической базой, и это то, чем гордится Тонгтай. Для Тонгтай стандартный период разработки SPM составляет 6 месяцев после подписания контракта. Все процедуры разработки включают в себя: планирование структуры машины, рассмотрение и утверждение технических требований, сборку машины, мехатронику, пробные испытания и выполнение всех деталей от заказчика. До сих пор тонгтай все еще хорошо известен как репутация мастера SPM.



Научные исследования и разработки/ индивидуальные станки

Удовлетворить потребности клиента-это всегда та цель, которую преследует Тонгтай. Наши инженеры по НИОКР сосредоточены на потребностях заказчика в настройке структуры станка и проектировании производственных процессов, оснащения, а также методов обработки. Благодаря глубокому вовлечению в работу по адаптации станков к требованиям заказчика, наши возможности в области научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ стали уникальной конкурентоспособностью компании Tongtai. В эти годы, из-за того, что наши технологические процессы индивидуальной настройки становятся все более совершенными, время, затрачиваемое на SPM уже значительно сокращено.



Смотреть видео



Проекты «Под ключ»

Готовое решение

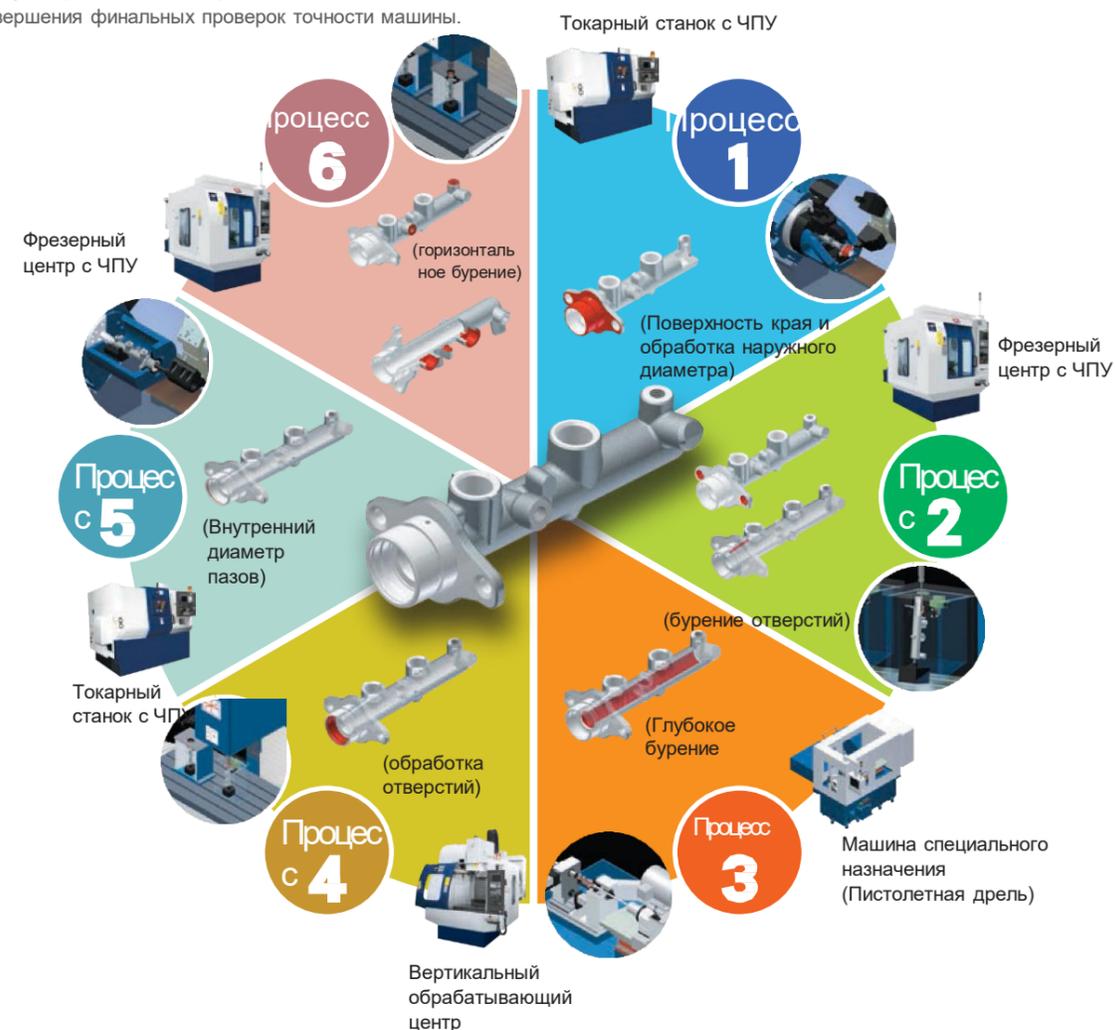
В Тонгтай, мы открыли профессиональные отделы для тестовой работы конструкции машины и пробных испытаний. Основная миссия конструкторского отдела состоит в том, чтобы учесть ограничения и требования к механической обработке заготовки и предложить заказчику индивидуальную производственную линию. Инженеры конструкторского отдела должны проанализировать производственные процессы, выбрать соответствующие модели машин (и решения по автоматизации) и создать макет производственной линии. Кроме того, подготавливается соответствующая справочная информация, включая время цикла, годовую производственную мощность и стоимость инвестиций. Вся эта информация будет собрана и предоставлена заказчику. Каждая деталь будет рассмотрена и, возможно, потребуется внести несколько корректировок для выполнения требований заказчика. Работа отдела пробных испытаний начнется после создания производственной линии. Сотрудники будут работать над настройкой инструмента, процессов и их наладки, а также проводить пробные испытания. Кроме того, они будут консультировать инженеров из компании заказчика, для завершения финальных проверок точности машины.

Что касается проектов "под ключ" в Тонгтай, то мы можем предоставить клиентам комплексные решения, независимо от типа заготовки, выбора модели станка или пробной обработки. Кроме того, наши станки могут быть налажены и запущены в производство в кратчайшие сроки, после получения от заказчиков заявки на поставку. В эти последние годы компания Tongtai уже начала использовать технологии 3D-моделирования и симуляции для демонстрации наших возможностей. Благодаря этой технологии демонстрации наши клиенты могут понимать детали, касающиеся инструментов, оснастки, планировки пола, производственных процессов. Это позволяет заказчикам ознакомиться с предварительной версией производственной линии, а также получить преимущества при дальнейших технических обсуждениях. Переведено с помощью.

Готовое решение



Референции



Тонгтай - Центр технических решений (T-TAC)

Цель создания T-TAC состоит в том, чтобы активно предоставлять оптимальное и эффективное решение для каждой механической обработки. Благодаря накопленному опыту в области механической обработки Тонгтай может удовлетворить потребности в передовых технологиях обработки, различных решениях для обработки и пробных испытаниях, а также поддерживать машину с такими характеристиками, как выдающаяся работоспособность, доступность и простота обслуживания. T-TAC играет роль консультанта и готов помочь нашим клиентам повысить конкурентоспособность.



Автомобильная
отрасль



Мотоциклы



Услуги T-TAC

Обслуживание	Описание
Отбор проб	T-TAC имеет в распоряжении различные типы машин, которые позволяют нашим инженерам-прикладникам создавать нужные образцы для эффективной обратной связи с нашими клиентами по всему миру.
Решения	Обеспечивает постоянные обновления инновационных решений для механической обработки и применяет их на существующих станках.
Технология	Решения для диагностики проблем и поиска машинных решений наши инженеры используют одну и ту же машину в T-TAC для изучения проблем. Это дает возможность нашим сотрудникам заранее смоделировать возможные методы устранения неполадок.
Обучение	Мы понимаем, что для ваших сотрудников, занимающихся НИОКР и прикладными разработками, трудно найти хорошие условия для того, чтобы узнать больше о машинах. T-TAC предоставляет различные машины на месте и доступен для существующих клиентов, потенциальных клиентов, агентов, школ и персонала.
Презентация	Для проведения запуска новых продуктов и технических семинаров для поставщиков программного обеспечения/аппаратного обеспечения. Эти продукты и технологии предназначены для демонстрации своих функций широкой публике.

Бытовые приборы

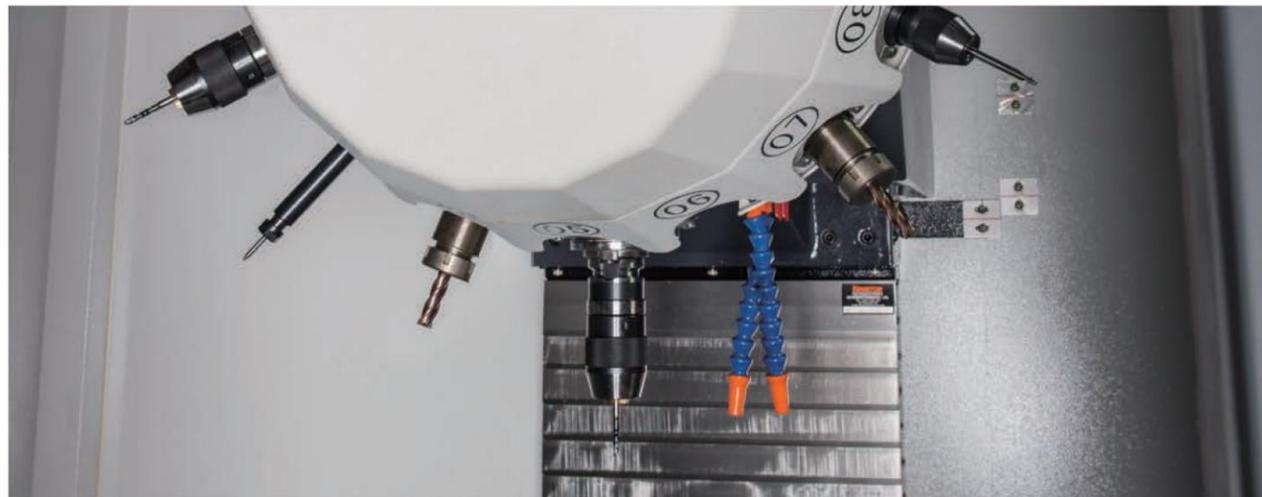


Клапаны и фитинги



Прочие





Особенности

- Оборудование с высокой скоростью смены инструмента.
- Инструментальный блок приводится в движение серводвигателем, что экономит время при смене инструмента.
- Шпиндель приводится в движение двигателем с прямым приводом, что обеспечивает высокую реактивность ускорения/замедления, а жесткая нарезка резьбы достигает 6000 оборотов в минуту.
- Быстрый ход по трем осям до 60 м/мин с ускорением до 1,2G.
- Максимальная скорость вращения шпинделя до 24 000 об / мин.
- EZ-5A/7A : время T-T 0,8 сек.
- EZ-5/7 : время T-T 1,2 сек.



▶ АТС приводится в движение роликовым механизмом. Благодаря ослаблению инструмента синхронизированное вращение сменщика инструмента обеспечивает высокую скорость и стабильную замену инструмента. Кроме того, благодаря функции предустановки инструмента он экономит время простоя и повышает эффективность производства.

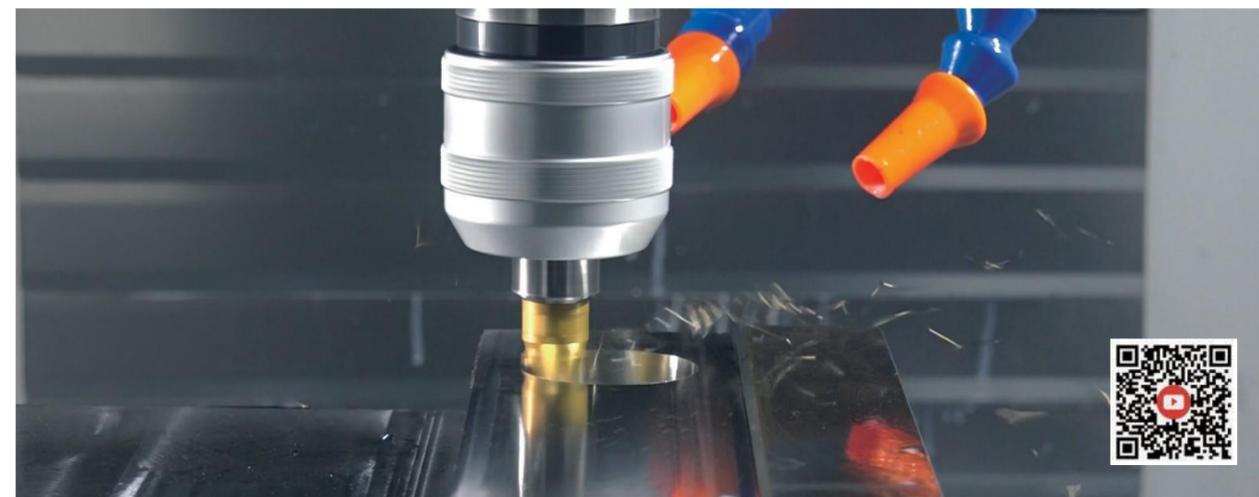


▶ Стекла окон безопасности стандартный EN12417 прошли и были аттестованы CE. Ударопрочность в 200 раз больше, чем у каленного стекла, что повышает безопасность оператора.



▶ Наклонная конструкция станины из листового металла с промойкой охлаждающей жидкостью обеспечивает легкий вывод стружки из станка.

Спецификация	Ед.	EZ-5	EZ-5A	EZ-7	EZ-7A
Размер стола(ДХШ)	мм	600×400		850×400	
Грузоподъемность	кг	250			
Перемещение оси X/Y/Z	мм	510/400/300	510/400/350	710/400/300	710/400/350
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	60/60/60			
Конус шпинделя		7/24 № 30			
Скорость шпинделя	об/мин	12,000 (24,000) (20,000)			
Шпиндельный двигатель	кВт	5.5/3.7 (3.7/2.2) (9/5/3.7)			
Емкость инструмента	шт.	16 (21)	20	16 (21)	20



Особенности

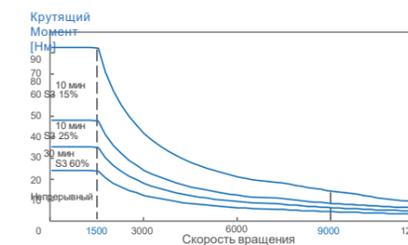
- Станок с высокой скоростью смены инструмента, снижение T-T времени на сек.1.2
- Оснащен линейными направляющими роликового типа с высокой жесткостью.
- Шпиндель приводится в движение двигателем с прямым приводом, что обеспечивает высокую реактивность ускорения/замедления, а жесткая нарезка резьбы достигает 6000 оборотов в минуту.
- Оптимальный радиус шпинделя вала (до 50 мм) повышает жесткость резания.
- Максимальный крутящий момент двигателя шпинделя до 82 Нм.
- VTX-5A/7A : время T-T 0,8 сек.
- VTX-5/7 : время T-T 1,2 сек.



▶ Инструментальный набор типа А приводится в движение высокоскоростным серводвигателем со скоростью индексирования всего 0,2 сек.

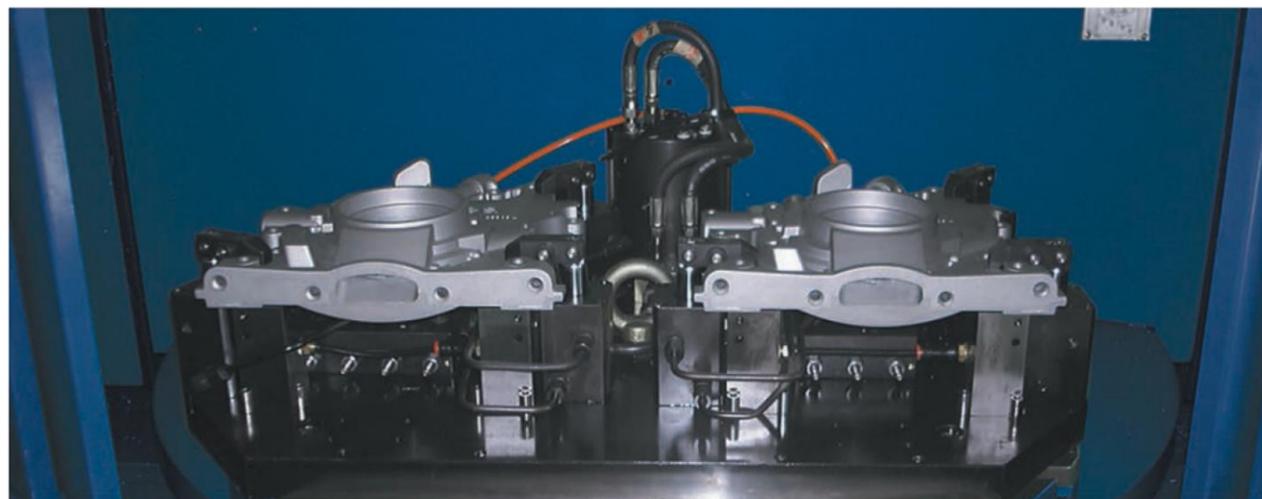


▶ 1.3 Система промойки станины машины мощностью 1,3 кВт позволяет избежать скопления стружки в машине.



▶ Максимальный крутящий момент двигателя шпинделя составляет до 82 Нм.

Спецификация	Ед.	VTX-5	VTX-5A	VTX-7	VTX-7A
Размер стола(ДХШ)	мм	600×400		850×400	
Максимальная грузоподъемность	кг	300			
Перемещение оси X/Y/Z	мм	510/400/300	510/400/350	710/400/300	710/400/350
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	60/60/60			
Конус шпинделя		7/24 № 30			
Скорость вращения шпинделя	об/мин	12,000			
Шпиндельный двигатель	кВт	13/7.5/5.5/3.7			
Емкость инструмента	ШТ	16 (21)	20	16 (21)	20



Особенности

- Конструкция с подвижной колонной
- Оснащен APC для повышения эффективности производства.
- Оснащен АТС для уменьшения времени смены инструмента до 0,9 сек.
- Шпиндель с конусом BT-30 достигает 6000 об / мин и поддерживает жесткое нарезание резьбы.
- Подходит для обработки мелких деталей и обработки магниевых сплавов.



СИНИЙ



► QT-II
Шпиндель с прямым приводом 15000 об / мин.
Мощность шпинделя 2,2/1,5 кВт.

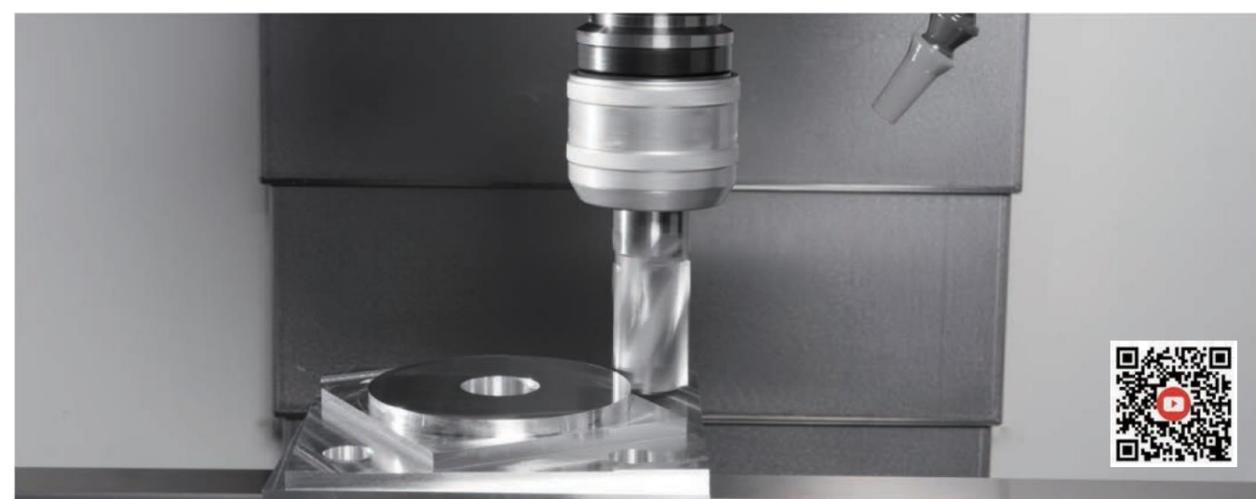


► TMV-510T серии
Можно выбрать три скорости вращения шпинделя:
12,000/8,000/4,000 обороты в минуту.
Мощность шпинделя 3,7 кВт (опц. 5,5 кВт).



► Серия APC
Конструкция движущейся колонны и конструкция APC способствуют повышению эффективности производства.

Спецификация	Ед.	QT-II+APC	TMV-510+APC	TMB-510T+APC
Размер стола(ДХШ)	мм	600x360		
Максимальная грузоподъемность	кг	100x2		
Перемещение оси X/Y/Z	мм	510/360/435	510/360/300	510/360/435
Перемещение оси X/Y/Z	м/мин	40/40/48		
Конус шпинделя		7/24 Конусность № 30		
Скорость вращения шпинделя	оборотов	15,000 (20,000)	8,000 (4,000) (12,000)	
Шпиндельный двигатель	кВт	2.2/1.5 (9/5.5/3.7)	5.5/3.7	
Емкость инструмента	ШТ	20	10 (14)	20

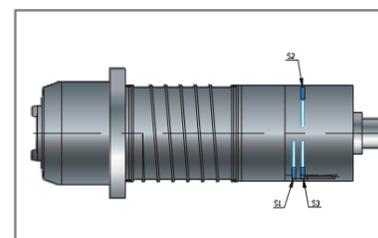


Особенности

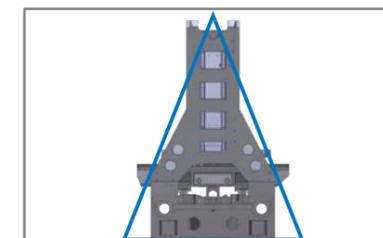
- Шпиндель с прямым приводом и конструкция с высокой жесткостью.
- Шпиндель ВВТ-40, поддерживает двойной контактный с держателем инструмента
- Превосходная точность и производительность механической обработки.
- Машина общего назначения и подходит для большинства промышленных клиентов.
- Высокая производительность/себестоимость.



СИНИЙ ЗЕЛЕНЬ



► Шпиндель оснащен датчиками позиционирования тягового стержня для обнаружения характера зажима инструмента. Это позволяет избежать ошибок зажима или разжима при работе машины.



► Наши литые заготовки для оснований и колонн оснащены вибропоглощающими ребрами, которые передают вибрацию от зоны резания к зоне резания.



► ШВП с предварительным натягом для устранения влияния тепловых искажений и повышения точности обработки.

Спецификация	Ед.	VP-8	VP-10
Размер стола(ДХШ)	мм	900x510	1,070x510
Максимальная грузоподъемность	кг	500	
Перемещение оси X/Y/Z	мм	820/510/535	1,020/510/600
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	48/48/36	36/36/36
Конус шпинделя		7/24 Конусность № 40	
Скорость вращения шпинделя	об/мин	10,000 (15,000)	
Шпиндельный двигатель	кВт	11/7.5 (15/7.5)	
Емкость инструмента	ШТ	24 (30)	

QVM 610AII

Центр с автоматической сменой паллет

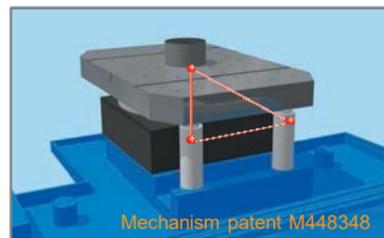


Особенности

- Конструкция с подвижной колонной
- Оснащен APC, который повышает эффективность производства.
- Время смены паллеты составляет всего 4 сек., что экономит время простоя и повышает эффективность производства.
- Трехточечное зажимное, поддерживающее устройство (патент) обеспечивает стабильность точности обработки.
- Максимальная нагрузка на паллет до 400 кг x2.



СИНИЙ



▶ Трехточечное зажимное и поддерживающее устройство используется для зажима паллет. Это обеспечивает стабильность работы паллет, а также улучшает качество поверхности заготовки при механической обработке.

▶ APC может приводиться в движение с низким крутящим моментом, что сокращает время смены паллеты. Кроме того, по сравнению с традиционным гидравлическим методом вращения, он использует электронный двигатель, с преимуществами низкого энергопотребления и легкого обслуживания.

▶ Для обеспечения жесткости QVM-610AII оснащен направляющими REXROTH немецкого производства.

Спецификация	Ед.	QVM 610AII
Размер стола(ДХШ)	мм	700x410
Максимальная грузоподъемность	кг	400x2
Перемещение оси X/Y/Z	мм	610/410/510
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	36/36/30
Конус шпинделя		7/24 Конусность No. 40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8,000 (10,000)
Шпиндельный двигатель	кВт	11/7.5/5.5 (12/9.0/7.5)
Емкость инструмента	ШТ	24 (30)

Серия TMV

Вертикальный обрабатывающий центр



Особенности

- Популярная модель машины, время Т-Т составляет менее 2 секунд.
- Прочная конструкция структуры жесткости
- Использует высокоточные направляющие и ШВП
- Быстрый ход по трем осям до 48 м/мин.
- Высокая эффективность обработки при стабильной производительности.
- Доступен для различных применений и может быть изготовлен на заказ, особенно подходит для автомобильной промышленности.



СИНИЙ



▶ Предварительно нагруженные ШВП уменьшают влияние термических искажений, чтобы повысить точность обработки.

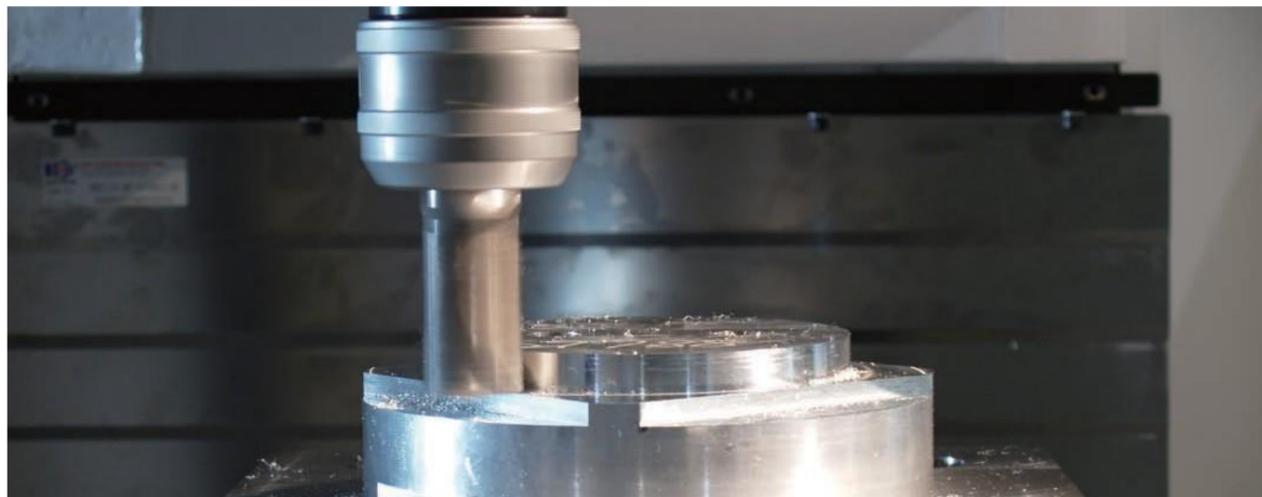


▶ Система промывки станины станка способна устранить скопление стружки в машине. Кроме того, двойные шнеки для стружки-это вариант с преимуществами быстрой утилизации стружки и минимизированным временем очистки.



▶ Эргономичный дизайн оборудования. операторы контролируют производственный процесс во время редактирования программы. Это повышает бдительность оператора и тем самым уменьшает количество ошибок и повышает эффективность работы.

Спецификация	Ед.	TMV-720A	TMV-850QII	TMV-1050QII
Размер стола(ДХШ)	мм	800×480	950×600	1,100×600
Максимальная грузоподъемность	кг	500	800	
Перемещение оси X/Y/Z	мм	720/480/530	850/600/530	1,050/600/530
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	48/48/48		
Конус шпинделя		7/24 Конусность No.40		
Скорость вращения шпинделя	об/мин	10,000	8,000 (10,000) (15,000)	
Шпиндельный двигатель	кВт	7.5/5.5	11/7.5/5.5 (12/9.0/7.5) (18.5/11/7.5)	
Емкость инструмента	ШТ	24	24 (30)	



Особенности

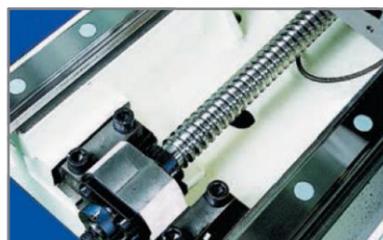
- Специальная конструкция с особенностями высокой жесткости и высоким поглощением вибраций.
- Оснащен ШВП и линейными направляющими
- Шпиндель с конусом BT-50 имеет превосходную производительность при резке в тяжелых условиях (опц.).
- Доступный для различных применений и может быть изготовлен на заказ, особенно для автомобильной промышленности.
- Подходит для массовых производственных линий и автоматизированных производственных линий.



■ СИНИЙ



► Планирование производственных процессов, проектирование кондукторов и приспособлений.



► Предварительно нагруженные ШВП уменьшают влияние тепловых воздействий.



► Специальная структура обеспечивает высокую жесткость и уменьшение вибраций. Это обеспечивает точность и стабильность обработки.

Спецификация	Ед.	TMV-920A	TMV-1100A
Размер стола(ДХШ)	мм	1,050×530	1,200×600
Максимальная грузоподъемность	кг	1,000	
Перемещение оси X/Y/Z	мм	920/530/530	1,100/600/530
Перемещение оси X/Y/Z	м/мин	30/30/24	
Конус шпинделя		7/24 Конусность № 40/№50	
Скорость вращения шпинделя	об/мин	BT-40 : 8000 (10 000) BT-50 : 3500 (6000)	
Шпиндельный двигатель	кВт	BT-40 : 12/9.0/7.5 BT-50 : 18.5/15/11	
Емкость инструмента	ШТ	24 (30)	



Особенности

- 3-осевой станок с коробчатой конструкцией с высокой жесткостью и высокой вибропоглощающей способностью.
- Для обеспечения прочной опоры суппорта Ось Y использует коробчатую структуру.
- Шпиндель BT-50 имеет превосходную производительность при резке в тяжелых условиях эксплуатации (опт.).
- Ось Z оснащена системой противовеса для снижения нагрузки при работе Z
- Доступный для различных применений и может быть изготовлен на заказ, особенно для автомобильной промышленности.



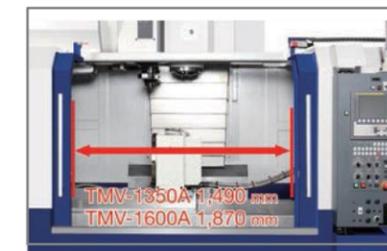
■ СИНИЙ



► 3-оси с коробчатой, термообработанной и шлифованной конструкцией. Это соответствует требованиям сверхмощной резки и высокой жесткости.

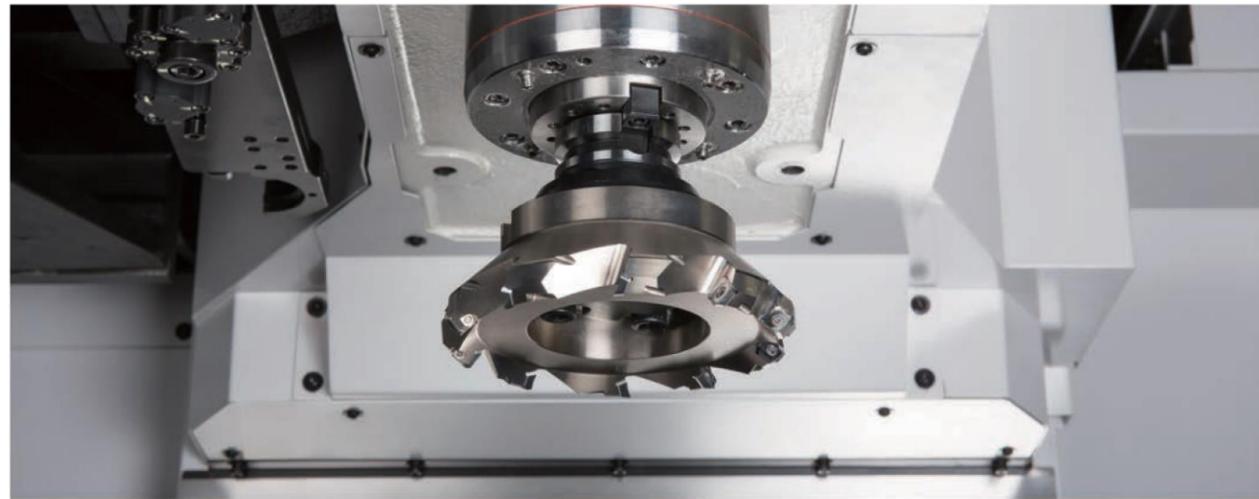


► Для ограничения тепловых воздействий от редуктора подшипники шпинделя смазываются консистентной смазкой, а шпиндель закрывается охлаждающей втулкой. Это устраняет тепловые искажения и продлевает срок службы.



► Широкий дверной проем для обслуживания.

Спецификация	Ед.	TMV-1350A	TMV-1600A
Размер стола(ДХШ)	мм	1,500×750	1,700×850
Максимальная грузоподъемность	кг	1,300	2,000
Перемещение оси X/Y/Z	мм	1,350/750/700	1,600/800/700
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	20/20/15	15/15/12
Конус шпинделя		7/24 конусность No.50	
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3,500 (6,000)	
Шпиндельный двигатель	кВт	18.5/15/11	18.5/15/11 (25/18.5/15)
Емкость инструмента	ШТ	24 (32)	32 (40)

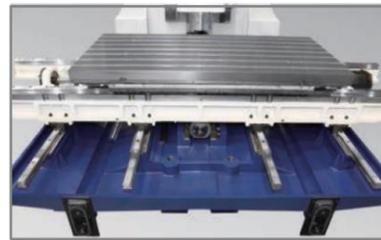


Особенности

- Специальная конструкция с особенностями высокой жесткости и высоким поглощением вибраций.
- Линейные направляющие и ШВП
- Шпиндель с конусом BT-50 имеет превосходную производительность при резке в тяжелых условиях эксплуатации (опц.).
- Ось Y использует четыре линейных направляющих, обеспечивающих прочную опору седлу.
- Диапазон открывания дверей до 1664 мм, удобный для загрузки и выгрузки больших заготовок



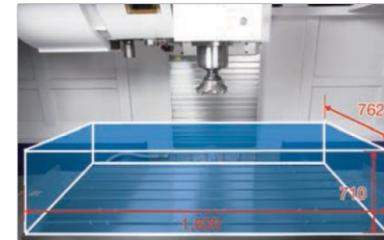
СИНИЙ



Ось Y поддерживается четырьмя линейными направляющими. Это обеспечивает сильную стабильность стола и устраняет искажения от свеса при движении по оси X.



Двойные шнеки со стружкой и системой промывки станины станка позволяют быстро удалять стружку.



Размер стола 1600 мм x 762 мм
Максимальная нагрузка на стол 1869 кг

Спецификация	Ед.	TMV-1500A
Размер стола(ДХШ)	мм	1,600×762
Максимальная грузоподъемность	кг	1,869
Перемещение оси X/Y/Z	мм	1,525/762/710
Быстрый ход по оси X/Y/Z	м/мин	18/18/18
Конус шпинделя		7/24 Конусность No.40
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8,000 (10,000)
Шпиндельный двигатель	кВт	18.5/15/11
Емкость инструмента	ШТ	24



Особенности

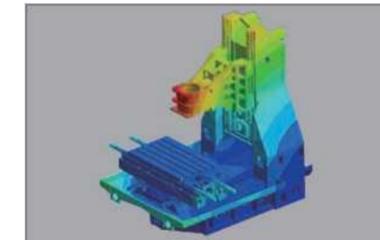
- Высокая динамическая жесткость конструкции.
- Шпиндель использует масляно-воздушную смазку с преимуществами низкого тепловыделения при длительном использовании.
- Высокая скорость и высокая точность.
- Держатели инструмента с двойным контактом ВВТ.
- Отлично подходит для производства пресс-форм, а так же подходит для обработки деталей из чугуна.



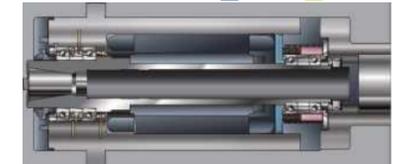
СИНИЙ ЗЕЛЕНЬ



АТС использует блок смены инструмента кулачкового типа. Это дает характеристики высокой точности, малолумного и стабильного зажима инструмента, а также преимущества точности шпинделя и срока службы использования.



Структура машины оптимизирована методом конечно-элементного анализа (FEA).



Подшипник шпинделя смазывается маслом-воздухом, а шпиндель покрыт охлаждающей втулкой. Это устраняет тепловые искажения и продлевает срок службы.

Спецификация	Ед.	VC-608	VC-610	VC-711
Размер стола(ДХШ)	мм	950×600	1,100×650	1,200×710
Максимальная грузоподъемность	кг	800		1,000
Перемещение оси X/Y/Z	мм	850/610/530	1,050/610/530	1,100/710/710
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	24/24/24		
Конус шпинделя		7/24 Конусность No.40		
Скорость вращения шпинделя	об/мин	12,000 (15,000) (20,000)		
Шпиндельный двигатель	кВт	11/7.5 (15/7.5) (40/30)		
Емкость инструмента	ШТ	24 (30)		

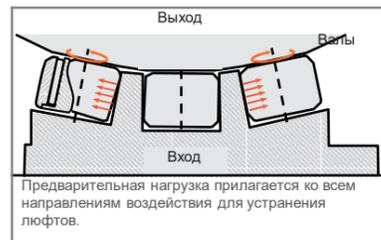


Особенности

- Максимальный размер заготовки D380 мм / H220 мм.
- Оснащен нулевым люфтом роликовой зубчатой передачи кулачкового типа осей A/C с характеристиками высокой точности и высокой жесткости.
- Все задачи механической обработки могут быть выполнены за один установ.
- 5-осевой обрабатывающий центр с отличным соотношением производительность/себестоимость.



СИНИЙ ЗЕЛЕНЬ



Предварительная нагрузка прилагается ко всем направлениям воздействия для устранения люфтов.



► Высокоточные направляющие 45мм по всем трем осям, данные направляющие повышают жесткость на 40% по сравнению с ШВП



► Подшипник шпинделя смазывается маслом-воздухом, а шпиндель покрывается охлаждающей втулкой, что устраняет тепловые искажения и продлевает срок службы.
► Стандартно оснащен двойным контактным держателем инструмента для хорошей фиксации держателя инструмента. Это помогает клиентам выполнять наилучшее качество обработки

► Оси A/C поворотного стола управляются с низким крутящим моментом шестерни ролика кулачка. Кроме того, он подходит для высокоскоростного вращения, а также сохраняет точность при длительной механической обработке.

Спецификация	Ед.	СТ-350
Размер стола(ДХШ)	мм	Ø350
Макс.грузоподъемность	кг	200
Перемещение оси Y/Z	мм	400/510/510
Перемещение оси A/C	град.	+30° ~ -120°/±360°
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	36/36/30
Быстрый ход по A/C	об/мин	33.3/40
Конус шпинделя		7/24 Конусность No.40
Скорость вращения шпинделя	об/мин.	15,000
Шпиндельный двигатель	кВт	(20,000) 18.5/11/7.5
Емкость инструмента	шт.	(40/30) 24 (30) (40)

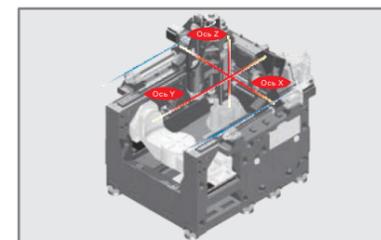


Особенности

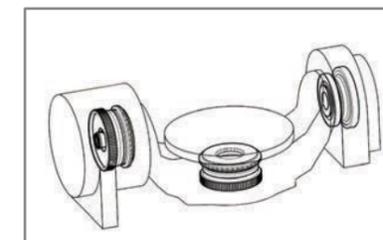
- Портальная конструкция станка. Движущиеся оси приводятся в движение по центру тяжести, и динамические характеристики значительно улучшаются.
- 5-осевая одновременная обработка позволяет выполнять все задачи обработки за один установ детали.
- Прочная, жесткая конструкция
- Портальный способ перемещения обеспечивает эффективность подачи по трем осям и позволяет избежать влияния веса заготовок.
- Шпиндель использует масляно-воздушную смазку и имеет особенности низкого тепловыделения и длительного срока службы.
- Ось A/C управляется прямым приводом, который имеет характеристики высокой точности



СИНИЙ ЗЕЛЕНЬ



► Приводные седла по оси X/Y/Z расположены в центре тяжести для повышения динамической устойчивости конструкции.



► Ось A/C использует прямой привод, как источник управления это самое лучшее решение для высокоскоростных требований до сих пор. Преимущества двигателя с прямым приводом это: компактный размер, низкие ошибки позиционирования и высокое разрешение

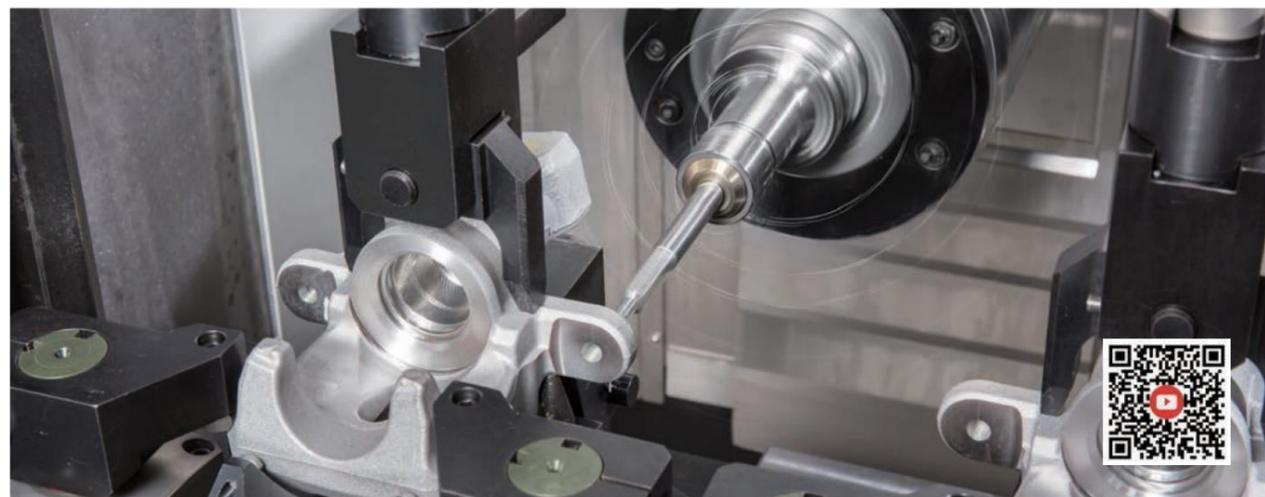


► Станок оснащен линейными шкалами по трем осям. Он обнаружит изменение температуры ШВП и компенсирует ошибки позиционирования и повторяемости. Стандартная точность позиционирования составляет ±5 мкм и ±3 мкм (опц.), а разрешение инкодера оси A/C-2 мкм и 5 мкм.

Спецификация	Ед.	GT-500	GT-630	GT-800E
Размер стола(ДХШ)	мм	Ø500	Ø630	Ø800
Макс.грузоподъемность	кг	400	600	800
Перемещение оси Y/Z	мм	610/610/510	760/820/560	800/820/560
Перемещение оси A/C	град.		+30° ~ -120°/±360°	
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин		48/48/48	
Быстрый ход по A/C	об/мин		50/100	
Конус шпинделя			7/24 Конусность No.40	
Скорость вращения шпинделя	об/мин		15,000 (20,000) (24,000)	
Шпиндельный двигатель	кВт		40/40 (40/30) (42/35)	
Емкость инструмента	ШТ	32 (40)		32 (40) (64) (80)

Серия SH

Горизонтальный Обрабатывающий Центр



Особенности

- Высокая жесткость конструкции машины с трехточечной опорой.
- Уменьшенная ширина станка для создания производственной линии.
- APC (автоматическая смена поддонов) доступен в качестве опции для оптимизации эффективности производства.
- Стандартно станок оснащен встроенным шпинделем со скоростью вращения 15 000 об/мин, его максимальная мощность составляет 37 кВт, а максимальный крутящий момент - 250 Нм.
- Подходит для алюминиевого сплава.



■ СИНИЙ ■ ЗЕЛЕНЬ



► Учитывая требования времени цикла и времени загрузки/разгрузки, APC доступен в качестве опции.



► Серия SH представляет собой модель станка, ориентированную на обработку алюминиевых сплавов. Он стандартно оснащен встроенным шпинделем с частотой вращения 15000 об/мин и 18.5/26/37 мощностью



► Высокоточные конусы позиционирования с гидравлическим зажимным устройством, которые генерируют 4,2 тонны зажимного усилия для обеспечения стабильности стола при обработке.

Спецификация	Ед.	SH-4000(P)	SH-4500(P)	SH-5000(P)
Размер стола(ДХШ)	мм	400×400	400×400 (500×500)	500/500
Максимальная грузоподъемность	кг	400	450	500
Перемещение оси X/Y/Z	мм	510/510/510	630/630/730	730/730/830
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	60/60/60		
Конус шпинделя		7/24 Конусность No.40		
Скорость вращения шпинделя	об/мин	15,000		
Шпиндельный двигатель	кВт	37/26/18.5		
Емкость инструмента	ШТ	40 (60)		

Серия HA

Горизонтальный Обрабатывающий центр

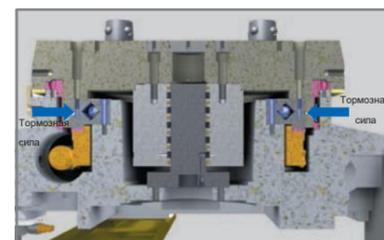


Особенности

- Поворотный стол с гидравлической тормозной системой с высокой жесткостью по всей окружности
- APC (автоматическая смена поддонов) доступен в качестве опции для оптимизации эффективности производства.
- Высокая точность, высокая жесткость и высокая производительность.
- Подходит для автомобильной промышленности.



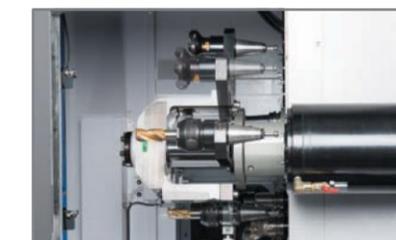
■ СИНИЙ



► Серия HA оснащена гидравлической системой торможения по всему периметру для блокировки стола. Большая площадь контакта гарантирует высокую жесткость стола и выдерживает тяжелую резку.

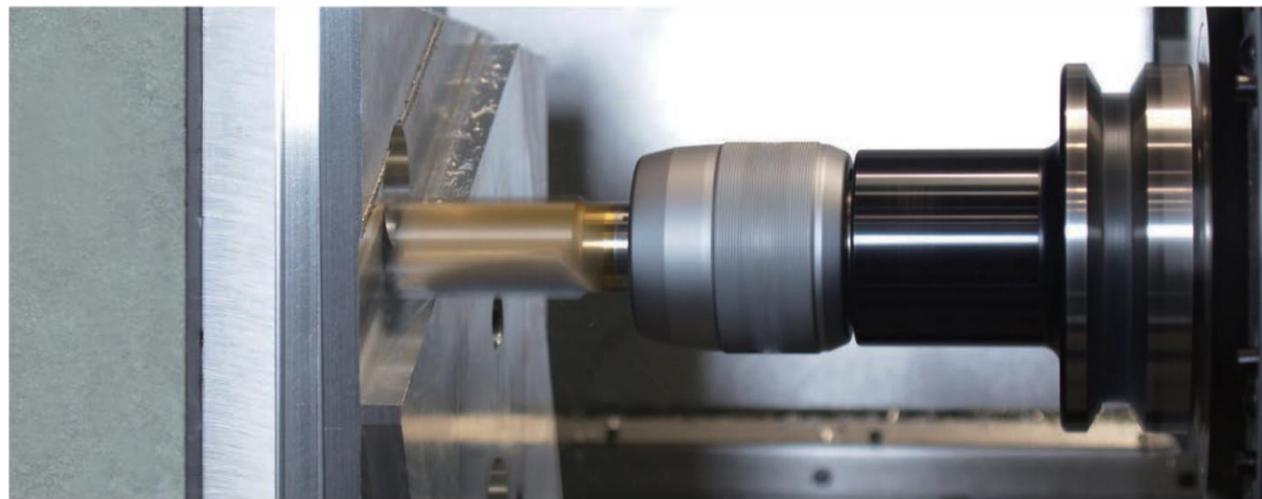


► Оптимизированный гидравлический привод APC не только улучшает динамическую жесткость, но и сокращает время смены поддона даже при максимальном весе на обоих поддонах.



► Японское кулачковое устройство смены инструмента типа ATC.

Спецификация	Ед.	HA-400II	HA-500II
Размер стола(ДХШ)	мм	400×400	500/500
Максимальная грузоподъемность	кг	400×2	500×2
Перемещение оси X/Y/Z	мм	610/580/580	710/680/680
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	60/60/60	
Конус шпинделя		7/24 Конусность No.40	
Скорость вращения шпинделя	об/мин	12,000	
Шпиндельный двигатель	кВт	25/22	
Емкость инструмента	ШТ	60 (90) (120)	

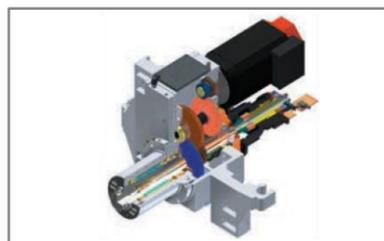


Особенности

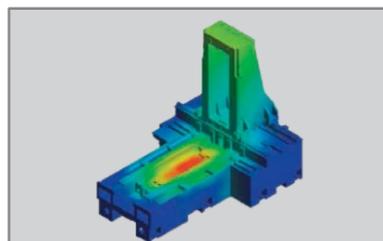
- Стандартно оснащен встроенным шпинделем с частотой вращения 10 000 об / мин, с крутящим моментом 420 Нм при скорости вращения 500 об / мин.
- В осевом поворотном столе применяются гидроусилители для обеспечения огромного усилия зажима и поддержания стабильной обработки.
- Поворотный стол использует гидравлическую тормозную систему с высокой жесткостью по всей окружности. Благодаря большой площади контакта он способен выдерживать тяжелую механическую обработку.
- Высокоэффективная автоматическая система смены поддонов (APC).
- Доступно для работы с гибкой производственной системой (FMS).
- Подходит для тяжелых условий обработки материалов.



СИНИЙ



► Использует высокоуровневые прецизионные шестерни, обеспечивающие высокую эффективность передачи. Двухступенчатая коробка передач способна генерировать крутящий момент более 1400 Нм при частоте вращения шпинделя 200 об / мин. Это особенно подходит для обработки металлов повышенной твердостью. Доступно для работы с гибкой производственной системой (FMS).

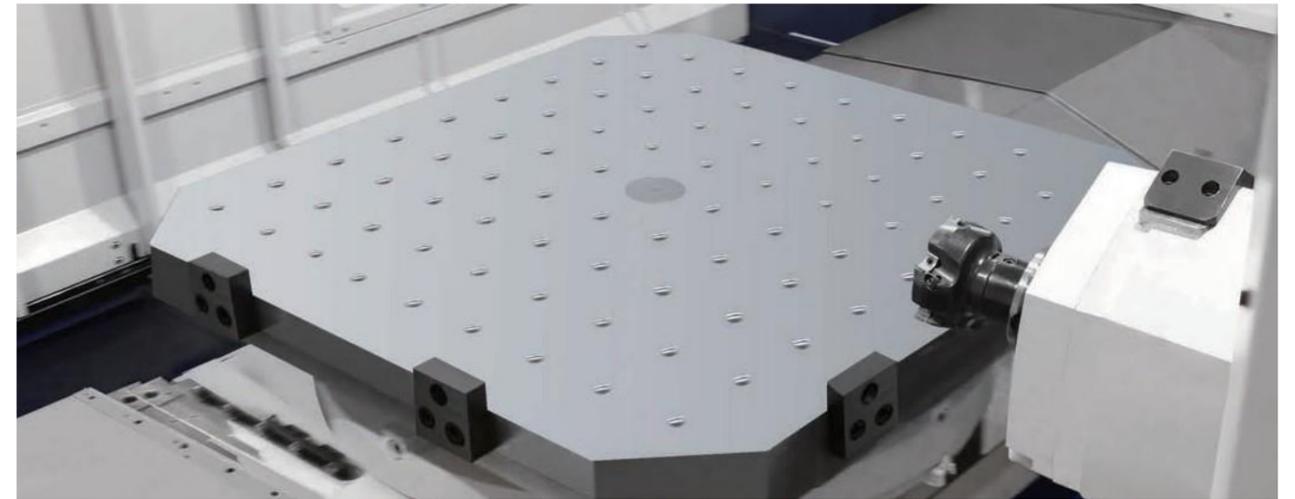


► Конструкция станка разработана с методом конечных элементов.



► Оптимизированный гидравлический привод APC не только улучшает динамическую жесткость, но и сокращает время смены поддона даже при максимальном весе на обоих поддонах.

Спецификация	Ед.	НВ-500II	НВ-630II	НВ-800II
Размер стола(ДХШ)	мм	500/500	630×630	800×800
Максимальная грузоподъемность	кг	600×2	1,200×2	1,800×2
Перемещение оси X/Y/Z	мм	800/710/710	1,050/850/970	1,400/1,200/1,300
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	60/60/60	50/50/50	
Конус шпинделя		7/24 конусность No.50		
Скорость шпинделя	об/мин	10,000	10,000 (8,000)	
Шпиндельный двигатель	кВт	30/25	30/25 (22/18.5 или 26/22)	
Емкость инструмента	ШТ	60 (90) (120)		



Особенности

- Структура машины сделана из высококачественного литого железа.
- Три оси используют коробчатую конструкцию для интенсивно стабильного качества обработки.
- Мощный серводвигатель управляет ШВП непосредственно, чтобы избежать ошибок передачи.
- Быстрый ход по трем осям 20 м/мин.
- Коробка передач шпинделя с двухступенчатым редуктором с максимальным крутящим моментом до 1,319 Нм.



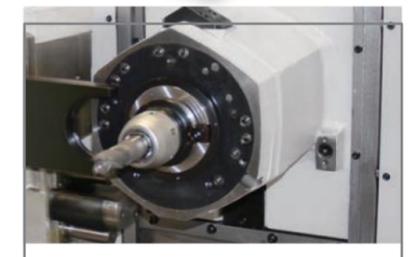
СИНИЙ



► Три оси спроектированы с коробчатой структурой и подвергаются надлежащей термообработки и процессу шлифования, чтобы удовлетворить требования к высокой жесткости при тяжелом или прерывистом резании.

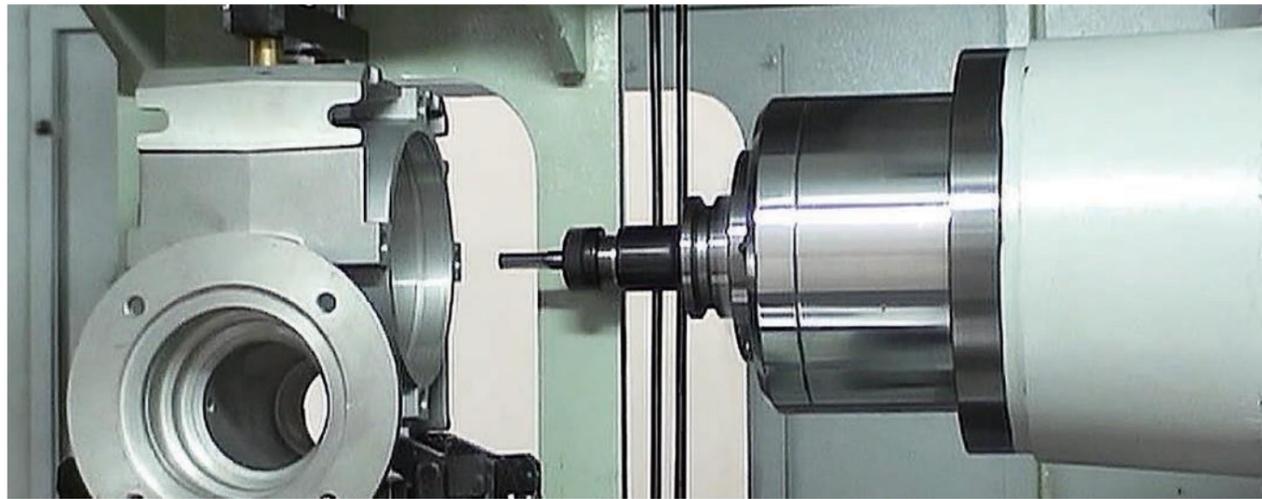


► Для обеспечения наилучшего качества сопряжения все коробчатые секции проходят тщательную операцию шабрения опытными специалистами. Это также позволяет избежать тепловых искажений станков и сохраняет качество обработки при тяжелых условиях обработки.



► Шпиндель с коробкой передач обеспечивает скорость 3600 об/мин. Опционально 6000 об / мин (масляно-воздушная смазка). Максимальный крутящий момент шпинделя достигает 1319 Нм и стандартно оснащается оборудованием для охлаждения шпинделя. Кроме того, доступна охлаждающая жидкость через шпиндель (CTS).

Спецификация	Ед.	НГ-800II	НГ-1250
Размер стола(ДХШ)	мм	800x800	1,250x1,250
Максимальная грузоподъемность	кг	2,400	4,000
Перемещение оси X/Y/Z	мм	1,550/1,500/1,250	2,000/1,400/1,250
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	15/15/15	20/20/20
Конус шпинделя		7/24 конусность No.50	
Скорость шпинделя	об/мин	6,000	
Шпиндельный двигатель	кВт	26/22	22/18.5 (26/22)
Емкость инструмента	ШТ	60 (90) (120)	



Особенности

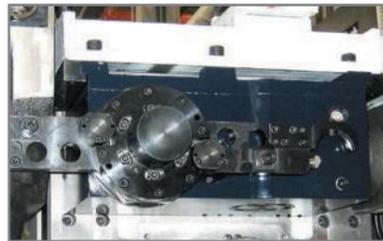
- Компактная-узкая структура станка подходит для размещения производственной линии.
- Превосходная обрабатывающая способность обеспечивает высокую эффективность производства.
- Для удобной производственной линии в эксплуатации можно оснастить индивидуальными опциями



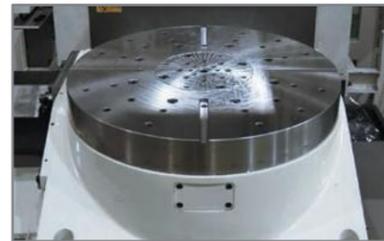
■ СИНИЙ ■ ЗЕЛЕНЬ



- ▶ Конус шпинделя: 7/24 № 40.
- ▶ Скорость вращения шпинделя: 8000 об/мин (опц. 10 000/12 000 об/мин).
- ▶ Мощность шпинделя: 11/7.5 кВт (опц. 18.5/15 кВт).

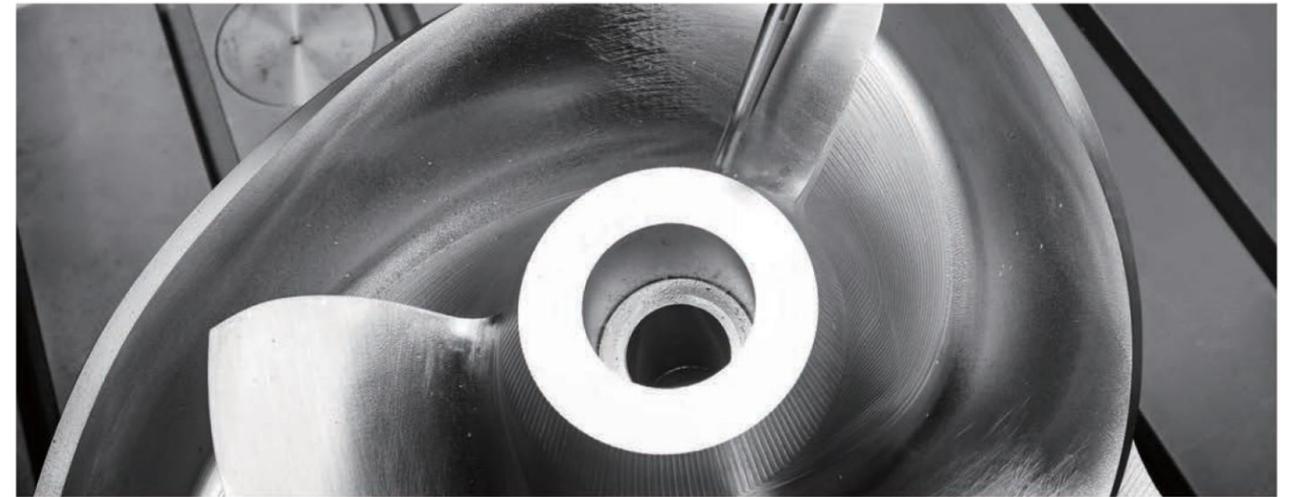


- ▶ Магазин инструмента: 24 инструмента (опц. 30 инструментов).
- ▶ Дисковый инструментальный магазин.
- ▶ Инструменты могут быть помещены в любую инструментальную гильзу в инструментальном магазине. Это экономит время вращения инструментальной цепи и повышает производительность.



- ▶ Ось 0.001 В с размером D400 мм (опц. 1 град. ось В)
- ▶ 8 шланговых соединителей и 1 датчик воздушного потока.
- ▶ Выпускается с гидравлическим креплением.
- ▶ Доступно для работы с 4-й или 5-й осью (опционально только для станков без стандартного индексирующегостола)

Спецификация	Ед.	ТМН-400	ТМН-500
Размер стола(ДХШ)	мм	Ø400	Ø500
Макс.грузоподъемность	кг	350	700
Перемещение оси X/Y/Z	мм	510/510/510	710/600/600
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	36/36/36	48/48/48
Конус шпинделя		7/24 Конусность No.40	7/24 конусность No.50
Скорость вращения шпинделя	об/мин.	8,000(10,000/12,000)	3,500 (40)
Шпиндельный двигатель	кВт	11/7.5(18.5/15)	11/15(18.5/15)
Емкость инструмента	ШТ	24 (30)	

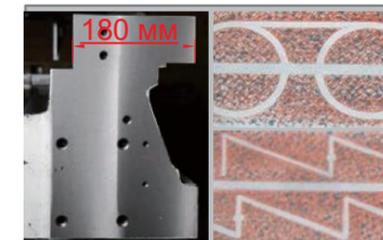


Особенности

- 5 осей обработки в исполнении стол-стол).
- Оснащен системой АРС, поддоны совершают поступательные движения во время смены.
- Коробчатый путь с воздушно-плавающей конструкцией.
- Конструкция зубчатого шпинделя с высоким крутящим моментом (1319 Нм).
- Подходит для авиационных двигателей, лопаток турбин и других аэрокосмических применений.



- ▶ Высокая жесткость конструкции оси А/В. Ось А принимает удвоенную бортовую поддержку и управляется моторами сервопривода с обеих сторон. Приводные/тормозные моменты оси а составляют до 56 000 Нм/30 000 Нм. Ось В с червячной передачей для соединения с двигателем прямого привода, использует 8 дисковых пружин и 2 позиционирующих конуса. Это позволяет оси В выдерживать осевое усилие обработки 20 000 Нм.



- ▶ Три оси с коробчатой конструкцией, термообработанные и подверженные точной шлифовки
- Удовлетворяет требования высокой жесткости при обработке. Контактная поверхность уменьшает трение и повышает точность позиционирования и повторяемости.



- ▶ Использует высокоуровневые прецизионные шестерни, обеспечивающие высокую эффективность передачи. Двухступенчатая коробка передач способна генерировать крутящий момент более 1000 Нм при частоте вращения шпинделя 200 об / мин. Это особенно подходит для обработки твердых материалов и

Спецификация	Ед.	НТТ-1250
Размер стола(ДХШ)	мм	1,250×1,250
Макс.грузоподъемность	кг	4,000x2
Перемещение оси Y/Z	мм	+ 110°~-20°/360°
Перемещение оси А/С	град.	5/5
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	2,000/1,800/1,250
Быстрый ход по А/С	об/мин	10/10/10
Конус шпинделя		7/24 конусность No.50
Скорость шпинделя	об/мин.	6,000 (8,000) 21.5/18.5
Шпиндельный двигатель	кВт	(26/22) 60 (90) (120)
Емкость инструмента	ШТ	

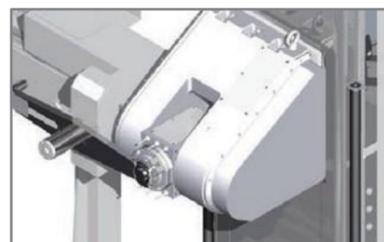
НТН-800

5-осевой горизонтальный обрабатывающий центр/стол-стол



Особенности

- 5-осевая механическая обработка (головка-стол).
- Оснащенные системой APC, поддоны совершают поступательные движения во время смены.
- Коробчатый конструкция направляющая с воздушно-плавающей системой.
- Конструкция зубчатого шпинделя с высоким крутящим моментом (1,084 Нм).
- Подходит для авиационных двигателей, лопаток турбин и других аэрокосмических применений.
- Колонна с двойной конструкцией стен.



► Максимальный выходной крутящий момент шпинделя составляет 1,084 Нм работает с системой зубчатой передачи. он подходит для высокоточной обработки механической твердых материалов. Кроме того, внутренний охлаждающий туннель шпинделя сводит к минимуму деформации.



► Поворотный стол оси В приводится в движение кулачком шестерни ролика с низким крутящим моментом, подходящим для высокоскоростного вращения при сохранении долгосрочной точности обработки.



► Макс. ширина головки: 740 мм
Радиус наклона: 270 мм

Спецификация	Ед.	НТН-800
Размер стола(ДХШ)	мм	800×800
Макс.грузоподъемность	кг	2,400
Перемещение оси Y/Z	мм	+60°~-105°/360°
Перемещение оси A/C	град.	10/5
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	1,550/1,500/1,600
Быстрый ход по A/C	об/мин	10/10/10
Конус шпинделя		7/24 конусность No.50
Скорость шпинделя	об/мин.	6,000 (8,000)
Шпиндельный двигатель	кВт	36/30
Емкость инструмента	ШТ	60 (90) (120)

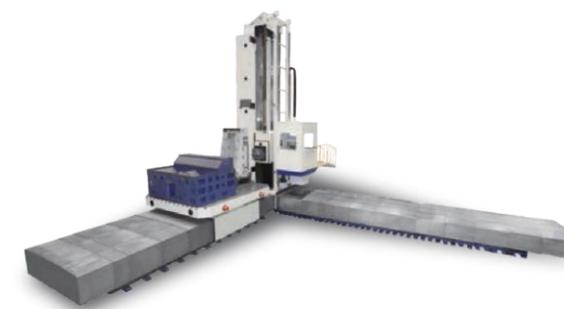
TBF-160

Горизонтально-расточной станок



Особенности

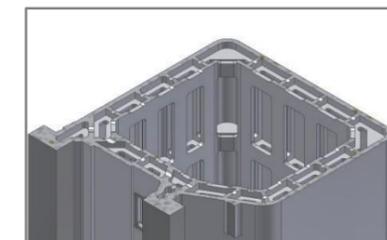
- Ось В с гидростатикой
Максимальная грузоподъемность до 65 тонн.
- Встроенная литая плунжерная головка и коробка передач с мощными опорами.
- Шпиндель поддерживается высокоточным радиально-упорным шарикоподшипником, дополненным масляно-воздушной смазкой.
- Подходит для энергетической и судостроительной промышленности.



► Три оси используют гидростатическую технологию для выдающейся грузоподъемности.



► Три оси стандартно оснащены линейными шкалами, что позволяет избежать неточности, вызванной перепадами температур.

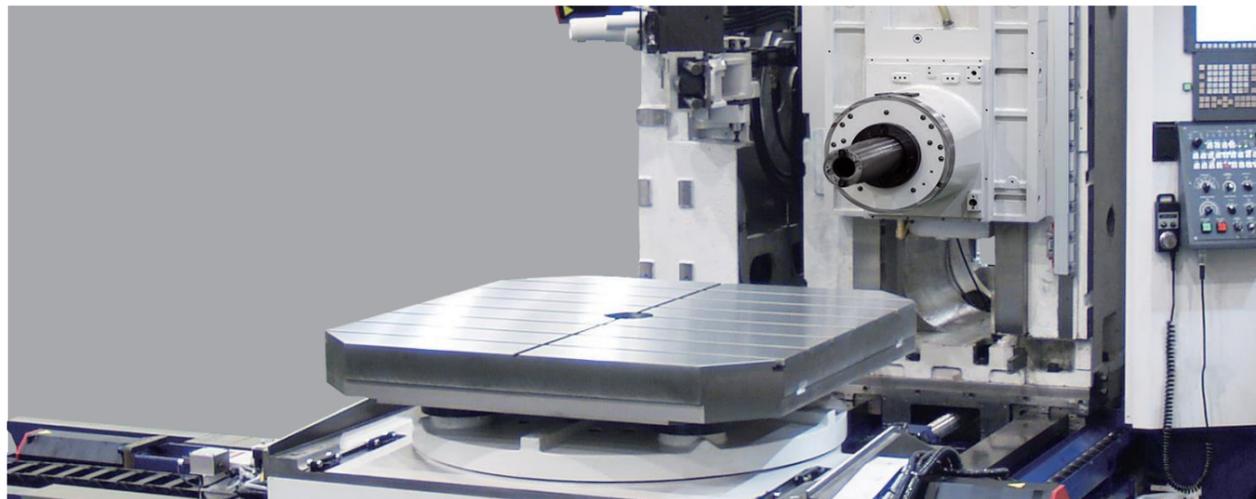


► Колонна с двойными стенами и симметричной конструкцией короба для обеспечения превосходной жесткости и уменьшения термального искажения.

Спецификация	Единица	TBF-160
Диаметр пистолета	мм	Ø160
Размер стола(ДХШ)	мм	3,000×12,000
Макс.грузоподъемность	кг	100 000
Перемещение по оси X	мм	5,000-25,000
Перемещение по оси Y	мм	3,000 (4,000) (5000)
Перемещение по оси Z	мм	1,200
Перемещение оси W	мм	1,000
Быстрое перемещение	м/мин	20/20/20/20
Конус шпинделя		7/24 конусность No.50
Скорость вращения шпинделя	об/мин.	3,500
Шпиндельный двигатель	кВт	60
Емкость инструмента	шт	60 (90) (120)

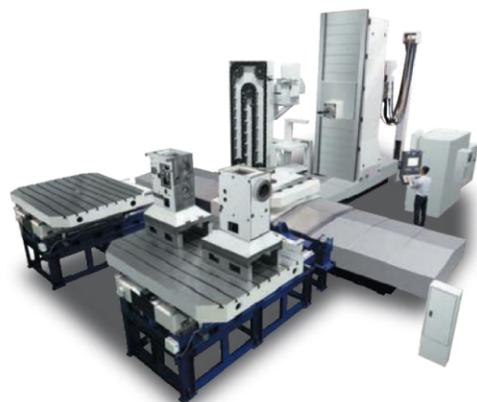
TBT-130H/160

Горизонтально-расточной станок



Особенности

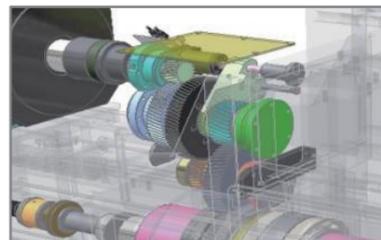
- Колонна с симметричной конструкцией двойных стенок.
- Двойные направляющие по оси Y с 4-гранным контактом.
- Использует воздушно-плавающую технологию для уменьшения трения и повышения точности позиционирования и повторения.
- Подходит для энергетической и судостроительной промышленности.



▶ Три оси с роликовыми линейными направляющими с характеристиками высокой жесткости и низкого трения. Быстрый ход 25м/мин.



▶ Три оси стандартно оснащены линейными шкалами, что позволяет избежать неточности, вызванной перепадами температур.



▶ Двухступенчатая коробка передач обеспечивает высокий крутящий момент на низких оборотах.

Спецификация	Едини	TBT-130H/160	TBT-160[+APC]
Диаметр пистолета	мм	0130	0160
Размер стола(Д*Ш)	мм	1,600x1,800 (1,400x1,600)	2,000x2,000 (2,000x2,500) (2,500x2,500)
Грузоподъемность	кг	12,000 (8,500)	15,000 (20,000) (25,000)
Перемещение по оси X	мм	3,000	3,000 (4,000) (5,000)
Перемещение по оси X	мм	1,800 (2,300)	2,500 (3,000)
Перемещение по оси Z	мм	1,600 (2,000)	2,200 (2,700)
Перемещение оси W	мм	700	800
Быстрое перемещение осей	м/мин	12/12/12/12	25/25/25/25
Конус шпинделя		7/24 Конусность № 50	7/24 Конусность № 50
Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	2,500	3,500
Шпиндельный двигатель	т	35/26/22 (37/30)	88/62.5/52
Емкость инструмента	шт	60 (90) (120)	60 (90) (120)

HS-22

Горизонтальный токарный станок



Особенности

- Специально разработан для обработки средних и малых размеров заготовок.
- Коробчатая конструкция станины.
- Силовая револьверная голова и ось C доступны для удовлетворения требований к механической обработке.
- Оснащен запатентованными автоматическими блоками загрузки/разгрузки и хранения заготовок. Время смены заготовки составляет всего 4,8 секунды.



СИНИЙ



▶ Смена заготовки занимает всего 4,8 секунды. Это сокращает время без резки для повышения производительности. В оси подачи шариковинтовой винт приводится в движение серводвигателем для обеспечения стабильного движения. Кроме того, HS-22 также работает с различными модульными питателями деталей.

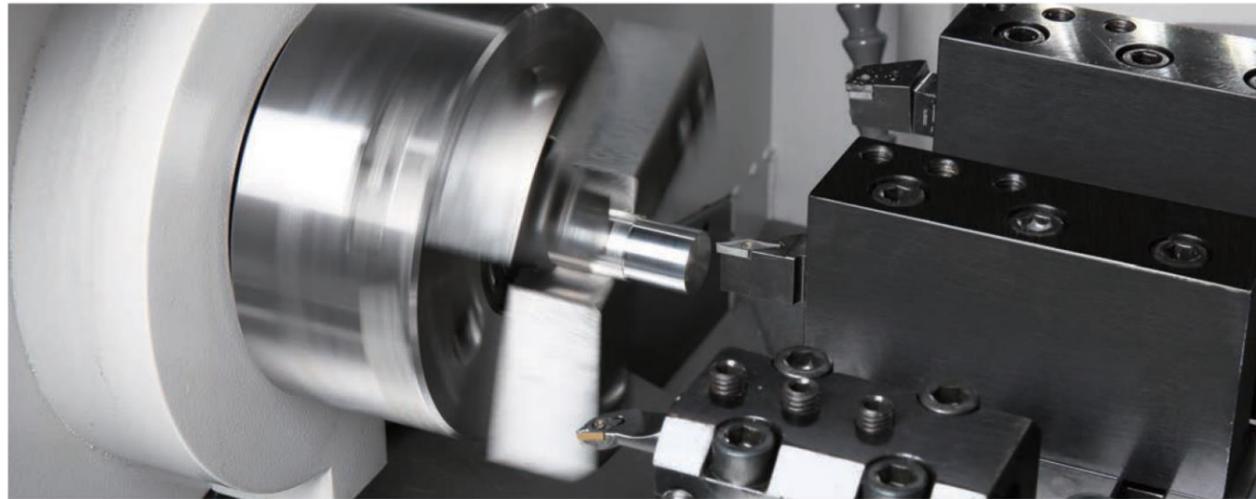


▶ Обе оси X и Z спроектированы с коробчатой структурой с надлежащей термообработкой и процессом шлифования. Эти детали удовлетворяют требованиям высокой жесткости при интенсивной или прерывистой резке.



▶ Линейный направляющий путь доступен с более высокой быстрой траверсой (30 м/мин). Такая скорость экономит время без резки и повышает производительность.

Спецификация	Ед.	HS-22	
		HS-22	HS-22M
Максимальный диаметр качания	мм	0220	
Патрон О. Д.	дюйм	6" (8")	
Баровая ёмкость	мм	026 (044) (051)	
Перемещение по оси X/Z	мм	155/220	
Быстрая траверса оси X/Z	м/мин	Коробчатая форма : 20/20 (Линейная форма : 24/30)	
Торец шпинделя		A2-5 (A2-6)	
Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	6,000 (4,800) (4,500)	
Шпиндельный двигатель	квт	15/11/7.5	18.5/15/11
Емкость инструмента	шт	12 (8)	VDI-40: 12



Особенности

- Компактный токарный станок с ЧПУ.
- Допустим для различных решений автоматизации.
- Основываясь на форме заготовки, можно выбрать правильную руку робота и блоки хранения.
- Подходит для массового производства комплектующих деталей
- Симметричная конструкция машины позволяет уменьшить влияние термической деформации.



СИНИЙ



▶ Манипулятор робота портального типа и большой склад не только реализует автоматическое производство, но и повышает ценность станка.

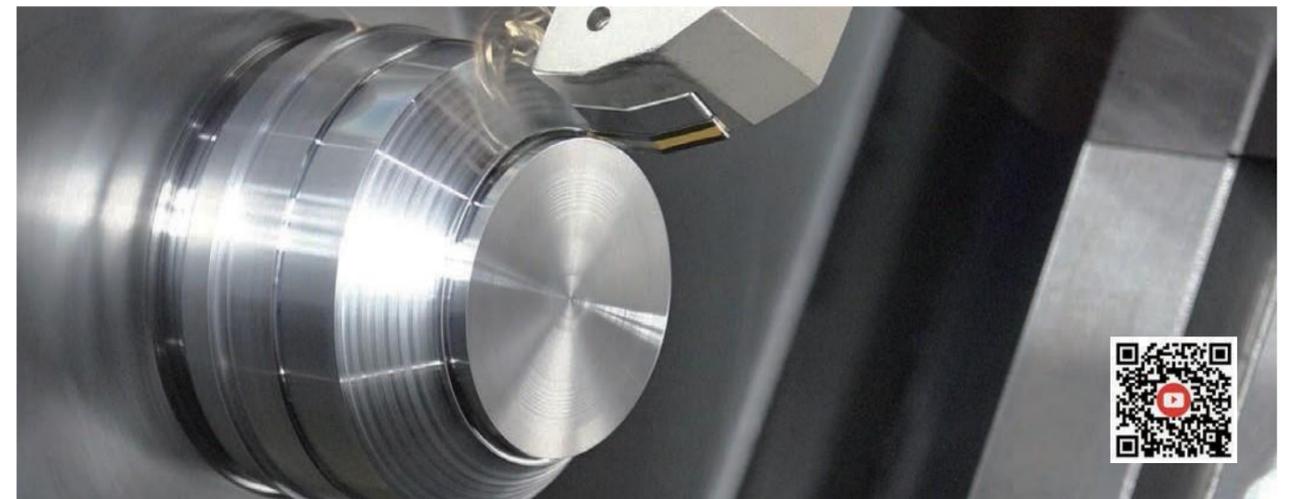


▶ Учитывая разнообразие заготовок, можно выбрать различные решения для хранения заготовок.



▶ Барфидер с уловителем деталей облегчает работу производства.

Спецификация	Единица	Q5
Максимальный диаметр заготовки	мм	230
Патрон	дюйм	5" (4")
Отв. внутри шпинделя	мм	26
Перемещение по оси X/Z	мм	220/220
Быстрый ход по X/Z	м/мин	30/30
Торец шпинделя		A2-4
Скорость шпинделя	об/мин	6,000 (8,000)
Мощность шпинделя	кВт	7.5/5.5/3.7
Емкость инструмента	шт	2-5



Особенности

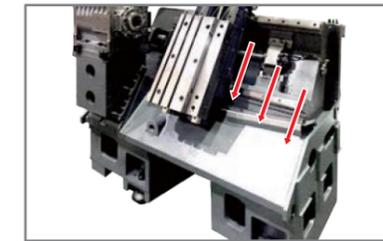
- Компактный токарный станок с ЧПУ с шириной всего 1,990 мм.
- Допустим для различных решений автоматизации.
- В зависимости от формы заготовки выбираются соответствующие манипуляторы робота и блоки хранения.
- Наклоненная на 60° станина станка обеспечивает превосходное удаление стружки.



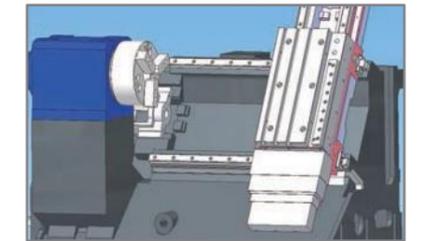
СИНИЙ



▶ Ось X, и Y-оси с линейными направляющими и ШВП для обеспечения качественного высокоскоростного резания, они отличаются высокой жесткостью, низким трением и шумом.



▶ Преимущества наклонной конструкции станины - удаление стружки.



▶ Питающее устройство с линейными направляющими с высокой жесткостью и широким пролетом. Высокоточная, быстрая механическая обработка соответствует всем необходимым требованиям для эффективности производительности

Спецификация	Единица	A1500
Максимальный диаметр	мм	300
Патрон	дюйм	6" (8")
Отв. в шпинделе	мм	44 (51)
Перемещение по оси X/Z	мм	320/400
Быстрый ход по X/Z	м/мин	30/30
Торец шпинделя		A2-5
Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	4,800 (4,500)
Шпиндельный двигатель	кВт	15/11/7.5
Емкость инструмента	шт	2-5

Серия TNL T

Горизонтальный токарный станок с ЧПУ

Особенности

- Интегрированная структура станка
- Вертикальный тип конструкции станины станка выполняет превосходное удаление стружки.
- Отлично подходит для сверхмощного резания.



■ СИНИЙ

Спецификация	Е д.	TNL-100T [L]	TNL-120T [L]	TNL-130T [L]
Максимальный диаметр	мм	Ø400		
Патрон	дюйм	8" (10")	10" (12")	
Отв. шпинделя	мм	Ø51	Ø64	Ø74
Перемещение по оси X/Z	мм	200/400 [600]		
Быстрый ход по X/Z	м/мин	24/30		
Торец шпинделя		A2-6	A2-8	
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3,000 (4,500)	2,500 (3,500)	
Мощность шпинделя	кВт	18.5/15/11		
Емкость инструмента	шт	12 (8)		

Серия TA

Горизонтальный токарный станок с ЧПУ

Особенности

- Станок с наклонной станиной 60° для высокой жесткости и отличного удаления стружки.
- Симметричная конструкция станка уменьшает влияние термической деформации.
- Широкий выход для удаления стружки позволяет конвейеру стружки утилизировать большое количество стружки.
- Модульная конструкция станка позволяет подобрать различные шпиндели, револьверные головы, заднюю бабку и подшпиндельными модулями.

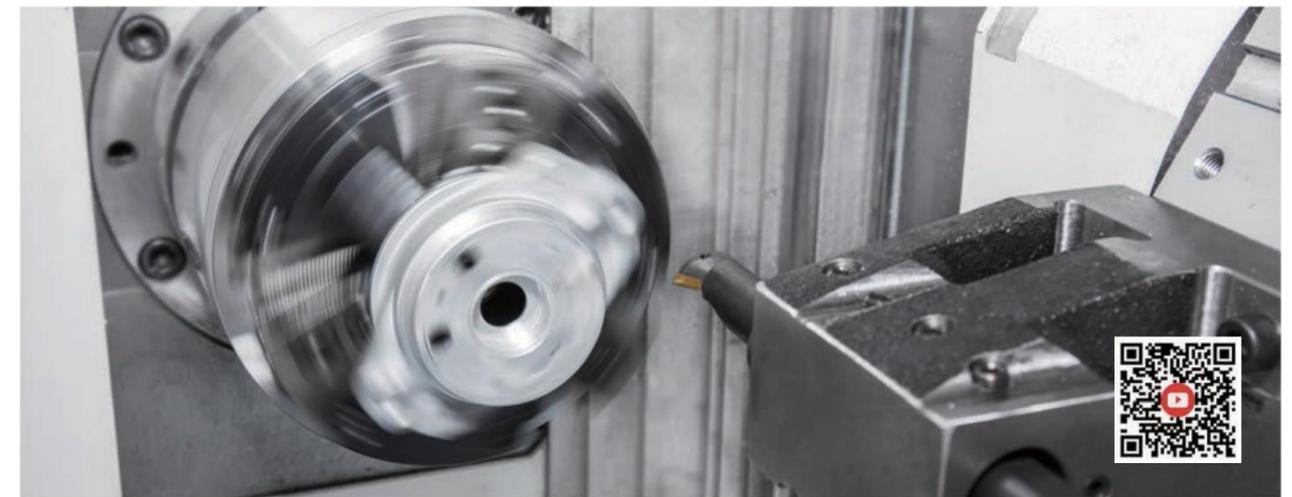


■ СИНИЙ

Спецификация	Е д.	TA-20/20M [20B/20MB]	TA-25/25M [25B/25MB]
Максимальный диаметр обработ.	мм	Ø620	
Патрон	дюйм	8"	10"
Отв. в шпинделе	мм	Ø51	Ø64
Перемещение по оси X/Z	мм	260/660/- [260/660/700]	
Быстрый ход по X/Z	м/мин	30/30/- [30/30/24]	
Торец шпинделя		A2-6	A2-8
Скорость вращения шпинделя	об/мин	4,500	3,500
Шпиндельный двигатель	кВт	15/11	
Емкость инструмента	шт	12	

Серия MT

Горизонтальный токарный станок с ЧПУ

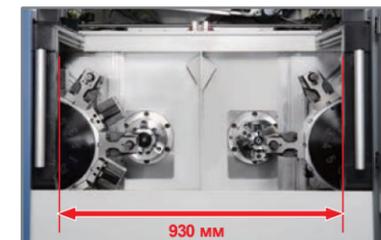


Особенности

- Независимые шпиндели и рабочие зоны разделены на две зоны.
- Индивидуальная конструкция станины исключает резонансный эффект обработки двойной площади одновременным точением.
- Стандартно спроектирован по типу Gantry, 3 оси, роботы манипуляторы управляются сервоприводом для быстрой скорости.
- По сравнению с традиционными малогабаритными токарными станками с ЧПУ один компактный токарный станок MT использует свои две обрабатываемые зоны для одновременной обработки и экономит производственные площади.
- Максимальное сокращение рабочего пространства и сокращение рабочей силы.



■ СИНИЙ ■ ЗЕЛЕНЬ



▶ Широкий дверной проем облегчает эксплуатацию и техническое обслуживание.



▶ Индивидуальная структура станины станка разделяет зону обработки. Она сводит к минимуму влияние вибрации и повышает точность обработки и качество поверхности.



▶ Манипулятор робота способен обрабатывать движение по трем осям. Управляемый серводвигателем, программируемый манипулятор робота способен учитывать быструю скорость подачи и различные формы заготовки для регулировки точек позиционирования.

Спецификация	Ед.	MT-1500[M]	MT-2000[M]
Максимальный диаметр заготовки	мм	Ø210	
Патрон	дюйм	6"	8"
Перемещение по оси X/Z	мм	155/155	
Быстрый ход по оси X/Z	м/мин	30/30	
Торец шпинделя		A2-5	A2-6
Скорость вращения шпинделя	об/мин	4,500 (6,000)	4,500 (3,000)
Мощность шпинделя	кВт	11/7.5/5.5	15/11/7.5
Емкость инструмента	ШТ	12 (8) [12 (VDI-40)]	



Особенности

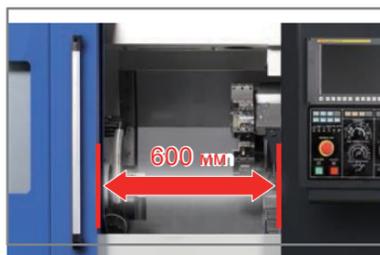
- Конструкция машины оптимизирована методом конечно-элементного анализа с учетом особенностей высокой динамической жесткости и
- Револьверная головка с сервоприводом имеет функцию быстрой смены инструмента для сокращения вспомогательного времени.
- Превосходное соотношение производительности и стоимости.



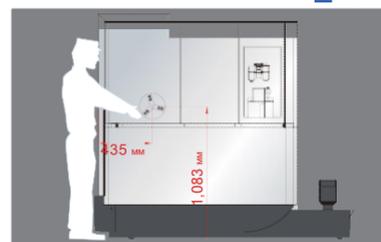
■ СИНИЙ



► Структура машины оптимизирована методом конечно-элементного анализа; Это гарантирует, что машина сохраняет высокую динамическую жесткость и стабильность при высокоскоростной обработке.

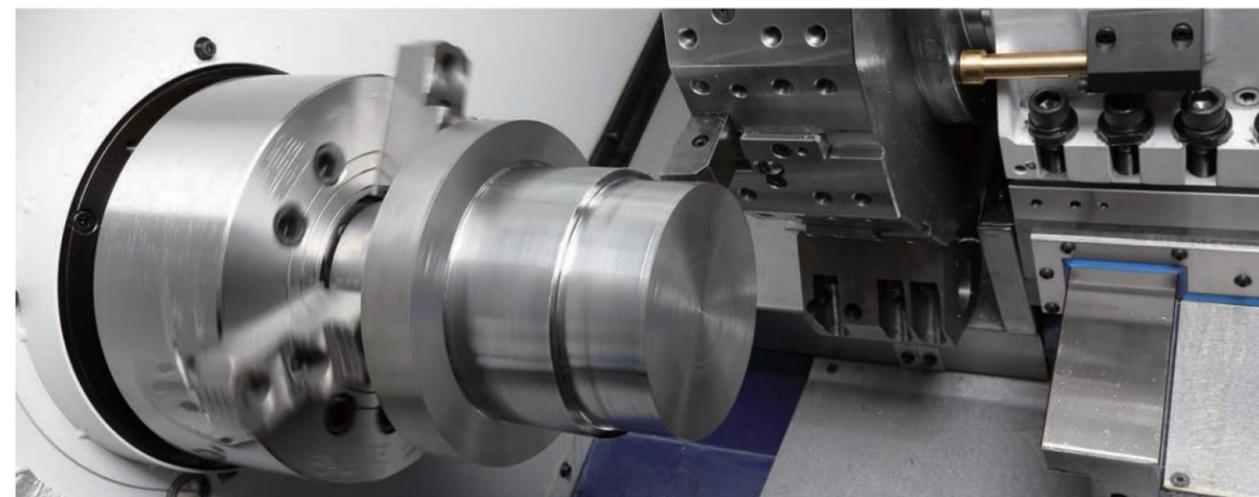


► Широкий дверной проем облегчает эксплуатацию и техническое обслуживание.



► Короткое расстояние между шпинделем/револьверной головкой и оператором облегчает загрузку/выгрузку заготовки.

Спецификация	Е д.	TCS1500	TCS-2000 [L]	TCS-2500 [L]
Максимальный диаметр детали	мм	Ø520		
Патрон	дюйм	6"	8"	10"
Отв. в шпинделе	мм	Ø44	Ø51	Ø64/Ø74
Перемещение по оси X/Z	мм	170/400	170/400 [600]	
Быстрый ход по X/Z	м/мин	30/30		
Торец шпинделя		A2-5	A2-6	A2-8
Скорость вращения шпинделя	об/мин	4,800	4,500 (3,000)	2,500 (3,500)
Шпиндельный двигатель	кВт	9/7.5	15/11	
Емкость инструмента	шт	12 (8)		

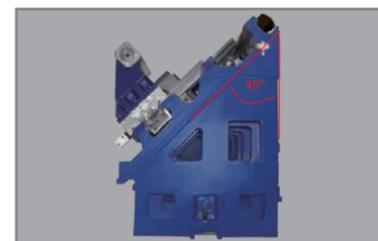


Особенности

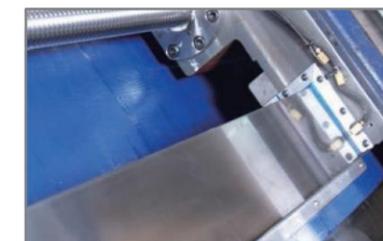
- Мощная конструкция шпинделя позволяет проводить сверхмощное резание.
- Наклонная станина станка обеспечивает высокую стабильность станка и преимущества утилизации стружки.
- Шпиндель с радиально-упорными шарикоподшипниками и двухрядной конструкцией роликового подшипника обеспечивает высокую жесткость.
- Внешний редуктор способен обеспечить высокий крутящий момент при низкой скорости вращения шпинделя (опц.).



■ СИНИЙ ■ ЗЕЛЕНЬ



► 45° наклонная конструкция станины станка обеспечивает высокую стабильность обработки и преимущества утилизации стружки, особенно подходит для тяжелых условий резки.



► Оси X и Z с коробчатой конструкцией направляющих для удовлетворения требований к жесткости при прерывистом резании.

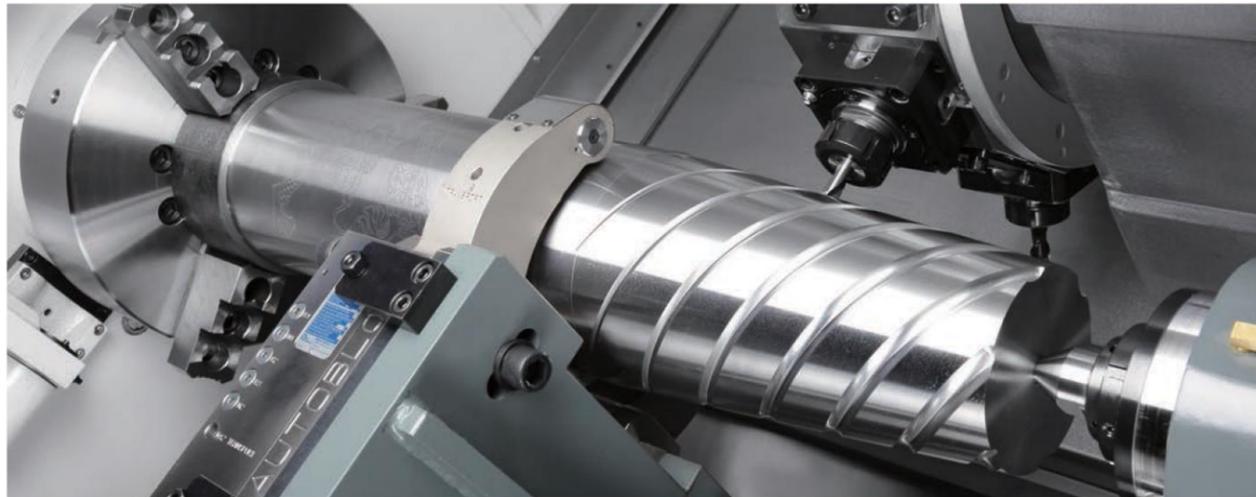


► Двухступенчатая коробка передач обеспечивает высокий крутящий момент на низких оборотах.

Спецификация	Е д.	TNL-130AII-1.0M [0.7M/1.6M/2M]	TNL-160AII-1.0M [0.7M/1.6M/2M]
Максимальный диаметр заготовки	мм	Ø620	
Патрон	дюйм	10" (12")	12" (15")
Отв. в шпинделе	мм	Ø75	Ø90
Перемещение по оси X/Z	мм	285 (260+25) / 1,000 (700/1,600/2,000)	
Быстрый ход по X/Z	м/мин	20/24/(24)	
Торец шпинделя		A2-8	A2-11
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3,500 (2,500)	2,500
Мощность шпинделя	кВт	22/18.5/15 (26/22/18.5)	
Емкость инструмента	шт	12 (8)	

Серия THL

Горизонтальный токарный станок



Особенности

- Мотор шпинделя 37 кВт использует редуктор с максимальным крутящим моментом шпинделя до 1,477 Нм.
- Интегрированная станина станка и коробчатая конструкция.
- Максимальный диаметр заготовки до 620 мм.

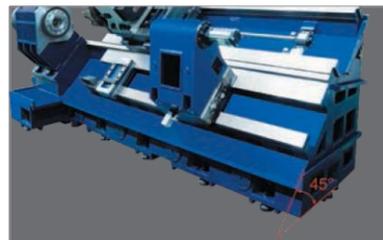
- Ось С и силовая револьверная головка BMT-75 доступны для удовлетворения требований токарной и фрезерной обработки.
- Ось Z перемещается до 3000 мм. Для длинных заготовок можно оснастить устойчивым люнетом (опц.)



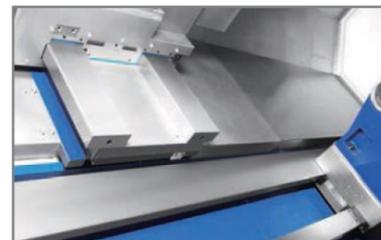
СИНИЙ



► Функция позиционирования оси шпинделя С использует поворотный энкодер с технологией многоточечного позиционирования для индексирования. Минимальная степень позиционирования составляет 0,001.



► 45° наклонная конструкция станины станка обеспечивает высокую стабильность обработки и преимущества утилизации стружки, особенно подходит для тяжелых условий резки.

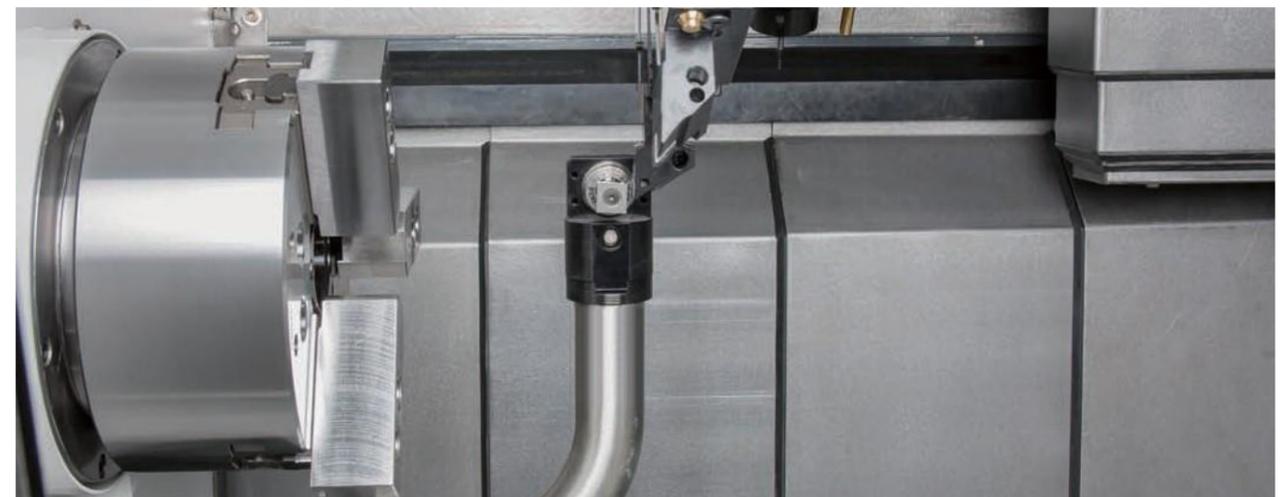


► Оси X и Z используют коробчатые пути для удовлетворения требований к высокой жесткости при интенсивном или прерывистом резании.

Спецификация	Е д.	THL-620[M]	THL-620L[M]	THL-620XL[M]
Максимальный диаметр заготовки	мм	Ø780		
Патрон	дюйм	15" (18")		
Отв. в шпинделе	мм	Ø90 (Ø116)		
Перемещение по оси X/Z	мм	365/1,200	365/2,000	365/3,000
Быстрый ход по X/Z	м/мин	20/20		
Торец шпинделя		A2-11		
Скорость шпинделя	об/мин	2,500 (2,000)		
Шпиндельный двигатель	кВт	45/37/30		
Емкость инструмента	шт	12 [12 (BMT-75)]		

Серия TE

Горизонтальный токарный станок

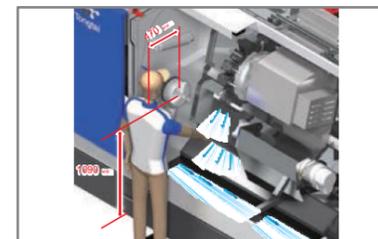


Особенности

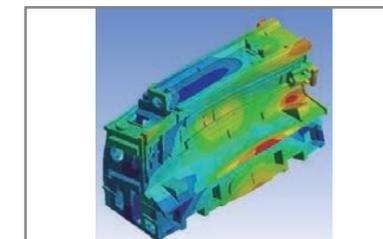
- Станина станка имеет наклоненную конструкцию 75°. Она опускает центр тяжести машины для улучшения жесткости конструкции.
- Стандартно оснащается серво-револьверной головкой с 8 инструментами. Силовая револьверная головка является еще одним вариантом и обеспечивает максимальную мощность инструмента с магазином инструмента на 16 позиций.
- Станок можно укомплектовать противощинделем. Это позволяет одной машине выполнять все процедуры механической обработки с обеих сторон детали.



СИНИЙ ЗЕЛЕНЫЙ



► 75° наклонная станина для отличного удаления стружки.

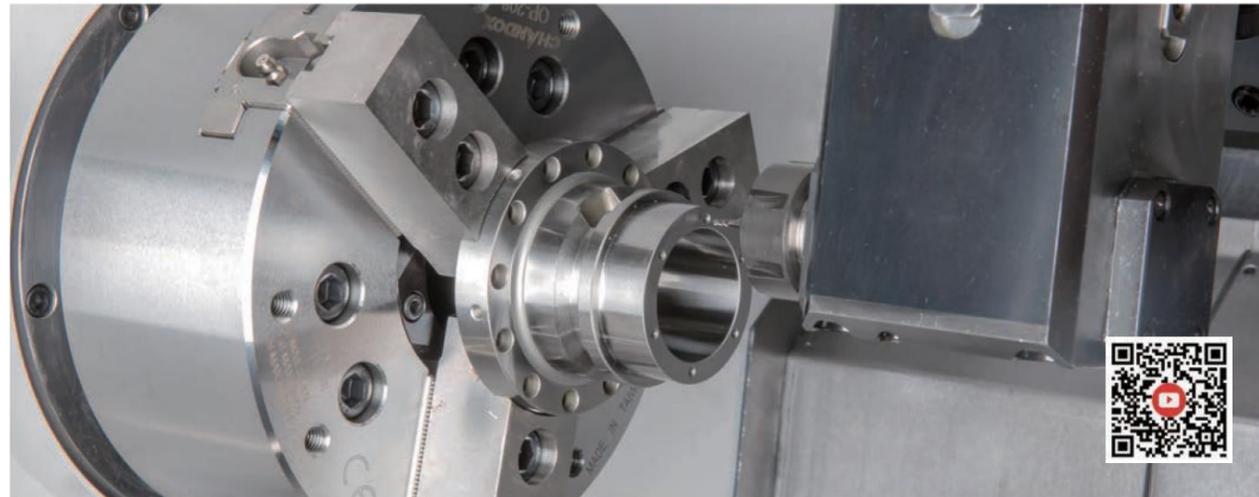


► Основные части машины выполнены из высокоуровневого интегрированного литого железа. Это поглощает вибрации и минимизирует деформации.
► Структура станка оптимизируется методом конечно-элементного анализа и вычисляет установившееся состояние, а также режимы обработки оптимизирующего анализа структуры.



► Встроенный шпиндель оснащен системой охлаждения для контроля температуры и минимизации термической деформации при длительной механической обработке.

Спецификация	Единица измерения	TE-2000[M]	TE-2000 B	TE-2000MB[C]	TE-2500[M]	TE-2500B	TE-2500MB[C]	TE-2500 wheel machine
Макс. D заготовки	мм	Ø700						
Патрон	дюйм	8" (10")			10" (12")		Опц.	
Отв. в шпинделе	мм	Ø51			Ø64/Ø74		-	
Ход по X/Z/B	мм	230/600/-	230/600/630	230/600/630	230/600/-	230/600/630	230/600/630	245/600/-
Быстрый ход по X/Z/B	м/мин	30/30/-	30/30/30	30/30/30	30/30/-	30/30/30	30/30/30	30/30/-
Торец шпинделя		A2-6			A2-8			
Скорость шпинделя	об/мин	4,500 (3,000)			3,500 (2,500)		2,500	
Мощность шпинделя	кВт	18.5/15/11						
Охлаждитель шпинделя		-	A2-5 6"		-	A2-5 6"		-
Патрон противощпин.	дюйм	-	5,000		-	5,000		-
Скорость противощп.	об/мин	-	7.5/5.5		-	7.5/5.5		-
Охлаждитель противо.	кВт	-	8/12		-	8/12		-
Магазин инструмента.	шт	8/12[12(16)]	8/12(BMT65)	12(16)	8/12	8/12(BMT65)	12(16)	8[12]



Особенности

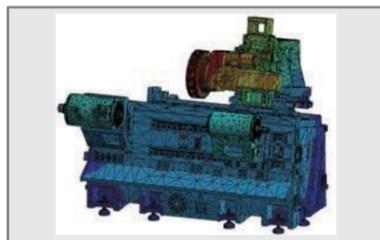
- Стандартно оснащается силовой револьверной головкой с 12 ячейками под инструмент.
- Наклонная станина под 75°
- Высокая жесткость конструкции с низким центром тяжести.
- Оси X/Y/Z ортогональны друг-другу для обеспечения высокой точности прямолинейности и позиционирования.



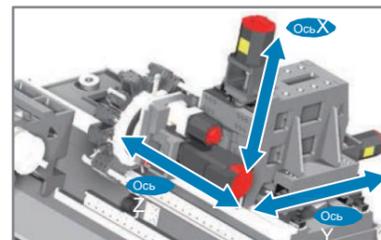
■ СИНИЙ ■ ЗЕЛЕНЫЙ



▶ Основные части станка сделаны из высокоуровневого отлитого железа. Это позволяет станку поглощать вибрацию и минимизировать деформации. Кроме того, конструкция машины оптимизирована с помощью анализа методом конечных элементов (FEA). Это гарантирует, что машина отличается высокой динамической жесткостью и стабильностью при высокоскоростной обработке.

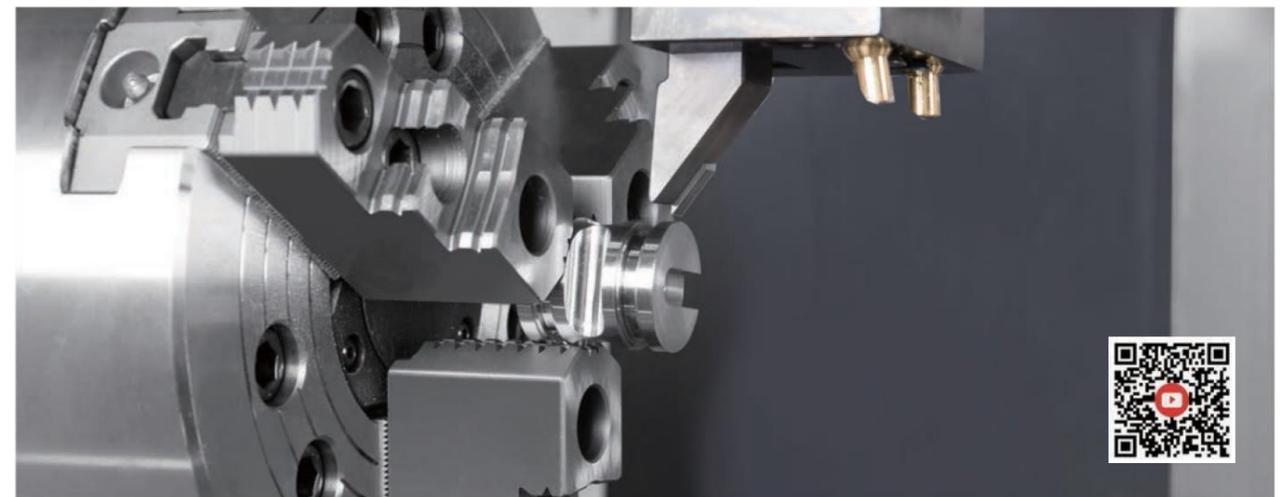


▶ Функция позиционирования оси С с поворотным энкодером с многоточечным позиционированием. Минимальная степень позиционирования 0,001 град.



▶ В отличие от виртуальной оси Y, реальная ось Y имеет отличную прямолинейность и точность позиционирования, что позволяет обеспечить высокое качество обработки.

Спецификация	Ед.изм	TD-2000Y [BC]	TD-2500Y [BC]
Максимальный диаметр детали	мм	Ø700	
Патрон	дюйм	8"(10")	10"(12")
Отв. в шпинделе	мм	Ø51	Ø64 (Ø74)
Перемещение оси X/Y/Z/B	мм	230/±51/600/- [630]	
Быстрый ход по X/Y/Z/B	м/мин	30/15/30/- [30]	
Торец шпинделя		A2-6	A2-8
Скорость вращения шпинделя	об/мин	4,500(3,000)	3,500(2,500)
Шпиндельный двигатель	кВт	18.5/15/11	
Торец протившпинделя		A2-5	
Диаметр. протившпинделя	дюйм	- [6"]	
Скорость протившпинделя	об/мин	- [5,000]	
Мощность протившпинделя	кВт	- [7.5/5.5]	
Емкость инструмента	шт	12(16)	



Особенности

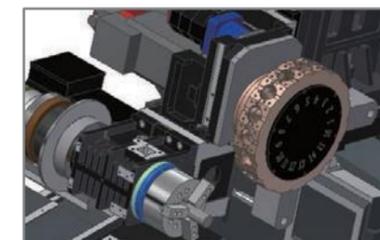
- Использует одиночную револьверную головку для выполнения токарной и фрезерной обработки.
- Наклонная под 75° станина
- Высокая жесткость конструкции с низким центром тяжести.
- Оси X/Y/Z ортогональны друг другу, и обеспечивают высокую прямолинейность и точность позиционирования
- Доступно с различными устройствами автоматизации, в том числе устройств подачи прутков, устройств смены заготовок и роботов-манипуляторов шарнирного типа



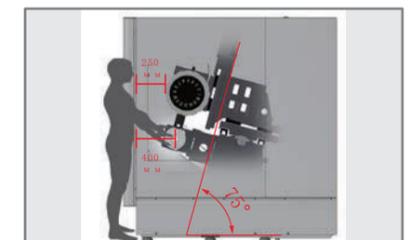
■ СИНИЙ ■ ЗЕЛЕНЫЙ



▶ Интегрированная конструкция машины с наклонной станиной под 75° улучшает жесткость и устойчивость.

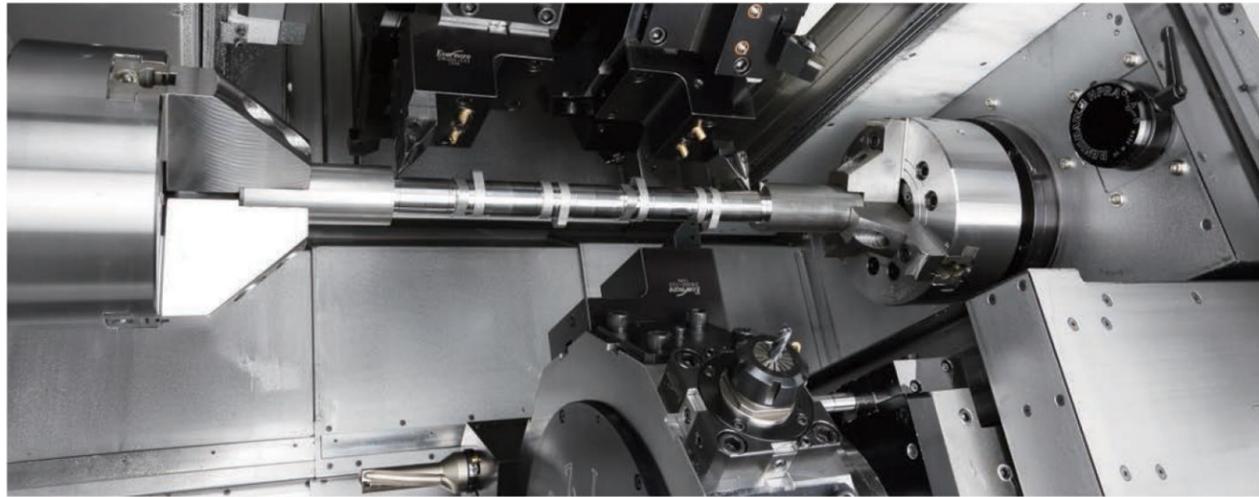


▶ TD-1500Y - многоцелевой токарный центр с осью С, и Y, а так же револьверной головкой на 16 станций под инструмент. Оснащен задней бабкой. Он объединяет функции токарной и фрезерной обработки в одном станке.



▶ Станина машины имеет наклонную конструкцию 75°. Станок имеет минимальное расстояние между оператором и деталью/инструментом до 400мм/250мм соответственно.

Спецификация	Ед.изм	TD-1500Y
Максимальный Ø заготовки	мм	Ø280
Патрон	дюйм	6" (8")
Отв. в шпинделе	мм	Ø26 (Ø44) (Ø51)
Перемещение оси X/Y/Z	мм	155/±35/250
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	30/15/30
Торец шпинделя		A2-5 (A2-6)
Скорость вращения шпинделя	об/мин	6,000 (4,800) (4,500)
Шпиндельный двигатель	кВт	18.5/15/11
Емкость инструмента	шт	16 (12)

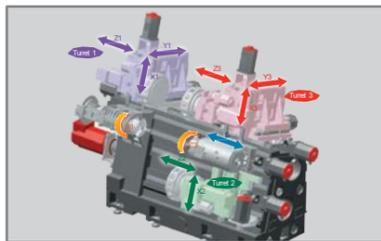


Особенности

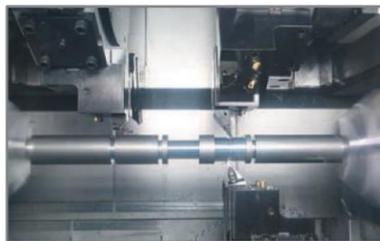
- Два шпинделя, две оси Y и три силовые револьверные головки.
- Все задачи механической обработки могут быть выполнены за один установ, (точение, фрезеровка, нарезание резьбы и т.п.)
- Опционально доступен с решениями автоматизации, например барфидеры и роботизированные манипуляторы.
- Три силовые турели способны работать вместе или по отдельности. Это сокращает время обработки и повышает эффективность.



■ СИНИЙ ■ ЗЕЛЕНЫЙ



► Симметричная конструкция седла и оси X/Y/Z ортогональны друг другу. В отличие от виртуальной оси Y, реальная ось Y позволяет избежать механических ошибок перемещения. Кроме того, за счет применения сервокомпенсации он также обеспечивает превосходную точность позиционирования.

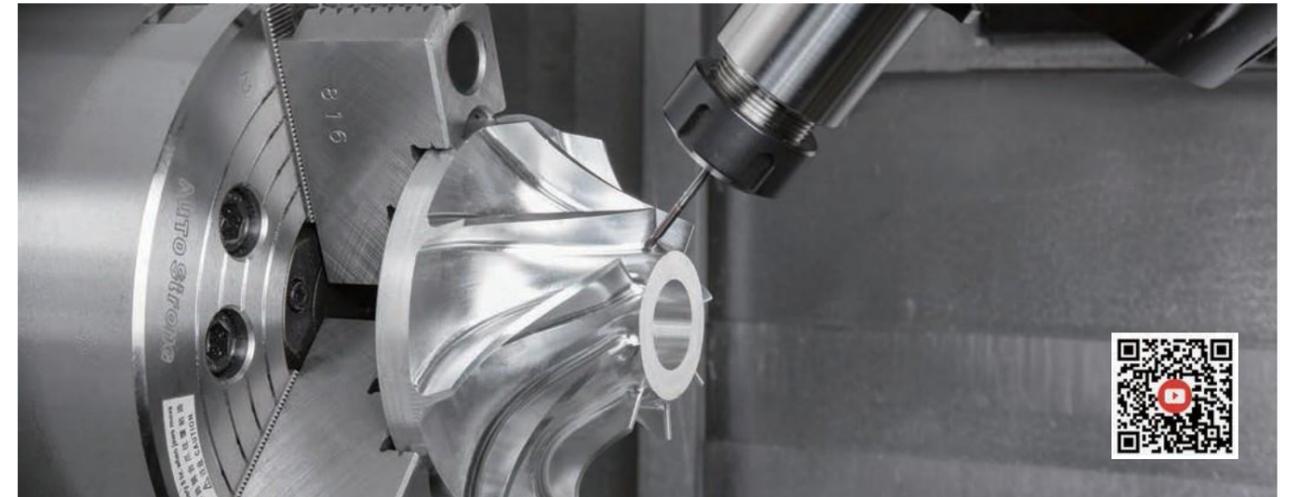


► Благодаря многозадачности, три револьверные головки могут одновременно проводить точение и фрезеровку. Это повышает эффективность работы и дает высокую окупаемость.



► В отличие от фиктивной оси Y, реальная линейная Ось Y обеспечивает высокую точность прямолинейности и точности позиционирования.

Спецификация	Ед.изм	TMT2000-T2	TMT2000-T2Y1	TMT2000-T2Y2	TMT2000-T3Y2
Максимальный Ø заготовки	мм	Ø720			
Патрон	дюйм	8"			
Отв. в шпинделе	мм	Ø65 (Ø51)			
Перемещение по X1/X2/X3	мм	230/205/-		230/-/230	230/205/230
Перемещение по Y1/Y2/Y3	мм	-	±51/-/±		±51/-/±51
Перемещение по Z1/Z2/Z3/B	мм	600/600/-/680	600/600/-/680	440/-/440/680	440/600/440/680
Быстрый ход по X/Y/Z/B	м/мин	30/15/36/30			
Торец шпинделя		A2-6			
Скорость вращения шпинделя	об/мин	4,500 (6,000)			
Шпиндельный двигатель	кВт	18.5/15/11			
Противошпиндель	дюйм	8"			
Скорость противошпинделя	об/мин	6,000			
Мощность противошпинделя	кВт	18.5/11			
Емкость инструмента	шт	12 (16)×2			12 (16)×3

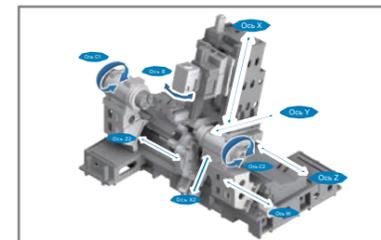


Особенности

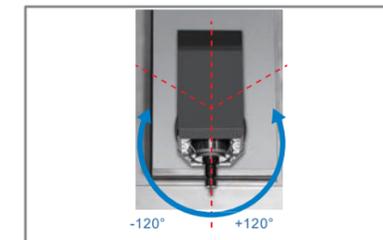
- Конструкция станины станка с наклоном 75 градусов не только обеспечивает доступность и отличное удаление стружки, но также снижает центр тяжести станка для повышения жесткости всей конструкции.
- Серия TMS может быть изготовлена для многопроцессорной обработки. С функциями оси W и регулятора одновременного движения 5 осей, он может выполнять самый сложный контур поверхности кривой.
- Цепной тип инструментального магазина позволяет проводить смену заготовок и смену инструмента в одно время, это выгодно экономит время рабочих циклов.



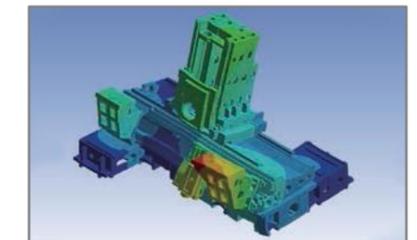
■ СИНИЙ ■ ЗЕЛЕНЫЙ



► Оси X/Y/Z ортогональны друг другу. В отличие от виртуальной оси Y, реальная ось Y позволяет избежать механических ошибок движения. Более того, с применением сервопривода компенсация, также обеспечивает отличную точность позиционирования.



► Ось B использует шестерни для обеспечения производительности обработки. Зубчатый кулачок обладает характеристиками высокой жесткости, высокой точностью, а так же имеет преимущество отсутствием люфта и длительный срок службы.



► Конструкция машины оптимизирована методом конечных элементов (FEA).

Спецификация	Ед.изм	TMS-2000[S][ST]	TMS-2500[S][ST]	TMS-3000[S][ST]	TMS-3800[S][ST]
Макс.Ø заготовки	мм	Ø660			
Патрон	дюйм	8"	10"	12"	15"
Отв. в шпинделе	мм	Ø72			
Перемещение по оси X	мм	-125~600/±125		-150~575/±150	
Перемещение оси Z1	мм	1,000 (опц. 8)		1,500	
Перемещение оси Z1	мм	-[-]200		200[-]200	
Перемещение оси Z1	мм	-[-]1,000 (опц. 1,500)		-[-]1,500	
Перемещение оси W	мм	1,000 (опц. 8)		1,500	
Быстрый ход по X/Y/Z/B	м/мин	40/40/40/30			
Торец шпинделя		A2-6		A2-8	
Скорость шпинделя	об/мин	5,000		3,500	
Патрон противошпинд.	дюйм	-[8"][8"]		-[12"][12"]	
Скорость противошпинд.	об/мин	-[5,000][5,000]		-[3,500][3,500]	
Индексация головы B	град.	240°(±120°)			
Скорость головы B	об/мин	12,000			

Серия MDV

Мостовой обрабатывающий центр

Особенности

- Станок мостового типа, что обеспечивает высокую стабильность при высокоскоростной механической обработке.
- Шпиндель использует масляно-воздушную смазку и имеет особенности низкого тепловыделения и длительного срока службы.
- Максимальная скорость вращения шпинделя до 20 000 об / мин.
- Превосходная точность обработки поверхности.
- Подходит для индустрии прессформ.



■ синий

Спецификация	Ед.изм	MDV-812	MDV-1013
Размер стола(Д*Ш)	мм	1,320×800	1,400×1,000
Грузоподъемность	кг	2,000	2,500
Перемещение оси X/Y/Z	мм	1,200/800/500	1,320/1,040/610
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	30/30/30	30/30/24
Конус шпинделя		7/24 Конусность № 40	
Скорость шпинделя	об/мин	12,000 (15,000) (20,000)	
Шпиндельный двигатель	кВт	11/7.5 (18.5/11/7.5) (40/30)	
Емкость инструмента	шт	16 (40)	20 (30) (40)

Серия TVL

Вертикальный, токарный станок с ЧПУ

Особенности

- Превосходное теплопоглощение при долгосрочном сверхмощном резании.
- Интегрированная структура машины позволяет лучше поглощать вибрации.
- Вертикальная конструкция станины станка позволяет оператору находиться в непосредственной близости к месту работы, что облегчает загрузку и выгрузку деталей, регулировку инструмента и утилизацию стружки.

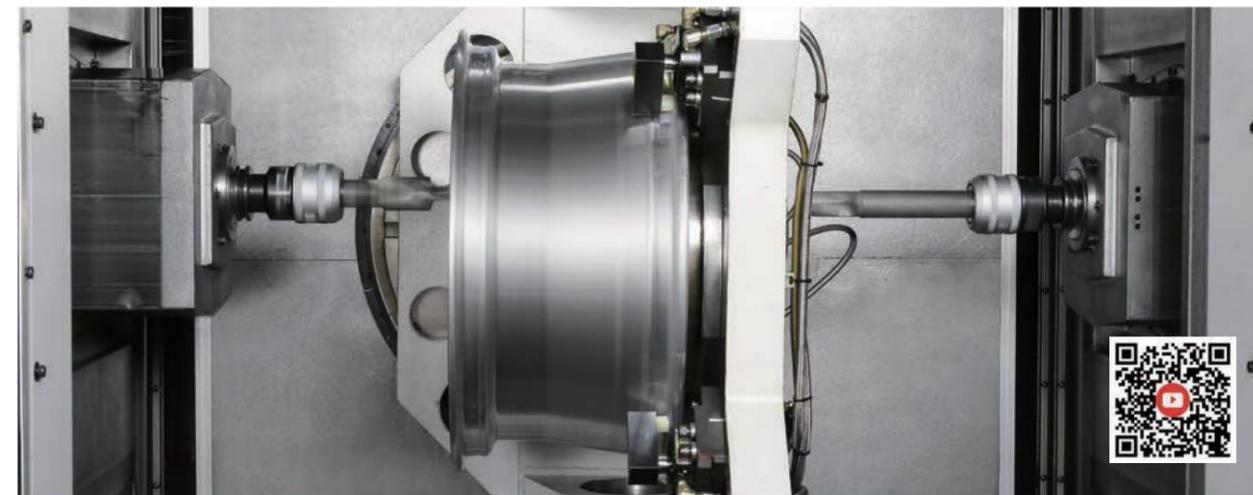


■ синий

Спецификация	Ед.изм	TVL-40 [M]	TVL-40 [RM]
Патрон	дюйм	12" (15")	
Максимальный Ø заготовки	мм	Ø700	
Перемещение по оси X/Z	мм	285/390 [500/600]	
Быстрый ход по X/Z	м/мин	20/24 (редуктор: 16/16)	
Торец шпинделя		A2-8	
Скорость шпинделя	об/мин	2,250	
Шпиндельный двигатель	кВт	26/22/18.5	
Емкость инструмента	шт	8 [VDI-50:12]	

Серия МА

Горизонтальный Обрабатывающий Центр

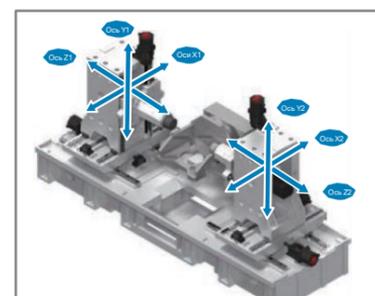


Особенности

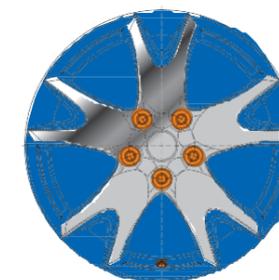
- Конструкция двух шпинделей позволяет одновременно обрабатывать обе стороны заготовки под колеса.
- Легко оснащается аксессуарами и системами автоматизации.
- Стружка выводится из-под центра машины, чтобы уменьшить ее остатки и облегчить очистку.
- Обойма инструментов приводится в движение серводвигателем, что позволяет обеспечить высокую скорость и стабильную смену инструмента.



■ синий



- ▶ Станок с двумя одновременно работающими шпинделями. КПД одного МА-200 равен двум вертикальным обрабатывающим центрам. Кроме того, компактный размер МА-200, оптимизирует занимаемые площади.



Литейное колесо
Кованное колесо

OP-30 сверление/фрезерование

Спецификация	Ед.изм	МА-200
Размер колес	дюйм	О. D: 15"~22"
Конус шпинделя		Конусность 7/24 № 40
Скорость шпинделя	об/мин	10,000
Емкость инструмента	шт	7
Перемещение оси X/Y/Z	мм	200/530/410
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	48/48/48
Шпиндельный двигатель	кВт	Слева: 18.5/15/ Справа : 15/11

Серии TMV

Вертикально-колесный обрабатывающий центр



Особенности

- Специально разработан для обработки колес
- Подходит для обработки ребер колес, отверстий PCD, клапанов и шпилек.
- Повышенная конструкция колонны позволяет настроить 4-ю ось для дальнейшего применения.
- Оснащен четырьмя стружечными шнеками для обеспечения эффективности утилизации стружки.

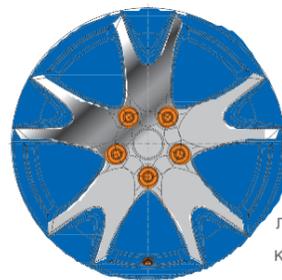


■ СИНИЙ



► Стандартно оснащён четырьмя шнеками для стружки, позволяющими добавить четыре выхода для промывки охлаждающей жидкостью для лучшего удаления стружки.

В зависимости от требований к механической обработке различные типы приводных 4-й оси ЧПУ могут быть настроены для обработки контуров ребер, отверстий, PCD, клапанов и шпилек.



Литейное колесо —
Кованное колесо —

OP-30 сверление/фрезерование

Спецификация	Ед.изм	TMV-850 W	TMV-1050 W	TMV-1100 W	
Размер колес	дюйм	O. D.:14"~22" Высота: 4"~10.5"		O. D.:14"~26" Высота: 4"~12.5"	
Конус шпинделя		7/24 Конусность № 40			
Скорость шпинделя	Об/мин	10,000 (15,000)			
Емкость инструмента	шт	24			
Перемещение оси X/Y/Z	мм	850/650/610	1,050/650/610	1,100/762/710	
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	48/48/48		30/30/20	
Шпиндельный двигатель	кВт	18.5/15/11 (18.5/11/7.5)			

Серия TVW

Вертикальный колесный токарный станок с ЧПУ



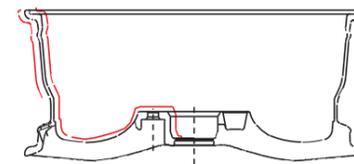
Особенности

- Токарные станки с ЧПУ вертикального типа с одной револьверной головкой и двойной револьверной головкой специально разработаны для изготовления колес.
- Большой размер коробчатой конструкции, обеспечивающий высокую жесткость и высокую надежность.
- Широкий выход для удаления стружки позволяет большому объему стружки уходить во время поворота колеса.
- Подходит для производственной линии различных типов колес.

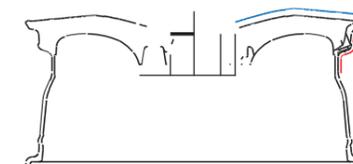


■ СИНИЙ

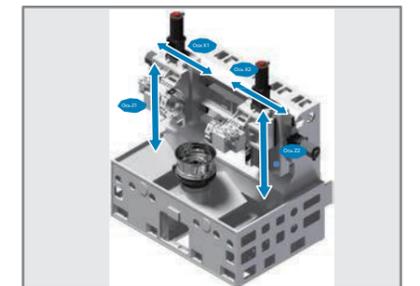
Литейное колесо —
Кованное колесо —



OP-10 Токарная обработка



Токарная обработка OP-20



► Обе оси X и Z спроектированы с коробчатой структурой с надлежащей термообработкой и процессом шлифования. Это удовлетворяет требованиям к высокой жесткости при интенсивном или прерывистом резании.

Спецификация	Ед.изм	TVW-22DT	TVW-22T	TVW-26DT	TVW-26T	TVW-28DT	TVW-28T	
Размер колес	дюйм	O. D.:14"~22" Высота: 4"~10.5"		O. D.:14"~24" Высота: 6"~12"		O. D.:14"~28" Высота: 6"~18.5"		
Торец шпинделя		A2-11						
Скорость шпинделя	об/мин	2,500			2,000			
Диаметр подшипника	мм	Ø160						
Емкость инструмента	шт	6+6	6	6+6	6	6+6	6	
Перемещение по оси X/Z	мм	450/450		500/525		540/750		
Быстрый ход по X/Z	м/мин	20/20						
Шпиндельный двигатель	кВт	55/45	45/37	55/45	45/37	75/60	45/37	

Серия HS

Горизонтальный токарный станок с ЧПУ

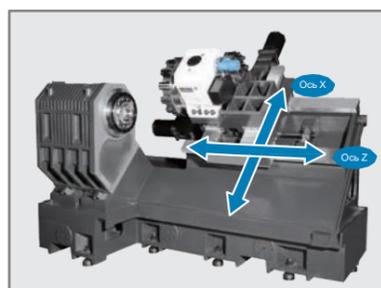


Особенности

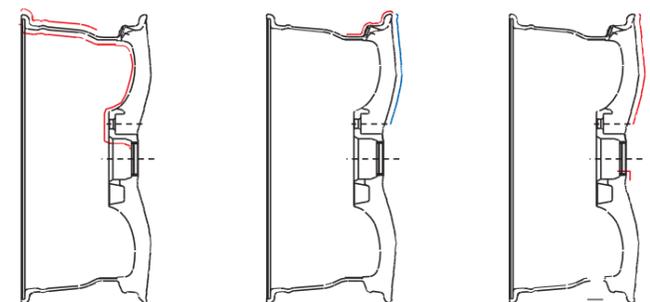
- Технология рассеивания тепла для шпиндельной головки устраняет накопление тепла при длительном точении.
- Встроенный шпиндель имеет особенность низкой вибрации подходящей для полировки колеса.
- Интегрированная станина станка обладает высокой жесткостью, что обеспечивает высокую точность обработки.
- Подходит для колесных производственных линий.



■ СИНИЙ



► Шпиндель с ременным приводом входит в стандартную комплектацию. Однако лучшим вариантом является встроенный высокоточный шпиндель Ø160 мм для повышения эффективности.



OP-10 Токарная обработка Токарная обработка OP-20 Полировка OP-40

Литье —
Ковка —

Спецификация	Ед.изм.	HS-36WIG	HS-40WG
Размер колес	дюйм	13"~22"	14"~24"
Торец шпинделя		A2-11	
Скорость шпинделя	об/мин	2,000	
Диаметр подшипника	мм	Ø160	
Емкость инструмента	шт	10	8
Перемещение по оси X/Z	мм	350/740	385/750
Быстрый ход по X/Z	м/мин	20/20	16/20
Шпиндельный двигатель	кВт	45/37	

VU-5

Ультразвуковой Вспомогательный Обрабатывающий Центр



Особенности

- Технология ультразвука автоматически завершает сканирование частоты и настройки мощности.
- Инструмент периодически вибрирует (15-45 кГц), снижает сопротивление резанию и улучшает качество обработки поверхности.
- Высокоскоростной шпиндель 24,000 об / мин, поддерживает стандартные инструменты BVT-30.
- Ультразвуковая обработка снижает сопротивление резанию и повышение температуры для продления срока службы инструмента.
- Ультразвуковая вспомогательная обработка улучшает шероховатость обрабатываемой поверхности и сокращает время полировки.
- Снижает наличие заусенцев после обработки.
- Отлично подходит для выполнения микроотверстий в твердых и крупных материалах.



■ СИНИЙ ■ ЗЕЛЕНый



► Медицинская промышленность
Обработка искусственной коронки



► Точная черновая обработка и отделка
керамической промышленности



► Стекольная промышленность
Сверление, полировка, снятие фасок

Спецификация	Ед.изм	VU-5
Размер стола(Д*Ш)	мм	850x410
Максимальная нагрузка на стол	кг	250
Конус шпинделя		7/24 Конусность № 30
Скорость вращения шпинделя	об/мин	20,000 (24,000)
Перемещение оси X/Y/Z	мм	510/400/350
Быстрый ход по X/Y/Z	м/мин	48/48/48
Емкость инструмента	шт	20 (30)
Шпиндельный двигатель	кВт	3.7/2.2

Резьбонарезные Станки

Предмет	Спецификация	Единица измерения	ЭЗ-5	ЭЗ-5А
Стол	Размер стола(ДХШ)	мм	600x400	600x400
	Максимальная грузоподъемность	кг	250	250
	Высота стола от пола	мм	850	850
	T-образный слот (размер*нет.)	мм	18x3	18x3
Шпиндель	Конус шпинделя		7/24 Конусность № 30	7/24 Конусность № 30
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	12,000 (24,000) (20,000)	12,000 (24,000) (20,000)
Перемещение	Перемещение оси X/Y/Z	мм	510/400/300	510/400/350
	Расстояние от поверхности стола до линии калибровки шпинделя	мм	200-500	200-550
Канал	Перемещение оси X/Y/Z	м/мин	60/60/60	60/60/60
	Скорость подачи резания	мм/мин	1~20,000	1~20,000
АТС	Хвостовик инструмента	м/мин	ББТ-30	ББТ-30
	Емкость инструмента	шт	16 (21)	20
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø80	Ø68
	Максимальный диаметр инструмента(без соседнего инструмента)	мм	Ø80	Ø100
	Максимальный вес инструмента	мм	200	200
	Максимальный вес инструмента	кг	3	3
Двигатель	Шпиндельный двигатель	квт	5.5/3.7 (3.7/2.2) (9/5/3.7)	5.5/3.7 (3.7/2.2) (9/5/3.7)
	Серводвигатель оси X/Y/Z	квт	1.5/2.2/2.2 [1.8/1.8/3]	1.5/2.2/2.2 [1.8/1.8/3]
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	1,700x2,330x2,700	1,700x2,330x2,700
	Вес	кг	2,850	2,850
Контроллер			Mitsubishi M80VA [Fanuc 0i-MF Plus]	Mitsubishi M80VA [Fanuc 0i-MF Plus]

Предмет	Спецификация	Единица измерения	VTX-7	VTX-7A
Стол	Размер стола(ДХШ)	мм	850x400	850x400
	Максимальная грузоподъемность	кг	300	300
	Высота стола от пола	мм	850	850
	T-образный слот (размер*нет.)	мм	18x3	18x3
Шпиндель	Конус шпинделя		7/24 Конусность № 30	7/24 Конусность № 30
	Скорость вращения шпинделя	оборот в минуту	12,000	12,000
Перемещение	Перемещение оси X/Y/Z	мм	710/400/300	710/400/350
	Расстояние от поверхности стола до линии калибровки шпинделя	мм	200-500	200-550
Канал	Перемещение оси X/Y/Z	м/мин	60/60/60	60/60/60
	Скорость подачи резания	мм/мин	1~20,000	1~20,000
АТС	Хвостовик инструмента	м/мин	ББТ-30	ББТ-30
	Емкость инструмента	шт	16 (21)	20
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø80	Ø68
	Максимальный диаметр инструмента(без соседнего инструмента)	мм	Ø80	Ø100
	Максимальный вес инструмента	мм	200	200
	Максимальный вес инструмента	кг	3	3
Двигатель	Шпиндельный двигатель	квт	13/3.7	(13/7.5/5.5/3.7)
	Серводвигатель оси X/Y/Z	квт	1.8/1.8/3	1.8/1.8/3
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	2,100x2,530x2,700	2,100x2,530x2,700
	Вес	кг	3,150	3,150
Контроллер			Fanuc 0i-MF	Fanuc 0i-MF

ЭЗ-7	ЭЗ-7А	VTX-5	VTX-5А
850x400	850x400	600x400	600x400
250	250	300	300
850	850	850	850
18x3	18x3	18x3	18x3
7/24 Конусность № 30	7/24 Конусность № 30	7/24 Конусность № 30	7/24 Конусность № 30
12,000 (24,000) (20,000)	12,000 (24,000) (20,000)	12,000	12,000
710/400/300	710/400/350	510/400/300	510/400/350
200-500	200-550	200-500	200-550
60/60/60	60/60/60	60/60/60	60/60/60
1~20,000	1~20,000	1~20,000	1~20,000
ББТ-30	ББТ-30	ББТ-30	ББТ-30
16 (21)	20	16 (21)	20
Ø80	Ø68	Ø80	Ø68
Ø80	Ø100	Ø80	Ø100
200	200	200	200
3	3	3	3
5.5/3.7 (3.7/2.2) (9/5/3.7)	5.5/3.7 (3.7/2.2) (9/5/3.7)	(13/7.5/5.5/3.7)	(13/7.5/5.5/3.7)
1.5/2.2/2.2 [1.8/1.8/3]	1.5/2.2/2.2 [1.8/1.8/3]	1.8/1.8/3	1.8/1.8/3
2,100x2,330x2,700	2,100x2,330x2,700	1,700x2,530x2,700	1,700x2,530x2,700
3,150	3,150	2,850	2,850
Mitsubishi M80VA [Fanuc 0i-MF Plus]	Mitsubishi M80VA [Fanuc 0i-MF Plus]	Fanuc 0i-MF	Fanuc 0i-MF

TMB-510T+APC	QT-II+APC	TMV-510+APC
600x360	600x360	600x360
100x2	100x2	100x2
920	920	920
18x3	18x3	18x3
7/24 Конусность № 30	7/24 Конусность № 30	7/24 Конусность № 30
8,000 (4,000) (12,000)	15,000 (20,000)	8,000 (4,000) (12,000)
510/360/435	510/360/435	510/360/300
200-635	200-635	200-500
40/40/48	40/40/48	40/40/48
1~10,000	1-15,000	1~10,000
БТ-30	БТ-30	БТ-30
20	20	10 (14)
Ø68	Ø68	Ø80
Ø100	Ø100	Ø80
200	200	200
3	3	3
7.5/5.5/3.7	2.2/1.5 (9/3.7)	5.5/3.7
1.6/1.6/1.6	1.6/1.6/1.6	1.6/1.6/1.6
2,000x2,940x2,420	2,000x2,940x2,420	2,000x2,930x2,450
4,300	4,300	4,300
Fanuc 0i-MF	Fanuc 0i-MF	Fanuc 0i-MF

Вертикальный обрабатывающий

Предмет	Спецификация	Единица измерения	QVM ПО-610AII
Стол	Размер стола(ДХШ)	мм	700x410
	Максимальная грузоподъемность	кг	400x2
	Высота стола от пола	мм	950
	T-образный слот (размер*нет.)	мм	M16x66 (PINx8)
Шпиндель	Конус шпинделя		7/24 Конусность № 40
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	8,000 (10,000)
Перемещение	Перемещение оси X/Y/Z	мм	610/410/510
	Расстояние от поверхности стола до линии калибровки шпинделя	мм	180~690
Канал	Перемещение оси X/Y/Z	м/мин	36/36/30
	Скорость подачи резания	мм/мин	1~10,000
АТС	Хвостовик инструмента	м/мин	БТ-40
	Емкость инструмента	шт	24 (30)
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø89
	Максимальный диаметр инструмента(без соседнего инструмента)	мм	Ø135
	Максимальный вес инструмента	кг	7
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	7.5/5.5 (9.0/7.5)
	Серводвигатель оси X/Y/Z	кВт	3.0/3.0/4.0
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	2,440x3,540x3,116
	Вес	кг	7,500
Контроллер			Fanuc Oi-MF

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TMV-850QII
Стол	Размер стола(ДХШ)	мм	950x600
	Максимальная грузоподъемность	кг	800
	Высота стола от пола	мм	900
	T-образный слот (размер*нет.)	мм	18x5
Шпиндель	Конус шпинделя		7/24 Конусность № 40
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	8,000 (10,000) (15,000)
Перемещение	Перемещение оси X/Y/Z	мм	850/600/530
	Расстояние от поверхности стола до линии калибровки шпинделя	мм	100~630
Канал	Перемещение оси X/Y/Z	м/мин	48/48/48
	Скорость подачи резания	мм/мин	1~12,000
АТС	Хвостовик инструмента	м/мин	БТ-40
	Емкость инструмента	шт	24 (30)
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø89
	Максимальный диаметр инструмента(без соседнего инструмента)	мм	Ø125
	Максимальный вес инструмента	кг	7
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	11/7.5/5.5 (12/9.0/7.5) (18.5/11/7.5)
	Серводвигатель оси X/Y/Z	кВт	4.5/4.5/5.5
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	2,200x2,782x2,850
	Вес	кг	5,500
Контроллер			Fanuc Oi-MF

ВП-8	ВП-10	TMV-720A
900x510	1,070x510	800x480
500	500	500
900	900	900
18x5	18x5	18x5
7/24 Конусность № 40	7/24 Конусность № 40	7/24 Конусность № 40
10,000 (15,000)	10,000 (15,000)	10,000
820/510/535	1,020/510/600	720/480/530
100~635	100~700	100~630
48/48/36	36/36/36	48/48/48
1~10,000	1~10,000	1~10,000
ББТ-40	ББТ-40	ББТ-40
24 (30)	24 (30)	24
Ø75	Ø75	Ø80
Ø150	Ø150	Ø125
300	300	250
7	7	7
11/7.5 (15/7.5)	11/7.5 (15/7.5)	7.5/5.5
1.5/2.2/3 [1.8/1.8/3]	2.2/2.2/3 [1.8/1.8/3]	1.8/1.8/3.0
2,200x2,642x2,945	2,280x2,642x3,010	2,000x2,430x2,790
5,000	5,200	4,400
Mitsubishi M80VA [Fanuc Oi-MF Plus]	Mitsubishi M80VA [Fanuc Oi-MF Plus]	Fanuc Oi-MF

TMV-1050QII	TMV-920A	TMV-1100A
1,100x600	1,050x530	1,200x600
800	1,000	1,000
900	900	900
18x5	18x5	18x5
7/24 Конусность № 40	7/24 Конусность № 40/№50	7/24 Конусность № 40/№50
8,000 (10,000) (15,000)	БТ-40 : 8,000 (10,000) БТ-50 : 3,500 (6,000)	БТ-40 : 8,000 (10,000) БТ-50 : 3,500 (6,000)
1,050/600/530	920/530/530	1,100/600/530
100~630	100~630	100~630
48/48/48	30/30/24	30/30/24
1~12,000	1~10,000	1~10,000
БТ-40	БТ-40/БТ-50	БТ-40/БТ-50
24 (30)	24 (30)	24 (30)
Ø89	БТ-40 : Ø89 БТ-50 : Ø105	БТ-40 : Ø89 БТ-50 : Ø105
Ø125	БТ-40 : Ø125 БТ-50 : Ø200	БТ-40 : Ø125 БТ-50 : Ø200
250	БТ-40 : 250 БТ-50 : 300	БТ-40 : 250 БТ-50 : 300
7	БТ-40 : 7 БТ-50 : 15	БТ-40 : 7 БТ-50 : 15
11/7.5/5.5 (12/9.0/7.5) (18.5/11/7.5)	БТ-40 : 12/9.0/7.5 БТ-50 : 18.5/15/11	БТ-40 : 12/9.0/7.5 БТ-50 : 18.5/15/11
4.5/4.5/5.5	БТ-40 : 3.0/3.0/7.0 БТ-50 : 3.0/3.0/7.0	БТ-40 : 3.0/3.0/7.0 БТ-50 : 3.0/3.0/7.0
2,500x2,782x2,850	2,660x2,930x2,815	2,800x2,930x2,815
5,900	БТ-40 : 7,500 БТ-50 : 8,600	БТ-40 : 7,700 БТ-50 : 8,800
Fanuc Oi-MF	Fanuc Oi-MF	Fanuc Oi-MF

Вертикальный обрабатывающий центр

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TMV-1350A
Стол	Размер стола(ДХШ)	мм	1,500x750
	Максимальная грузоподъемность	кг	1,300
	Высота стола от пола	мм	950
	T-образный слот (размер*нет.)	мм	18x5
Шпиндель	Конус шпинделя		7/24 Конусность № 50
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	3,500 (6,000)
Перемещение	Перемещение оси X/Y/Z	мм	1,350/750/700
	Расстояние от поверхности стола до линии калибровки шпинделя	мм	200~900
Канал	Перемещение оси X/Y/Z	м/мин	20/20/15
	Скорость подачи резания	мм/мин	0~5,000
АТС	Хвостовик инструмента	м/мин	БТ-50
	Емкость инструмента	шт	24 (32)
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø105 (Ø125)
	Максимальный диаметр инструмента(без соседнего инструмента)	мм	Ø200 (Ø220)
	Максимальный вес инструмента	мм	300
	Максимальный вес инструмента	кг	15
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	18.5/15/11
	Серводвигатель оси X/Y/Z	кВт	4.0/4.0/7.0
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	3,700x3,640x3,250
	Вес	кг	13,000
Контроллер			Fanuc 0i-MF

Вертикальный обрабатывающий центр

Предмет	Спецификация	Единица измерения	БК-610	БК-711
Стол	Размер стола(ДХШ)	мм	1,100x650	1,200x710
	Максимальная грузоподъемность	кг	800	1,000
	Высота стола от пола	мм	900	900
	T-образный слот (размер*нет.)	мм	18x5	18x5
Шпиндель	Конус шпинделя		7/24 Конусность № 40	7/24 Конусность № 40
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	12,000 (15,000) (20,000)	12,000 (15,000) (20,000)
Перемещение	Перемещение оси X/Y/Z	мм	1,050/610/530	1,100/710/710
	Расстояние от поверхности стола до линии калибровки шпинделя	мм	100~630	100~810
Канал	Перемещение оси X/Y/Z	м/мин	24/24/24	24/24/24
	Скорость подачи резания	мм/мин	1~10,000	1~10,000
АТС	Хвостовик инструмента	м/мин	BBT-40 (HSK-A63)	BBT-40 (HSK-A63)
	Емкость инструмента	шт	24 (30)	24 (30)
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø89	Ø89
	Максимальный диаметр инструмента(без соседнего инструмента)	мм	Ø125	Ø125
	Максимальный вес инструмента	мм	300	300
	Максимальный вес инструмента	кг	7	7
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	11/7.5 (15/11/7.5) (40/30)	11/7.5 (15/11/7.5) (40/30)
	Серводвигатель оси X/Y/Z	кВт	2.0/2.0/3.0 [2.7/2.7/4]	3.0/3.0/5.5
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	2,550x2,997x2,960	2,900x3,330x3,100
	Вес	кг	8,000	9,000
Контроллер			Mitsubishi M80VA [Fanuc 0i-MF Plus]	Fanuc 0i-MF

	TMB-1500A	TMB-1600A	БК-608
	1,600x762	1,700x850	950x600
	1,869	2,000	800
	950	950	900
	18x7	18x6	18x5
	7/24 Конусность № 40	7/24 Конусность № 50	7/24 Конусность № 40
	8,000 (10,000)	3,500 (6,000)	12,000 (15,000) (20,000)
	1,525/762/710	1,600/800/700	850/610/530
	100~810	200~900	100~630
	18/18/18	15/15/12	24/24/24
	1~10,000	0~5,000	1~10,000
	БТ-40	БТ-50	BBT-40 (HSK-A63)
	24	32 (40)	24 (30)
	Ø89	Ø125	Ø89
	Ø125	Ø220	Ø125
	250	300	300
	7	15	7
	18.5/15/11	18.5/15/11 (25/18.5/15)	11/7.5 (15/11/7.5) (40/30)
	3.0/4.0/7.0	4.0/4.0/7.0	2.0/2.0/3.0 [2.7/2.7/4]
	4,000x2,800x3,450	4,250x3,800x3,340	2,150x2,997x2,960
	13,000	15,000	7,000
	Fanuc 0i-MF	Fanuc 0i-MF	Mitsubishi M80VA [Fanuc 0i-MF Plus]

Обрабатывающий Центр Мостового Типа

Предмет	Спецификация	Единица измерения	МДВ-812	МДВ-1013
Стол	Размер стола(ДХШ)	мм	1,320x800	1,400x1,000
	Максимальная грузоподъемность	кг	2,000	2,500
	Высота стола от пола	мм	850	900
	T-образный слот (размер*нет.)	мм	18x7	18x9
Шпиндель	Конус шпинделя		7/24 Конусность № 40	7/24 Конусность № 40
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	12,000 (15,000) (20,000)	12,000 (15,000) (20,000)
Перемещение	Перемещение оси X/Y/Z	мм	1,200/800/500	1,320/1,040/610
	Расстояние от поверхности стола до линии калибровки шпинделя	мм	150~650	200~810
Канал	Перемещение оси X/Y/Z	м/мин	30/30/30	30/30/24
	Скорость подачи резания	мм/мин	1~1,000	1~1,000
АТС	Хвостовик инструмента	м/мин	BBT-40 (HSK-A63)	BBT-40 (HSK-A63)
	Емкость инструмента	шт	16 (40)	20 (30) (40)
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø125 (Ø75)	Ø115 (Ø110) (Ø75)
	Максимальный диаметр инструмента(без соседнего инструмента)	мм	Ø125 (Ø125)	Ø200 (Ø110) (Ø125)
	Максимальный вес инструмента	мм	300	300
	Максимальный вес инструмента	кг	8	7
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	11/7.5 (18.5/11/7.5) (40/30)	11/7.5 (18.5/11/7.5) (40/30)
	Серводвигатель оси X/Y/Z	кВт	7.0/7.0/7.0	7.0/7.0/7.0
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	4,390x3,350x3,370	3,220x3,700x3,330
	Вес	кг	13,000	14,300
Контроллер			Fanuc 0i-MF	Fanuc 0i-MF

Обрабатывающий Центр Мостового Типа

Предмет	Спецификация	Единица измерения	MDV-551-5AXII
Стол	Размер стола(ДХШ)	мм	Ø500
	Максимальная грузоподъемность	кг	400
	Высота стола от пола	мм	1,100
	Максимальный размер заготовки (диаметр*высота)	мм	Ø670x375
	ось А/С мин. шаг индексирования	град.	0.001°
Шпиндель	Конус шпинделя		7/24 Конусность № 40
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	15,000 (20,000)
Перемещение	Перемещение оси X/Y/Z	мм	510/530/450
	Расстояние от поверхности стола до линии калибровки шпинделя	мм	170-620
	Перемещение оси А	град.	+30°~-120°
	Перемещение оси С	град.	±360°
Канал	Перемещение оси X/Y/Z	м/мин	48/48/48
	быстрое перемещение по оси А/С	оборотов в минуту	30/50
	Скорость подачи резания	мм/мин	1-20,000
АТС	Хвостовик инструмента	м/мин	BBT-40 (HSK-A63)
	Емкость инструмента	шт	16 (30) (60)
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø110
	Максимальный диаметр инструмента (без примыкающего инструмента)	мм	Ø110
	Максимальный вес инструмента	мм	300
	Максимальный вес инструмента	кг	8
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	40/40 (40/30)
	Серводвигатель оси X/Y/Z	кВт	8.6/8.6/8.6 [5.37/5.37/5.37] [5.5/5.5/5.5]
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	3,205x2,495x3,270
	Вес	кг	11,000
Контроллер			Heidenhain TNC640 [Siemens 840D] [Fanuc 31i]

5-осевой обрабатывающий центр

	KT-350	GT-500	GT-630	GT-800E
	Ø350	Ø500	Ø630	Ø800
	200	400	600	800
	1,100	860	900	955
	Ø380x220	Ø600x400	Ø800x500	Ø900x500
	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
	7/24 Конусность № 40	7/24 Конусность № 40	7/24 Конусность № 40	7/24 Конусность № 40
	15,000 (20,000)	15,000 (20,000) (24,000)	15,000 (20,000) (24,000)	15,000 (20,000) (24,000)
	400/510/510	610/610/510	760/820/560	800/820/560
	50-560	130-640	150-710	200-760
	+30°~-120°	+30°~-120°	+30°~-120°	+30°~-120°
	±360°	±360°	±360°	±360°
	36/36/30	48/48/48	48/48/48	48/48/48
	33.3/40	50/100	50/100	50/100
	1-20,000	1-20,000	1-20,000	1-20,000
	BBT-40 (HSK-A63)	BBT-40 (HSK-A63)	BBT-40 (HSK-A63)	BBT-40 (HSK-A63)
	24 (30) (40)	32 (40)	32 (40) (64) (80)	32 (40) (64) (80)
	Ø76	Ø80	Ø80	Ø80
	Ø125	Ø125	Ø125	Ø125
	300	300	300	300
	7	8	8	8
	15/11/7.5 (40/30)	40/40 (40/30) (42/35)	40/40 (40/30) (42/35)	40/40 (40/30) (42/35)
	2.7/2.7/4 [3.3/3.3/4.87] [2.6/2.6/4.1]	5.37/8.17/4.87 [6.5/8.6/8.6]	6.5/8.6/8.6 [4.87/5.37/4.87]	6.5/8.6/8.6 [4.87/5.37/4.87]
	2,150x3,104x3,121	2,100x4,300x3,225	2,200x4,900x3,760	2,200x4,900x3,860
	7,000	13,500	16,000	17,000
	Fanuc Oi-MF Plus [Siemens 840D] [Heidenhain TNC640]	Siemens 840D [Heidenhain TNC640]	Фирмы heidenhain TNC640 [Siemens 840d]	Фирмы heidenhain TNC640 [Siemens 840d]

Горизонтальный Обрабатывающий Центр

Предмет	Спецификация	Единица измерения	SH-4000(P)
Стол	Размер стола(ДХШ)	мм	400×400
	Максимальная грузоподъемность	кг	400
	Высота стола от пола	мм	1,100
	Максимальный размер заготовки (диаметр*высота)	мм	Ø550×H800
	Ось В min. приращение индексации	град.	0.001°
Шпиндель	Конус шпинделя		7/24 Конусность № 40
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	15,000
Перемещение	Перемещение оси X/Y/Z	мм	510/510/510
	Расстояние от поверхности стола до осевой линии шпинделя	мм	80-590
	Расстояние от центра стола до линии калибровки шпинделя	мм	70-580
Канал	Перемещение оси X/Y/Z	м/мин	60/60/60
	Скорость подачи резания	мм/мин	1-20,000
АТС	Хвостовик инструмента		BT-40 (BBT-40)
	Емкость инструмента	шт	40 (60)
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø75
	Максимальный диаметр инструмента (без примыкающего инструмента)	мм	Ø170
	Максимальный вес инструмента	мм	300
	Максимальный вес инструмента	кг	10
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	37/26/18.5
	Серводвигатель оси X/Y/Z	кВт	5.5/5.5/4.5
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	1,750×4,210 (5,060)×2,720
	Вес	кг	8,020 (9,300)
Контроллер			Fanuc Oi-MF

	SH-4500(P)	SH-5000(P)	HA-400II	HA-500II
	400×400 (500×500)	500/500	400×400	500/500
	450	500	400×2	500×2
	1,200	1,200	1,150	1,150
	Ø630×H900	Ø800×H1,000	Ø630×H800	Ø800×H900
	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
	7/24 Конусность № 40	7/24 Конусность № 40	7/24 Конусность № 40	7/24 Конусность № 40
	15,000	15,000	12,000	12,000
	630/630/730	730/730/830	610/580/580	710/680/680
	80-710	80-810	80-660	80-760
	70-800	70-900	70-650	70-750
	60/60/60	60/60/60	60/60/60	50/50/50
	1-20,000	1-20,000	1-20,000	1-20,000
	BT-40 (BBT-40)	BT-40 (BBT-40)	BT-40 (BBT-40)	BT-40 (BBT-40)
	40 (60)	40 (60)	60 (90) (120)	60 (90) (120)
	Ø75	Ø75	Ø75	Ø75
	Ø170	Ø170	Ø150	Ø150
	450	550	410	410
	10	10	8	8
	37/26/18.5	37/26/18.5	25/22	25/22
	5.5/5.5/4.5	5.5/5.5/4.5	5.5/5.5/4.5	5.5/5.5/4.5
	2,200×4,745 (5,700)×2,985	2,290×4,885(5,840)×2,985	2,550×4,893×2,878	2,650×5,170×3,075
	9,000 (10,900)	9,200 (11,100)	9,500	12,200
	Fanuc Oi-MF	Fanuc Oi-MF	Fanuc Oi-MF	Fanuc Oi-MF

Горизонтальный Обрабатывающий Центр

Предмет	Спецификация	Единица измерения	НВ-500II
Стол	Размер стола(ДХШ)	мм	500/500
	Максимальная грузоподъемность	кг	600×2
	Высота стола от пола	мм	1,150
	Максимальный размер заготовки (диаметр*высота)	мм	Ø900×Н1,00
	Ось В min. приращение индексации	град.	0.001°
Шпиндель	Конус шпинделя		7/24 Конусность № 50
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	10,000
Перемещение	Перемещение оси X/Y/Z	мм	800/710/710
	Расстояние от поверхности стола до осевой линии шпинделя	мм	50-760
	Расстояние от центра стола до линии калибровки шпинделя	мм	150-860
Канал	Перемещение оси X/Y/Z	м/мин	60/60/60
	Скорость подачи резания	мм/мин	1-60,000
АТС	Хвостовик инструмента		БТ-50 (ББТ-50)
	Емкость инструмента	шт	60 (90) (120)
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø125
	Максимальный диаметр инструмента (без примыкающего инструмента)	мм	Ø250
	Максимальный вес инструмента	кг	25
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	30/25
	Серводвигатель оси X/Y/Z	кВт	4/6/4
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	3,125x6,700x3,124
	Вес	кг	14,500
Контроллер			Fanuc 0i-MF

Горизонтальный Обрабатывающий Центр

Предмет	Спецификация	Единица измерения	ТМХ-400	ТМХ-500
Стол	Размер стола(ДХШ)	мм	Ø400	Ø500
	Макс. Размер заготовки(диаметр х высота)	мм	Ø510xH630	Ø700xH700
	Макс. Грузоподъемность(Нагрузка На Заготовку)	кг	500	650
	Индексное Позиционирование	град.	0.001°(1°)	
Вместимость	Ось X/Y/Z	мм	510/510/510	710/600/600
	Расстояние от центра шпинделя до столешницы	мм	180-690	170-770
	Расстояние от носа шпинделя до центра стола	мм	50-560	140-740
	Высота стола от пола	мм	1150	1185
Шпиндель с прямым приводом	Конус шпинделя		7/24 Конусность № 40	7/24 Конусность № 50(40)
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	8000(10000/12000)	
	Мотор шпинделя (50% ED)	кВт	11/7.5(18.5/15)	
Шпиндель с ременным приводом	Конус шпинделя		-	7/24 Конусность № 50
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	-	6000
	Мотор шпинделя (50% ED)	кВт	-	15/11
Канал	Быстрый ход	м/мин	36/36/36	48/48/48
	Скорость подачи резания	мм/мин	1-10000	1-10000
АТС	Хвостовик инструмента		БТ-40	БТ-50
	Емкость инструмента	шт	24 (30)	24 (30)
	Макс. Диаметр инструмента	мм	Ø95 (Ø75)	Ø110 (Ø125)
	Макс. Диаметр инструмента(без соседнего инструмента)	мм	Ø185 (Ø150)	Ø210 (Ø229)
	Макс. Длина Инструмента	мм	300	350
	Макс. Вес Инструмента	кг	7	15
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	3500x2200x2850 (без бака)	3800x2300x3200 (без бака)
	Вес	кг	До 6500	до 9500

	НВ-630II	НВ-800II	НВ-800II	НВ-1250
	630×630	800×800	800×800	1,250×1,250
	1,200×2	1,800×2	2,400	4,000
	1,300	1,350	1,275	1,300
	Ø1,100×Н1,100	Ø1,300×Н1,250	Ø1,500×Н1,100	Ø1,970×Н1,500
	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
	7/24 Конусность № 50	7/24 Конусность № 50	7/24 Конусность № 50	7/24 Конусность № 50
	10,000 (8,000)	10,000 (8,000)	6,000 (8,000)	6,000 (8,000)
	1,050/850/970	1,400/1,200/1,300	1,550/1,500/1,250	2,000/1,400/1,250
	100-950	100-1,300	-25-1,475	0-1,400
	100-1,070	200-1,400	105-1,355	400-1,650
	60/60/60	50/50/50	15/15/15	20/20/20
	1-60,000	1-20,000	1-10,000	1-10,000
	ББТ-50	БТ-50 (ББТ-50)	БТ-50 (ББТ-50)	БТ-50 (ББТ-50)
	60 (90) (120)	60 (90) (120)	60 (90) (120)	90 (120)
	Ø125	Ø125	Ø125	Ø125
	Ø250	Ø250	Ø250	Ø250
	610	610	610	610
	25	25	25	25
	30/25 (22/18.5 или 26/22)	30/25 (22/18.5 или 26/22)	26/22	22/18.5 (26/22)
	7/9/7	7/9/7	6/9/6	6/6/6
	4,315x7,906x3,536	4,535x8,803x3,875	8,625x3,465x3,815	8,730x5,260x4,035
	21,600	26,000	22,000	2,9500
	Fanuc 0i-MF	Fanuc 0i-MF	Fanuc 0i-MF	Fanuc 0i-MF

5-ти осевой горизонтальный обрабатывающий центр

Предмет	Спецификация	Единица измерения	НТН-800	НТТ-1250
Стол	Размер стола(ДХШ)	мм	800x800	1,250x1,250
	Максимальная грузоподъемность	кг	2,400	4,000x2
	Высота стола от пола	мм	1,290	2,255
	T-образный слот (размер*нет.)	мм	18x5	18x7
	Максимальный размер заготовки (диаметр*высота)	мм	Ø1,500xH1,100	Ø1,800xH1,000
	Ось A/B min. приращение индексации	град.	0.001°	0.001°
Шпиндель	Конус шпинделя		7/24 Конусность № 50	7/24 Конусность № 50
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	6,000 (8,000)	6,000 (8,000)
Перемещение	Перемещение оси X/Y/Z	мм	1,550/1,500/1,600	2,000/1,800/1,250
	Расстояние от поверхности стола до осевой линии шпинделя	мм	-25~1,475	-600~1,200
	Расстояние от центра стола до линии калибровки шпинделя	мм	-295~1,205	400~1,650
	Перемещение оси А	град.	+60°~-105°	+110°~-20°
	Перемещение оси A/B	град.	360°	360°
Канал	Перемещение оси X/Y/Z	м/мин	10/10/10	10/10/10
	Быстрое перемещение оси А	оборотов в минуту	10	5
	Быстрое перемещение оси A/B	оборотов в минуту	5	5
	Скорость подачи резания	мм/мин	1~5,000	1~5,000
АТС	Хвостовик инструмента	м/мин	САТ-50	БТ-50
	Емкость инструмента	шт	60 (90) (120)	60 (90) (120)
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø125	Ø120
	Максимальный диаметр инструмента (без примыкающего инструмента)	мм	Ø250	Ø250
	Максимальный вес инструмента	кг	25	25
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	36/30	21.5/18.5 (26/22)
	Серводвигатель оси X/Y/Z	кВт	6/9/6	10.5/8.2/8.2
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	5500x8,200x4,100	10,680x7,152x5,223
	Вес	кг	25,000	51,500
Контроллер			Сименс 840dsl, в состав	Сименс 840dsl, в состав

@ Горизонтально-Расточной И Фрезерный Станок

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TBF-160
Фиксированный стол	Размер стола(ДХШ)	мм	3,000×12,000
	Максимальная грузоподъемность	кг	100 000
Поворотный стол	Размер стола(ДХШ)	мм	2,500×2,500
	Максимальная грузоподъемность	кг	25,000
	Минимальное позиционирование индекса	град.	0.001°
	Скорость вращения	оборотов в минуту	4,5
Шпиндель	Диаметр пистолета	мм	Ø160
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	3,500
	Максимальный крутящий момент шпинделя (S3/S1)	Н м	5,000
	Конус шпинделя		7/24 Конусность № 50
Перемещение	Перемещение по оси X	мм	5,000-25,000
	Перемещение по оси X	мм	3,000 (4,000) (5,000)
	Перемещение по оси Z	мм	1,200
	Перемещение оси W	мм	1,000
Канал	Быстрое перемещение оси X/Y/Z/B	м/мин	20/20/20/20
	Скорость подачи резания	мм/мин	1-5,000
	Быстрое перемещение оси A/B	м/мин	10
АТС	Хвостовик инструмента		БТ-50 (ББТ-50)
	Емкость инструмента	шт	60 (90) (120)
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø125
	Максимальный диаметр инструмента (без примыкающего инструмента)	мм	Ø250
	Максимальный вес инструмента	мм	610
	Максимальный вес инструмента	кг	35
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	60
	Серводвигатель оси X/Y/Z	кВт	23/22/15/15/22
Контроллер			SIEMENS 840D

	TBT-130X/160	TBT-160
	-	-
	-	-
	1600×1800 (1, 400x1, 600)	2,000×2,000 (2,000×2,500) (2,500×2,500)
	12,000 (8,500)	15,000 (20,000) (25,000)
	0.001°	0.001°
	3 (5)	2,5
	Ø130	Ø160
	2,500	3,500
	1,615/1,015 (2,236/1,813)	4,057/2,400
	7/24 Конусность № 50	7/24 Конусность № 50
	3,000	3,000 (4,000) (5,000)
	1,800 (2,300)	2,500 (3,000)
	1,600 (2,000)	2,200 (2,700)
	700	800
	12/12/12/12	25/25/25/25
	1-5,000	1-5,000
	-	-
	БТ-50 (ББТ-50)	БТ-50 (ББТ-50)
	60 (90) (120)	60 (90) (120)
	Ø125	Ø125
	Ø250	Ø250
	610	610
	25	35
	35/26/22 (37/30)	88/62.5/52
	6/9/6/4/7	12/12/12/9.74/9.74
	SIEMENS 840D	SIEMENS 840D

Токарный станок

Предмет	Спецификация	Единица измерения	ТВЛ25-С2
Токарная способность	Максимальный диаметр качания	мм	Ø370
	Макс. диаметр поворота над осью	мм	Ø370
	Максимальный диаметр поворота	мм	Ø370
	Максимальная длина поворота	мм	300
Шпиндель	Торец шпинделя		A2-6 (A2-8)
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	3,000 (2,250)
	Патрон О. Д.	дюйм	8" (10")
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø40 (Ø56)
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø100 (Ø120)
Турель	Емкость инструмента	шт	8
	О. Д. инструмент	мм	25x25
	Держатель инструмента	мм	Ø40
	Силовая турбина	Емкость инструмента	шт
Силовая турбина	О. Д. инструмент	мм	-
	Держатель инструмента	мм	-
	Максимальная скорость	оборотов в минуту	-
	Двигатель	кВт	-
	Перемещение	Перемещение по оси X/Z	мм
Канал	Быстрая траверса оси X/Z	м/мин	30/24
	Скорость подачи резания	0.15 мм	0.001-500
Гидравлический агрегат	Емкость охлаждающего бака	л	30
	Гидравлический мотор	кВт	1,5
Блок охлаждающей жидкости	Емкость охлаждающего бака	л	200
	Двигатель насоса охлаждающей жидкости	кВт	0.37/1.1
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	18.5/15/11 (22/18.5/15)
	Серводвигатель оси X/Z(B)	кВт	3.0/3.0
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	1,370x2,820x2,430
	Вес	кг	4,900
Контроллер			Fanuc 0i-TF Plus

ТВЛ-40/ТВЛ-40P	ТВЛ-40M/ТВЛ-40PM	ТВЛ30-Д4	ТВЛ-35
Ø700	Ø700	Ø480	Ø500
-	-	-	-
Ø520	Ø370	Ø450	Ø350
350	350	350	250
A2-8	A2-8	A2-8	A2-8
2,250	2,250	2,250	2,250
12" (15")	12" (15")	12"x2 (15"x2)	10"
Ø55 (Ø57)	Ø55 (Ø57)	Ø55 (Ø57)	Ø55 (Ø57)
Ø120 (Ø130)	Ø120 (Ø130)	Ø120x2 (Ø130x2)	Ø120 (Ø130)
8	-	8x2	8 (12)
25x25	-	25x25	25x25
Ø40	-	Ø40	Ø40
-	VDI-50 : 12	-	-
-	32x25	-	-
-	Ø50	-	-
-	4000	-	-
-	5.5/3.7	-	-
285/390 [500/600]	285/390 [500/600]	285x2/390x2	250/390(500)
20/24 (Box way : 16/16)	20/24 (Box way : 16/16)	Box way : 16/16	20/24(Box way : 16/16)
0.001-500	0.001-500	0.001-500	0.001-500
40	40	100	40
1,5	1,5	2.25	1,5
280	280	280	340
0.37/1.5	0.37/1.5	0.372/1.5	1.1/1.5
26/22/18.5	26/22/18.5	26/22/18.5	11/15(15/18.5)
3.0/7.0	3.0/7.0	3.0/7.0	3.0/7.0
1,840x3,450x3,060	1,840x3,450x3,060	3,240x3,760x3,180	3,460x1,740x3,320
8,000	8,000	12,000	8,000
Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus

Горизонтальный токарный станок с ЧПУ

Предмет	Спецификация	Единица измерения	Q5
Токарная способность	Максимальный диаметр качания	мм	Ø230
	Макс. диаметр поворота над осью	мм	-
	Максимальный диаметр поворота	мм	Ø100 (Ø50)
	Максимальная длина поворота	мм	100 (40)
Шпиндель	Торец шпинделя		A2-4
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	6,000 (8,000)
	Патрон О. Д.	дюйм	5" (4")
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø35
	Баровая ёмкость	мм	Ø26
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø70
	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
Охладитель Суб-шпинделя	Торец шпинделя		-
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	-
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	-
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	-
	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
Турель	Ёмкость инструмента	шт	2-5
	О. Д. инструмент	мм	16x16
	Держатель инструмента	мм	Ø20
Силовая турбина	Ёмкость инструмента	шт	-
	Двигатель	кВт	-
	О. Д. инструмент	мм	-
	Держатель инструмента	мм	-
	Максимальная скорость	оборотов в минуту	-
Перемещение	Перемещение оси X/Z/B	мм	220/220/-
Канал	Быстрая траверса оси X/Z/B	м/мин	30/30/-
	Скорость подачи резания	0.15 мм	0.001-5,000
Тэйлсток	Перемещение задней бабки/гусино пера	мм	-
	Центровое сужение		-
Манипулятор	Приводная система		-
	Перемещение оси X/Y/C	м/мм	90/90/0.3 сек на 90°
	Серводвигатель X/Y/C	кВт	0.4/0.4/0.2
	Ёмкость зажима	кг	0.6x2
	Время загрузки/разгрузки (внутреннее/внешнее)	с	5/15
Гидравлический агрегат	Ёмкость охлаждающего бака	л	12
	Гидравлический мотор	кВт	0.75
	Шпиндельный двигатель	кВт	7.5/5.5/3.7
Двигатель	Охладитель Суб-шпинделя		-
	Серводвигатель оси X/Z/(B)	кВт	0.75/0.75
	Ширина*глубина*высота	мм	1,520x2,090x1,610
Размер машины	Вес	кг	2,500
Контроллер			Fanuc 0i-TF Plus

A1500	HS-22	HS-22M	TNL-100T[L]
Ø300	Ø220	Ø220	Ø400
-	-	-	Ø310
Ø150	Ø220 (Ø100)	Ø220 (Ø100)	Ø320 (Ø285)
350	200 (50)	200 (50)	400 [600]
A2-5	A2-5 (A2-6)	A2-5 (A2-6)	A2-6
4,800 (4,500)	6,000 (4,800) (4,500)	6,000 (4,800) (4,500)	3,000 (4,500)
6" (8")	6" (8")	6" (8")	8" (10")
Ø56 (Ø66)	Ø35 (Ø56) (Ø62)	Ø35 (Ø56) (Ø62)	Ø62
Ø44 (Ø51)	Ø26 (Ø44) (Ø51)	Ø26 (Ø44) (Ø51)	Ø51
Ø80 (Ø100)	Ø65 (Ø85) (Ø100)	Ø65 (Ø85) (Ø100)	Ø100
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
2-5	12 (8)	-	12 (8)
20x20	20x20	-	25x25
Ø32	Ø32	-	Ø40
-	-	VDI-40 : 12	VDI-40 : 12
-	-	5.5/3.7	5.5/3.7
-	-	25x25	25x25
-	-	Ø32	Ø40
-	-	6,000	6,000
320/400/-	155/220/-	155/220/-	200/400 [600]/-
30/30/-	Box way : 20/20/- (Linear guide way : 24/30/-)	Box way : 20/20/- (Linear guide way : 24/30/-)	24/30/-
0.001-5,000	0.001-500	0.001-500	0.001-5,000
-	165/50	165/50	400 [600]/-
-	MT3	MT3	MT5
-	инструкция	инструкция	гидравлический
-	30/30/0.6 сек на 180°	30/30/0.6 сек на 180°	-
-	0.4/0.4/0.4	0.4/0.4/0.4	-
-	3x2	3x2	-
-	5/15	5/15	-
12	30	30	30
0.75	1.5	1.5	1.5
15/11/7.5	15/11/7.5	18.5/15/11	18.5/15/11
-	-	-	-
1.8/1.8	1.8	1.8	3.0/3.0
1,990x1,820x1,750	1,410x1,450x1,730	1,560x1,450x1,730	2,350x1,860x2,010 [2,580x1,790x2,010]
2,450	2,350	2,350	4,300 [4,700]
Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TNL-120T [L]
Токарная способность	Максимальный диаметр качания	мм	Ø400
	Макс. диаметр поворота над осью	мм	Ø310
	Максимальный диаметр поворота	мм	Ø320 (Ø285)
	Максимальная длина поворота	мм	400 [600]
Шпиндель	Торец шпинделя		A2-8
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	2,500 (3,500)
	Патрон О. Д.	дюйм	10" (12")
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø76
	Баровая ёмкость	мм	Ø64
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø120
	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
Охладитель Суб-шпинделя	Торец шпинделя		-
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	-
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	-
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	-
	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
Турель	Ёмкость инструмента	шт	12 (8)
	О. Д. инструмент	мм	25x25
	Держатель инструмента	мм	Ø40
Силовая турбина	Ёмкость инструмента	шт	VDI-40 : 12
	Двигатель	кВт	5.5/3.7
	О. Д. инструмент	мм	25x25
	Держатель инструмента	мм	Ø40
	Максимальная скорость	оборотов в минуту	6,000
Перемещение	Перемещение оси X/Z/B	мм	200/400 [600]/-
Канал	Быстрая траверса оси X/Z/B	м/мин	24/30/-
	Скорость подачи резания	0.15 мм	0.001-5,000
Тэйлсток	Перемещение задней бабки/гусино пера	мм	400 [600]/-
	Центровое сужение		MT5
Манипулятор	Приводная система		гидравлический
	Перемещение оси X/Y/C	м/мм	-
	Серводвигатель X/Y/C	кВт	-
	Ёмкость зажима	кг	-
	Время загрузки/разгрузки (внутреннее/внешнее)	с	-
Гидравлический агрегат	Ёмкость охлаждающего бака	л	30
	Гидравлический мотор	кВт	1.5
	Шпиндельный двигатель	кВт	18.5/15/11
Двигатель	Охладитель Суб-шпинделя		-
	Серводвигатель оси X/Z/(B)	кВт	3.0/3.0
	Ширина*глубина*высота	мм	2,350x1,860x2,010 [2,580x1,790x2,010]
Размер машины	Вес	кг	4,300 [4,700]
Контроллер			Fanuc 0i-TF Plus

TNL-130T [L]	MT-1500[M]	MT-1500M	MT-2000[M]
Ø400	Ø210	Ø210	Ø210
Ø310	Ø230	Ø230	Ø230
Ø320 (Ø285)	Ø210 (Ø120)	Ø210 (Ø120)	Ø210 (Ø120)
400 [600]	145 (100)	145 (100)	145 (100)
A2-8	A2-5	A2-5	A2-6
2,500 (3,500)	4,500 (6,000)	4,500 (6,000)	4,500 (3,000)
10" (12")	6"	6"	8"
Ø86	Ø56	Ø56	Ø66
Ø74	-	-	-
Ø130	Ø80	Ø80	Ø100
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
12 (8)	12 (8)	-	12 (8)
25x25	25x25	-	25x25
Ø40	Ø32	-	Ø32
VDI-40 : 12	-	VDI-40 : 12	-
5.5/3.7	5.5/3.7	5.5/3.7	-
25x25	-	25x25	-
Ø40	Ø32	Ø32	-
6,000	-	5,000	-
200/400 [600]/-	155/155/-	155/155/-	155/155/-
24/30/-	30/30/-	30/30/-	30/30/-
0.001-5,000	0.001-500	0.001-500	0.001-500
400 [600]/-	-	-	-
MT5	-	-	-
гидравлический	-	-	-
-	160/120/35	160/120/35	160/120/35
-	1.8/1.2/0.75	1.8/1.2/0.75	1.8/1.2/0.75
-	3x2	3x2	3x2
-	6/20	6/20	6/20
30	30	30	30
1.5	1.5	1.5	1.5
18.5/15/11	11/7.5/5.5	11/7.5/5.5	15/11/7.5
-	-	-	-
3.0/3.0	1.8/1.8	1.8/1.8	1.8/1.8
2,350x1,860x2,010 [2,580x1,790x2,010]	4,200x2,845x3,120	4,200x2,845x3,120	4,200x2,845x3,120
4,300 [4,700]	6,000	6,200	6,500
Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus

Горизонтальный токарный станок с ЧПУ

Предмет	Спецификация	Единица измерения	MT-2000M
Токарная способность	Максимальный диаметр качания	мм	Ø210
	Макс. диаметр поворота над осью	мм	Ø230
	Максимальный диаметр поворота	мм	Ø210 (Ø120)
	Максимальная длина поворота	мм	145 (100)
Шпиндель	Торец шпинделя		A2-6
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	4,500 (3,000)
	Патрон О. Д.	дюйм	8"
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø66
	Баровая ёмкость	мм	-
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø100
	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
Охладитель Суб-шпинделя	Торец шпинделя		-
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	-
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	-
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	-
Турель	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
	Ёмкость инструмента	шт	-
	О. Д. инструмент	мм	-
	Держатель инструмента	мм	-
Силовая турбина	Ёмкость инструмента	шт	VDI40 : 12
	Двигатель	кВт	5.5/3.7
	О. Д. инструмент	мм	25x25
	Держатель инструмента	мм	Ø32
	Максимальная скорость	оборотов в минуту	5,000
Перемещение	Перемещение оси X/Z/B	мм	155/155/-
	Быстрая траверса оси X/Z/B	м/мин	30/30/-
Канал	Скорость подачи резания	0.15 мм	0.001-500
	Перемещение задней бабки/гусиного пера	мм	-
Тэйлсток	Центровое сужение		-
	Приводная система		-
Манипулятор	Перемещение оси X/Y/C	м/мм	160/120/35
	Серводвигатель X/Y/C	кВт	1.8/1.2/0.75
	Ёмкость зажима	кг	3x2
	Время загрузки/разгрузки (внутреннее/внешнее)	с	6/20
	Гидравлический агрегат	Ёмкость охлаждающего бака	л
Двигатель	Гидравлический мотор	кВт	1.5
	Шпиндельный двигатель	кВт	15/11/7.5
	Охладитель Суб-шпинделя		-
Размер машины	Серводвигатель оси X/Z/B	кВт	1.8/1.8
	Ширина*глубина*высота	мм	4,200x2,845x3,120
Контроллер	Вес	кг	6,700
			Fanuc 0i-TF Plus

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TKC-1500M
Токарная способность	Максимальный диаметр качания	мм	Ø520
	Макс. диаметр поворота над осью	мм	Ø320
	Максимальный диаметр поворота	мм	Ø300 (Ø320)
	Максимальная длина поворота	мм	300
Шпиндель	Торец шпинделя		A2-5
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	4,800
	Патрон О. Д.	дюйм	6"
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø56
	Баровая ёмкость	мм	Ø44
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø80
	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
Охладитель Суб-шпинделя	Торец шпинделя		-
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	-
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	-
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	-
Турель	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
	Ёмкость инструмента	шт	-
	О. Д. инструмент	мм	-
	Держатель инструмента	мм	-
Силовая турбина	Ёмкость инструмента	шт	VDI40 : 12
	Двигатель	кВт	5.5/3.7
	О. Д. инструмент	мм	25x25
	Держатель инструмента	мм	Ø40
	Максимальная скорость	оборотов в минуту	6,000
Перемещение	Перемещение оси X/Z/B	мм	200/400/-
	Быстрая траверса оси X/Z/B	м/мин	30/30/-
Канал	Скорость подачи резания	0.15 мм	0.001-500
	Перемещение задней бабки/гусиного пера	мм	275/100
Тэйлсток	Центровое сужение		MT4 [-]
	Приводная система		инструкция
Манипулятор	Перемещение оси X/Y/C	м/мм	-
	Серводвигатель X/Y/C	кВт	-
	Ёмкость зажима	кг	-
	Время загрузки/разгрузки (внутреннее/внешнее)	с	-
	Гидравлический агрегат	Ёмкость охлаждающего бака	л
Двигатель	Гидравлический мотор	кВт	1.5
	Шпиндельный двигатель	кВт	12/9/7.5
	Охладитель Суб-шпинделя		-
Размер машины	Серводвигатель оси X/Z/B	кВт	1.8/1.8
	Ширина*глубина*высота	мм	3,240x1,820x2,380
Контроллер	Вес	кг	3,350
			Fanuc 0i-TF Plus

THL-620[M]	THL-620L[M]	THL-620XL[M]	TKC-1500
Ø780	Ø780	Ø780	Ø520
Ø620	Ø620	Ø620	Ø320
Ø620	Ø620	Ø620	Ø300 (Ø320)
1,100	1,900	2,900	400
A2-11	A2-11	A2-11	A2-5
2,500 (2,000)	2,500 (2,000)	2,500 (2,000)	4,800
15" (18")	15" (18")	15" (18")	6"
Ø105 (Ø125)	Ø105 (Ø125)	Ø105 (Ø125)	Ø56
Ø90 (Ø116)	Ø90 (Ø116)	Ø90 (Ø116)	Ø44
Ø160 (Ø180)	Ø160 (Ø180)	Ø160 (Ø180)	Ø80
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
12	12	12	12 (8)
32x32	32x32	32x32	25x25
Ø50	Ø50	Ø50	Ø32 (Ø40)
BMT-75 : 12	BMT-75 : 12	BMT-75 : 12	-
15/11	15/11	15/11	-
32x32	32x32	32x32	-
Ø50	Ø50	Ø50	-
3,000	3,000	3,000	-
365/1,200/-	365/2,000/-	365/3,000/-	170/400/-
20/20/-	20/20/-	20/20/-	30/30/-
0.001-500	0.001-500	0.001-500	0.001-500
990/150	1,790/150	2,790/150	275/100
MT5	MT5	MT5	MT4 [-]
переносится по оси Z	переносится по оси Z	переносится по оси Z	инструкция
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
40	40	40	30
2.2	2.2	2.2	1.5
45/37/30	45/37/30	45/37/30	9/7.5
-	-	-	-
4.0/7.0	4.0/7.0	4.0/7.0	1.8/1.8
4,350x2,100x2,280	5,500x2,100x2,280	6,500x2,150x2,280	3,240x1,820x2,380
11,400	13,300	17,000	3,250
Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus

TC-2000 [L]	TCS-2000L	TKC-2000M	TKC-2000 LM
Ø520	Ø520	Ø520	Ø520
Ø320	Ø320	Ø320	Ø320
Ø300 (Ø320)	Ø300 (Ø320)	Ø280	Ø280
400	600	300	500
A2-6	A2-6	A2-6	A2-6
4,500 (3,000)	4,500 (3,000)	4,500 (3,000)	4,500 (3,000)
8"	8"	8"	8"
Ø62	Ø62	Ø62	Ø62
Ø51	Ø51	Ø51	Ø51
Ø100	Ø100	Ø100	Ø100
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
12 (8)	12 (8)	-	-
25x25	25x25	-	-
Ø32 (Ø40)	Ø32 (Ø40)	-	-
-	-	VDI-40 : 12	VDI-40 : 12
-	-	5.5/3.7	5.5/3.7
-	-	25x25	25x25
-	-	Ø40	Ø40
-	-	6,000	6,000
170/400/-	170/600/-	200/400/-	200/600/-
30/30/-	30/30/-	30/30/-	30/30/-
0.001-500	0.001-500	0.001-500	0.001-500
275/100	500/100	275/100	500/100
MT4 [-]			
инструкция	инструкция	инструкция	инструкция
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
30	30	30	30
1.5	1.5	1.5	1.5
15/11	15/11	15/11	15/11
-	-	-	-
1.8/1.8	1.8/1.8	1.8/1.8	1.8/1.8
3,240x1,820x2,380	3,440x1,820x2,380	3,240x1,820x2,380	3,440x1,820x2,380
3,300	3,900	3,400	4,000
Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus

Горизонтальный токарный станок с ЧПУ

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TC-2500 [Л]
Токарная способность	Максимальный диаметр качания	мм	Ø520
	Макс. диаметр поворота над осью	мм	Ø320
	Максимальный диаметр поворота	мм	Ø300 (Ø320)
	Максимальная длина поворота	мм	400
Шпиндель	Торец шпинделя		A2-8
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	2,500 (3,500)
	Патрон О. Д.	дюйм	10"
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø76 (Ø86)
	Баровая ёмкость	мм	Ø64 (Ø74)
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø120 (Ø130)
	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
Охладитель Суб-шпинделя	Торец шпинделя		-
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	-
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	-
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	-
	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
Турель	Ёмкость инструмента	шт	12 (8)
	О. Д. инструмент	мм	25x25
	Держатель инструмента	мм	Ø32 (Ø40)
Силовая турбина	Ёмкость инструмента	шт	-
	Двигатель	кВт	-
	О. Д. инструмент	мм	-
	Держатель инструмента	мм	-
	Максимальная скорость	оборотов в минуту	-
Перемещение	Перемещение оси X/Z/B	мм	170/400/-
Канал	Быстрая траверса оси X/Z/B	м/мин	30/30/-
	Скорость подачи резания	0.15 мм	0.001-500
Тэйлсток	Перемещение задней бабки/гусинога пера	мм	275/100
	Центровое сужение	мм	MT5
	Приводная система		инструкция
Манипулятор	Перемещение оси X/Y/C	м/мм	-
	Серводвигатель X/Y/C	кВт	-
	Ёмкость зажима	кг	-
	Время загрузки/разгрузки (внутреннее/внешнее)	с	-
Гидравлический агрегат	Ёмкость охлаждающего бака	л	30
	Гидравлический мотор	кВт	1.5
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	18.5/15/11
	Охладитель Суб-шпинделя		-
	Серводвигатель оси X/Z/B	кВт	1.8/1.8
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	3,240x1,820x2,380
	Вес	кг	3,400 (3,500)
Контроллер			Fanuc 0i-TF Plus

ТКС-2500 Л	TCS-2500M (Ø120)	TCS-2500LM (Ø120)	Серия TNL-130ALII
Ø520	Ø520	Ø520	Ø620
Ø320	Ø320	Ø320	Ø410
Ø300 (Ø320)	Ø280	Ø280	Ø410
600	300	500	680
A2-8	A2-8	A2-8	A2-8
2,500 (3,500)	2,500 (3,500)	2,500 (3,500)	3,500 (2,500)
10"	10"	10"	10"(12")
Ø76 (Ø86)	Ø76 (Ø86)	Ø76 (Ø86)	Ø90
Ø64 (Ø74)	Ø64 (Ø74)	Ø64 (Ø74)	Ø75
Ø120 (Ø130)	Ø120 (Ø130)	Ø120 (Ø130)	Ø130
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
12(8)	-	-	12 (8)
25x25	-	-	25x25 (32x32)
Ø32(Ø40)	-	-	Ø40 (Ø50)
-	VDI-40 : 12	12 (VDI-40)	BMT-65 : 12
-	5.5/3.7	5.5/3.7	7.5/5.5/3.7
-	25x25	25x25	25x25
-	Ø40	Ø40	Ø40
-	6,000	6,000	4,500
170/600/-	200/400/-	200/600/-	285 (260+25)/700/(700)
30/30/-	30/30/-	30/30/-	20/24/(24)
0.001-500	0.001-500	0.001-500	0.001-500
500/100	275/100	500/100	680+100
MT5	MT5	MT5	MT5
инструкция	инструкция	инструкция	переносится по оси Z (сервопривод)
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
30	30	30	40
1.5	1.5	1.5	2.25
18.5/15/11	18.5/15/11	18.5/15/11	22/18.5/15 (26/22/18.5)
-	-	-	-
1.8/1.8	1.8/1.8	1.8/1.8	4.0/4.0(4.0)
3,440x1,820x2,380	3,240x1,820x2,380	3,440x1,820x2,380	3,100x1,977x2,145
4,000 (4,100)	3,500 (3,600)	4,100 (4,200)	6,500
Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TNL-130ALII[1M]
Токарная способность	Максимальный диаметр качания	мм	Ø620
	Макс. диаметр поворота над осью	мм	Ø410
	Максимальный диаметр поворота	мм	Ø410
	Максимальная длина поворота	мм	980
Шпиндель	Торец шпинделя		A2-8
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	3,500 (2,500)
	Патрон О. Д.	дюйм	10" (12")
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø90
	Баровая ёмкость	мм	Ø75
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø130
	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
Охладитель Суб-шпинделя	Торец шпинделя		-
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	-
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	-
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	-
	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
Турель	Ёмкость инструмента	шт	12 (8)
	О. Д. инструмент	мм	25x25 (32x32)
	Держатель инструмента	мм	Ø40 (Ø50)
Силовая турбина	Ёмкость инструмента	шт	BMT-65 : 12
	Двигатель	кВт	7.5/5.5/3.7
	О. Д. инструмент	мм	25x25
	Держатель инструмента	мм	Ø40
	Максимальная скорость	оборотов в минуту	4,500
Перемещение	Перемещение оси X/Z/B	мм	285 (260+25)/1,000/(1,000)
Канал	Быстрая траверса оси X/Z/B	м/мин	20/24/(24)
	Скорость подачи резания	0.15 мм	0.001-500
Тэйлсток	Перемещение задней бабки/гусинога пера	мм	980+100
	Центровое сужение	мм	MT5
	Приводная система		переносится по оси Z (сервопривод)
Манипулятор	Перемещение оси X/Y/C	м/мм	-
	Серводвигатель X/Y/C	кВт	-
	Ёмкость зажима	кг	-
	Время загрузки/разгрузки (внутреннее/внешнее)	с	-
Гидравлический агрегат	Ёмкость охлаждающего бака	л	40
	Гидравлический мотор	кВт	2.25
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	22/18.5/15 (26/22/18.5)
	Охладитель Суб-шпинделя		-
	Серводвигатель оси X/Z/B	кВт	4.0/4.0 (4.0)
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	3,400x1,977x2,145
	Вес	кг	7,500
Контроллер			Fanuc 0i-TF Plus

TNL-130ALII[1,6 M]	TNL-130ALII[2M]	9TNL-160ALII[0.7M]	TNL-160ALII[1M]
Ø620	Ø620	Ø620	Ø620
Ø410	Ø410	Ø410	Ø410
Ø410	Ø410	Ø410	Ø410
1,980	1,980	680	980
A2-8	A2-8	A2-11	A2-11
3,500 (2,500)	3,500 (2,500)	2,500	2,500
10"(12")	10"(12")	12"(15")	12"(15")
Ø90	Ø90	Ø105	Ø105
Ø75	Ø75	Ø90	Ø90
Ø130	Ø130	Ø160	Ø160
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
12(10)	12 (8)	12 (8)	12 (8)
25x25 (32x32)	25x25 (32x32)	25x25 (32x32)	25x25 (32x32)
Ø40 (Ø50)	Ø40 (Ø50)	Ø40 (Ø50)	Ø40 (Ø50)
BMT-65 : 12	BMT-65 : 12	BMT-65 : 12	BMT-65 : 12
5.5/3.7	7.5/5.5/3.7	7.5/5.5/3.7	7.5/5.5/3.7
25x25	25x25	25x25	25x25
Ø40	Ø40	Ø40	Ø40
4,500	4,500	4,500	4,500
285 (260+25)/2,000/(2,000)	285 (260+25)/2,000/(2,000)	285 (260+25)/700/(700)	285 (260+25)/1,000/(1,000)
20/24/(24)	20/24/(24)	20/24/(24)	20/24/(24)
0.001-500	0.001-500	0.001-500	0.001-500
1,980+100	1,980+100	680+100	980+100
MT5	MT5	MT5	MT5
переносится по оси Z (сервопривод)			
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
40	40	40	40
2.25	2.25	2.25	2.25
22/18.5/15 (30/22/18.5)	22/18.5/15 (26/22/18.5)	22/18.5/15 (26/22/18.5)	22/18.5/15 (26/22/18.5)
-	-	-	-
4.0/4.0 (4.0)	4.0/4.0 (4.0)	4.0/4.0 (4.0)	4.0/4.0 (4.0)
5,465x1,835x2,145	4,400x1,977x2,145	3,100x1,977x2,145	3,400x1,977x2,145
7,500	8,500	6,500	7,500
Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus

Горизонтальный токарный станок с ЧПУ

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TNL-160AII[2M]
Токарная способность	Максимальный диаметр качания	мм	Ø620
	Макс. диаметр поворота над осью	мм	Ø410
	Максимальный диаметр поворота	мм	Ø410
	Максимальная длина поворота	мм	1,580
Шпиндель	Торец шпинделя		A2-11
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	2,500
	Патрон О. Д.	дюйм	12" (15")
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø105
	Баровая ёмкость	мм	Ø90
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø160
	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
Охладитель Суб-шпинделя	Торец шпинделя		-
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	-
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	-
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	-
Турель	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
	Ёмкость инструмента	шт	12 (8)
	О. Д. инструмент	мм	25x25 (32x32)
	Держатель инструмента	мм	Ø40 (Ø50)
Силовая турбина	Ёмкость инструмента	шт	BMT-65 : 12
	Двигатель	кВт	7.5/5.5/3.7
	О. Д. инструмент	мм	25x25
	Держатель инструмента	мм	Ø40
	Максимальная скорость	оборотов в минуту	4,500
Перемещение	Перемещение оси X/Z/B	мм	285 (260+25)/1,600/(1,600)
Канал	Быстрая траверса оси X/Z/B	м/мин	20/24/(24)
	Скорость подачи резания	0.15 мм	0.001-500
Тэйлсток	Перемещение задней бабки/гусиного пера	мм	1,580+100
	Центровое сужение		MT5
Манипулятор	Приводная система		переносится по оси Z (сервопривод)
	Перемещение оси X/Y/C	м/мм	-
	Серводвигатель X/Y/C	кВт	-
	Ёмкость зажима	кг	-
	Время загрузки/разгрузки (внутреннее/внешнее)	с	-
Гидравлический агрегат	Ёмкость охлаждающего бака	л	40
	Гидравлический мотор	кВт	2.25
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	22/18.5/15 (26/22/18.5)
	Охладитель Суб-шпинделя		-
	Серводвигатель оси X/Z/B	кВт	4.0/3.0/(4.0)
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	4000x1,977x2,145
	Вес	кг	8,000
Контроллер			Fanuc 0i-TF Plus

TNL-160AII[2M]	TA-20 M5	TA-20B	TA-20M
Ø620	Ø620	Ø620	Ø620
Ø410	Ø440	Ø440	Ø440
Ø410	Ø450	Ø450	Ø380
1,980	630	630	630
A2-11	A2-6	A2-6	A2-6
2,500	4,500	4,500	4,500
12" (15")	8"	8"	8"
Ø105	Ø62	Ø62	Ø62
Ø90	Ø51	Ø51	Ø51
Ø160	Ø100	Ø100	Ø100
-	-	-	0.001°
-	-	A2-5	-
-	-	5,000	-
-	-	Ø35	-
-	-	Ø90	-
-	-	-	0.001°
12 (8)	12 Б/Ч	12 Б/Ч	-
25x25 (32x32)	25x25	25x25	-
Ø40 (Ø50)	Ø40	Ø40	-
BMT-65 : 12	12	-	12
7.5/5.5/3.7	-	-	5.5/3.7
25x25	-	-	25x25
Ø40	-	-	Ø40
4,500	-	-	6,000
285 (260+25)/2,000/(2,000)	260/660/-	260/660/700	260/660/-
20/24/(24)	30/30/-	30/30/24	30/30/-
0.001-500	0.001-5,000	0.001-5,000	0.001-500
1,980+100	700	700	700
MT5	MT5	MT5	MT5
переносится по оси Z (сервопривод)	Гидравлический Сервопривод	Гидравлический Сервопривод	Гидравлический Сервопривод
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
40	30	30	30
2.25	1.5	1.5	1.5
22/18.5/15 (26/22/18.5)	15/11	15/11	15/11
-	-	7.5/5.5	-
4.0/4.0 (4.0)	4.0/3.0/-	4.0/3.0/1.6	4.0/3.0/-
4400x1,977x2,145	2,940x1,850x2,140	3,540x2,050x2,210	2,940x1,850x2,140
8,500	4,700	4,700	4,900
Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TA-20MB
Токарная способность	Максимальный диаметр качания	мм	Ø620
	Макс. диаметр поворота над осью	мм	Ø440
	Максимальный диаметр поворота	мм	Ø380
	Максимальная длина поворота	мм	630
Шпиндель	Торец шпинделя		A2-6
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	4,500
	Патрон О. Д.	дюйм	8"
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø62
	Баровая ёмкость	мм	Ø51
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø100
	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	0.001°
Охладитель Суб-шпинделя	Торец шпинделя		A2-5
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	5,000
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø35
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø90
Турель	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	0.001°
	Ёмкость инструмента	шт	-
	О. Д. инструмент	мм	-
	Держатель инструмента	мм	-
Силовая турбина	Ёмкость инструмента	шт	12
	Двигатель	кВт	5.5/3.7
	О. Д. инструмент	мм	25x25
	Держатель инструмента	мм	Ø40
	Максимальная скорость	оборотов в минуту	6,000
Перемещение	Перемещение оси X/Z/B	мм	260/660/700
Канал	Быстрая траверса оси X/Z/B	м/мин	30/30/24
	Скорость подачи резания	0.15 мм	0.001-500
Тэйлсток	Перемещение задней бабки/гусиного пера	мм	700
	Центровое сужение		MT5
Манипулятор	Приводная система		Гидравлический Сервопривод
	Перемещение оси X/Y/C	м/мм	-
	Серводвигатель X/Y/C	кВт	-
	Ёмкость зажима	кг	-
	Время загрузки/разгрузки (внутреннее/внешнее)	с	-
Гидравлический агрегат	Ёмкость охлаждающего бака	л	30
	Гидравлический мотор	кВт	1.5
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	15/11
	Охладитель Суб-шпинделя		7.5/5.5
	Серводвигатель оси X/Z/B	кВт	4.0/3.0/1.6
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	3,540x2,050x2,210
	Вес	кг	4,900
Контроллер			Fanuc 0i-TF Plus

TA-25	TA-25B	TA-25M	TA-25MB
Ø620	Ø620	Ø620	Ø620
Ø440	Ø440	Ø440	Ø440
Ø450	Ø450	Ø380	Ø380
630	630	630	630
A2-8	A2-8	A2-8	A2-8
3,500	3,500	3,500	3,500
10"	10"	10"	10"
Ø78	Ø78	Ø78	Ø78
Ø64	Ø64	Ø64	Ø64
Ø120	Ø120	Ø120	Ø120
-	-	0.001°	0.001°
-	A2-5	-	A2-5
-	5,000	-	5,000
-	Ø35	-	Ø35
-	Ø90	-	Ø90
-	-	0.001°	0.001°
12 Б/Ч	12 Б/Ч	-	-
25x25	25x25	-	-
Ø40	Ø40	-	-
-	-	12	12
-	-	5.5/3.7	5.5/3.7
-	-	25x25	25x25
-	-	Ø40	Ø40
-	-	6,000	6,000
260/660/-	260/660/700	260/660/-	260/660/700
30/30/-	30/30/24	30/30/-	30/30/24
0.001-500	0.001-500	0.001-500	0.001-500
700	700	700	700
MT5	MT5	MT5	MT5
Гидравлический Сервопривод	Гидравлический Сервопривод	Гидравлический Сервопривод	Гидравлический Сервопривод
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
30	30	30	30
1.5	1.5	1.5	1.5
15/11	15/11	15/11	15/11
-	7.5/5.5	-	7.5/5.5
4.0/3.0/-	4.0/3.0/1.6	4.0/3.0/-	4.0/3.0/1.6
2,940x1,850x2,140	3,540x2,050x2,210	2,940x1,850x2,140	3,540x2,050x2,210
5,500	5,500	5,700	5,700
Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus

Горизонтальный токарный станок с ЧПУ

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TE-2000[M]	TE-2000 B	TE=2000M	TE-2000MB[C]
Токарная способность	Максимальный диаметр качания	мм	Ø700			
	Макс. диаметр поворота над осью	мм	Ø400			
	Максимальный диаметр поворота	мм	Ø450	Ø360	Ø360/Ø390 (Ø370/Ø410)	
	Максимальная длина поворота	мм	500		530/560 (530/560)	
Шпиндель	Торец шпинделя		A2-6			
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	4,500(3,000)			
	Размер патрона 8"	дюйм	8" (10")			
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø62			
	Баровая ёмкость	мм	Ø51			
	Минута. Приращение индекса оси CS	град.	-	-	0,001°	
Охладитель Суб-шпинделя	Торец шпинделя		A2-5			
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	-	5,000	-	5,000
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	-	Ø35	-	Ø35
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	-	Ø90	-	Ø90
	Минута. Приращение индекса оси CS	град.	-	-	-	- [0,001°]
Серво револьверная головка	Ёмкость инструмента	шт	8/12	8/12(BMT65)	-	-
	О. Д. инструмент	мм	25x25		-	-
	Держатель инструмента	мм	Ø40		-	-
Силовая турбина	Ёмкость инструмента	шт	-	-	12(16)	
	Шпиндельный двигатель	кВт	-	-	5.5/3.7	
	О. Д. инструмент	мм	-	-	25x25(20x20)	
	Держатель инструмента	мм	-	-	Ø40(Ø32)	
	Максимальная скорость	оборотов в минуту	-	-	6,000	
Канал	Перемещение оси X/Z/B	мм	230/600/-	230/600/630	230/600/-	230/600/630
	Быстрая траверса оси X/Z/B	м/мин	30/30/-	30/30/30	30/30/-	30/30/30
Гидравлический тэйлсток	Скорость подачи резания по оси X/Z	0.15 мм	0.001-500			
	Перемещение Тэйлсток	мм	600	-	600	-
	Центровое сужение	мм	MT4 [-]	-	MT4 [-]	-
	Центральный диаметр	мм	100	-	100	-
	Перемещение Тэйлсток	мм	600	-	600	-
тэйлсток Сервоприводного типа(опт.)	Центр перемещения	мм	80	-	80	-
	Центровое сужение	мм	MT4 [-]	-	MT4 [-]	-
	Центральный диаметр	мм	100	-	100	-
	Ёмкость охлаждающего бака	л	30			
Гидравлический агрегат	Гидравлический мотор	кВт	1,5			
	Шпиндельный двигатель	кВт	18.5/15/11			
	Охладитель Суб-шпинделя		-	7.5/5.5	-	7.5/5.5
Двигатель	Серводвигатель оси X/Y/Z	кВт	4.5/2.7/-	4.5/2.7/2.7	4.5/2.7/-	4.5/2.7/2.7
	Ширина*глубина*высота	мм	3,320x2,055x2,340			
Размер машины	Вес	кг	4,900	5,200	5,200	5,500
	Контроллер		0i-TF Plus			

TE-2500	TE-2500B	TE=2000M	TE-2500MB[C]	TE-2500
		Ø700		Ø700
		Ø400		Ø450
Ø450	Ø360	Ø360/Ø390 (Ø370/Ø410)		Од 18"
500		530/560 (530/560)		-
		A2-8		A2-8
		3,500(2,500)		2,500
		10" (12")		Пальчиковый патрон (опт.)
		Ø77/Ø86		-
		Ø64/Ø74		-
			0.001°	-
-	-	-	A2-5	-
-	5,000	-	5,000	-
-	Ø35	-	Ø35	-
-	Ø90	-	Ø90	-
-	-	-	- [0,001°]	-
8/12	8/12(BMT65)	-	-	8[12]
25x25		-	-	25x25
Ø40		-	-	Ø40
-	-		12(16)	-
-	-		5.5/3.7	-
-	-		25x25(20x20)	-
-	-		Ø40(Ø32)	-
-	-		6,000	-
230/600/-	230/600/630	230/600/-	230/600/630	245/600/-
30/30/-	30/30/30	30/30/-	30/30/30	30/30/-
		0.001-500		
600	-	600	-	-
MT4 [-]	-	MT4 [-]	-	-
100	-	100	-	-
600	-	600	-	-
80	-	80	-	-
MT4 [-]	-	MT4 [-]	-	-
100	-	100	-	-
		30		30
		1,5		1,5
		18.5/15/11		18.5/15/11
-	7.5/5.5	-	7.5/5.5	-
4.5/2.7/-	4.5/2.7/2.7	4.5/2.7/-	4.5/2.7/2.7	4.5/2.7/-
		3,320x2,055x2,340		3,420x1,873x2,500
5,100	5,400	5,400	5,700	5,100
		0i-TF Plus		

Многозадачный токарный центр

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TMT2000-T3Y2
Токарная способность	Максимальный диаметр качания	мм	Ø720
	Макс. диаметр поворота над осью	мм	Ø310
	Максимальный диаметр поворота	мм	Ø320
	Максимальная длина поворота	мм	600
Шпиндель	Торец шпинделя		A2-6
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	4,500 (6,000)
	Размер патрона 8"	дюйм	8"
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø76 (Ø62)
	Баровая ёмкость	мм	Ø65 (Ø51)
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø100
	Центр шпинделя к полу	мм	1,300
Охладитель Суб-шпинделя	Минута. Приращение индекса оси CS	град.	0,001°
	Торец шпинделя		A2-6
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	6,000
	Размер патрона 8"	дюйм	8"
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø62
Силовая турбина	Баровая ёмкость	мм	Ø51
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø100
	Минута. Приращение индекса оси CS	град.	0,001°
	Хвостовик инструмента		12V : BMT65 16V : BMT-55
	Ёмкость инструмента	шт	12 (16)x3
	О. Д. инструмент	мм	25x25
	Держатель инструмента	мм	Ø40
Перемещение	Максимальная скорость	оборотов в минуту	5,000
	Шпиндельный двигатель	кВт	5.5/3.7
	Максимальный диаметр инструмента		Диаметр 20/M16
Канал	Перемещение оси X1/X2/X3	мм	230/205/230
	Перемещение оси Y1/Y2/Y3	мм	±51/-±51
	Перемещение оси Z1 /Z2/Z3/B	мм	440/600/440/680
Гидравлический агрегат	Быстрая траверса оси X/Y/Z/B	м/мин	30/15/36/30
	Скорость подачи резания по оси X/Z	0.15 мм	0.001-500
	Ёмкость охлаждающего бака	л	40
Блок охлаждающей жидкости	Гидравлический мотор	кВт	3x2.2
	Ёмкость охлаждающего бака	л	500
	Двигатель насоса охлаждающей жидкости	кВт	0.55/1.1/0.55
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	18.5/15/11
	Охладитель Суб-шпинделя	кВт	18.5/11
	Серводвигатель оси X/Y/Z	кВт	4/3/4/3
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	4,100x2,600x2,500
	Вес	кг	10,630
Контроллер			Fanuc 31i-B

TMT2000-T2Y2	TMT2000-T2Y1	TMT2000-T2
Ø720	Ø720	Ø720
Ø310	Ø310	Ø310
Ø320	Ø320	Ø320
600	600	600
A2-6	A2-6	A2-6
4,500 (6,000)	4,500 (6,000)	4,500 (6,000)
8"	8"	8"
Ø76 (Ø62)	Ø76 (Ø62)	Ø76 (Ø62)
Ø65 (Ø51)	Ø65 (Ø51)	Ø65 (Ø51)
Ø100	Ø100	Ø100
1,300	1,300	1300
0.001°	0.001°	-
A2-6	A2-6	A2-6
6,000	6,000	6000
8"	8"	8"
Ø62	Ø62	Ø62
Ø51	Ø51	Ø51
Ø100	Ø100	Ø100
0.001°	0.001°	-
12V : BMT65 16V : BMT-55	12V : BMT65 16V : BMT-55	12V : BMT65 16V : BMT-55
12 (16)x3	12 (16)x3	12 (16)x3
25x25	25x25	25x25
Ø40	Ø40	Ø40
5,000	5000	-
5.5/3.7	5.5/3.7	-
Диаметр 20/M16	Диаметр 20/M16	-
230/-/230	230/205/-	230/205/-
±51/-±51	±51/-	-
440/-/440/680	600/600/-/680	600/600/-/680
30/15/36/30	30/15/36/30	30/15/36/30
0.001-500	0.001-500	0.001-500
40	40	40
3x2.2	3x2.2	3x2.2
500	500	500
0.55/1.1/0.55	0.55/1.1/0.55	0.55/1.1/0.55
18.5/15/11	18.5/15/11	18.5/15/11
18.5/11	18.5/11	18.5/11
4/3/4/3	4/3/4/3	4/-/4/3
4,100x2,600x2,500	4,100x2,600x2,500	4,100x2,600x2,500
10,000	9,500	9,500
Fanuc 31i-B	Fanuc 31i-B	0i-TF Plus

Многозадачный токарный центр

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TD-1500Y
Токарная способность	Максимальный диаметр качания	мм	Ø280
	Макс. диаметр поворота над осью	мм	Ø280
	Максимальный диаметр поворота	мм	Ø280
	Максимальная длина поворота	мм	250
Шпиндель	Торец шпинделя		A2-5 (A2-6)
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	6,000 (4,800/4,500)
	Размер патрона 8"	дюйм	6" (8")
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø35 (Ø56) (Ø62)
	Баровая ёмкость	мм	Ø26 (Ø44) (Ø51)
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø65 (Ø85) (Ø100)
	Центр шпинделя к полу	мм	1,000
	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	0.001°
Охладитель Суб-шпинделя	Торец шпинделя		-
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	-
	Размер патрона 8"	дюйм	-
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	-
	Баровая ёмкость	мм	-
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	-
Силовая турбина	Минута. Приращение индексации оси CS	град.	-
	Хвостовик инструмента		BMT-55
	Ёмкость инструмента	шт	16 (12)
	О. Д. инструмент	мм	25x25
	Держатель инструмента	мм	Ø32
	Максимальная скорость	оборотов в минуту	6,000
	Шпиндельный двигатель	кВт	5.5/3.7
	Максимальный диаметр инструмента		Диаметр 16/M14
Перемещение	Перемещение по оси X	мм	155
	Перемещение оси Y1	мм	±35
	Перемещение оси Z1/B	мм	250
Канал	Быстрая траверса оси X/Y/Z/B	м/мин	30/15/30
	Скорость подачи резания	0.15 мм	0.001-500
Гидравлический агрегат	Ёмкость охлаждающего бака	л	30
	Гидравлический мотор	кВт	1.5
Блок охлаждающей жидкости	Ёмкость охлаждающего бака	л	120
	Двигатель насоса охлаждающей жидкости	кВт	0.55
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	18.5/15/11
	Охладитель Суб-шпинделя	кВт	-
	Серводвигатель оси X/Y/Z	кВт	3/1.8/3
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	1,842x2,793x2,446
	Вес	кг	5,000
Контроллер			Fanuc 0i-TF Plus

ТД-2000Г	TD-2000YBC	TD-2500Y	TD-2500YBC
Ø700	Ø700	Ø700	Ø700
Ø310	Ø310	Ø310	Ø310
Ø360	Ø360	Ø360	Ø360
530	530	530	530
A2-6	A2-6	A2-8	A2-8
4,500(3,000)	4,500(3,000)	3,500 (2,500)	3,500 (2,500)
8"(10")	8"(10")	10"(12")	10"(12")
Ø62	Ø62	Ø77 (Ø86)	Ø77 (Ø86)
Ø51	Ø51	Ø64 (Ø74)	Ø64 (Ø74)
Ø100	Ø100	Ø120 (Ø130)	Ø120 (Ø130)
1,075	1,075	1,075	1,075
0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
A2-5	A2-5	A2-5	A2-5
-	5,000	-	5,000
-	6"	-	6"
-	Ø35	-	Ø35
-	-	-	-
-	Ø90	-	Ø90
-	0.001°	-	0.001°
BMT-65	BMT-65	BMT-65	BMT-65
12(16)	12(16)	12(16)	12(16)
25x25	25x25	25x25	25x25
Ø40	Ø40	Ø40	Ø40
6,000	6,000	6,000	6,000
5.5/3.7	5.5/3.7	5.5/3.7	5.5/3.7
Dia20/M16	Dia20/M16	Dia20/M16	Dia20/M16
230	230	230	230
±51	±51	±51	±51
600/-	600/630	600/-	600/630
30/15/30/-	30/15/30/30	30/15/30/-	30/15/30/30
0.001-500	0.001-500	0.001-500	0.001-500
30	30	30	30
1.5	1.5	1.5	1.5
400	400	400	400
0.55	0.55	0.55	0.55
18.5/15/11	18.5/15/11	18.5/15/11	18.5/15/11
-	7.5/5.5	-	7.5/5.5
4.5/2.7/4.5/-	4.5/2.7/4.5/- [2.7]	4.5/2.7/4.5/-	4.5/2.7/4.5/- [2.7]
3,290x2,180x2,337	3,290x2,180x2,337	3,290x2,180x2,337	3,290x2,180x2,337
5,900	6,400	6,100	6,600
Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus

Предмет	Спецификация	單位	TMS-2000	TMS-2000S	TMS-2000ST
Производительность станка	Максимальный диаметр качания	мм	Ø660		
	Макс. диаметр обработки	мм	Ø320		
	Макс. длина обработки	мм	1,000 (опт. 8)		
	Ёмкость подачи стержня шпинделя	мм	Ø51		
	Мощность подачи прутка субшпинделя	мм	-	Ø51	
Шпиндель	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	5,000		
	Торец шпинделя		A2-6		
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	Ø65		
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø120		
	Размер патрона 8"	дюйм	8		
	Минута. Приращение индексации оси cs	град.	0.001		
Охладитель Суб-шпинделя	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	-	5,000	
	Торец шпинделя		-	A2-6	
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	-	Ø65	
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	-	Ø120	
	Размер патрона 8"	дюйм	-	8"	
	Минута. Приращение индексации оси cs	град.	-	0.001°	
Ход шпинделя станка	Перемещение оси A/B	град.	240° (±120°)		
	Скорость	оборотов в минуту	12,000		
	Хвостовик инструмента		HSK-T63		
	Инструменты		40 (опт. 80)		
	Max. tool diameter with adjacent tool (w/o adjacent tool)	мм	Ø95/Ø150		
	Максимальный вес инструмента	мм	300		
	Максимальный вес инструмента	кг	8		
	Ход шпинделя станка	kW (N·m)	Siemens: 22/11 kW (106.9 N·m) FANUC: 11/5.5 (131 N·m)		
Турель	Ёмкость инструмента		-	10	
	Хвостовик инструмента O. D.	мм	-	25x25	
	Хвостовик инструмента I. D	мм	-	Ø40	
Канал	Перемещение по оси X	мм	-125~600/±125		
	Перемещение оси Z1	мм	1,000 (опт. 8)		
	Перемещение оси Z1	мм	-	200	
	Перемещение оси Z1	мм	-	1,000 (опт. 8)	
	Перемещение оси W	мм	1,000 (опт. 8)		
	Быстрое перемещение оси X/Y/Z/B	м/мин	40/40/40/30		
Двигатель	Шпиндельный двигатель	kW (N·m)	Siemens: 30.6/20.9 kW (292 N·m) FANUC: 15/11 (211 N·m)		
	Контроллер		Siemens 840D ; FANUC 31i-B/31i-B5		

TMS-2500	TMS-2500S	TMS-2500ST	TMC-3000	TMS-3000S	TMS-3000ST	TMS-3800	TMS-3800S	TMS-3800ST
Ø660	Ø660			Ø710			Ø710	
Ø320	Ø320			Ø320			Ø320	
1,000 (опт. 8)	1,000 (опт. 8)			1,500			1,500	
Ø72	Ø72			Ø72			Ø95	
-	Ø51	-	-	Ø72	-	-	Ø72	-
3,500	A2-8			3,500			2,500	
Ø86	Ø86			A2-8			A2-11	
Ø140	Ø140			Ø86			Ø112	
10	10			Ø140			Ø180	
0.001	0.001			12			15	
-	5,000	-	-	0.001	-	-	0.001	-
-	A2-6	-	-	3,500	-	-	3,500	-
-	Ø65	-	-	A2-8	-	-	A2-8	-
-	Ø120	-	-	Ø86	-	-	Ø86	-
-	8"	-	-	Ø140	-	-	Ø140	-
-	0.001°	-	-	12"	-	-	12"	-
	240° (±120°)			0.001°	-	-	0.001°	
12,000	12,000						12,000	
HSK-T63	HSK-T63						HSK-T63	
40 (опт. 80)	40 (опт. 80)						40 (опт. 80)	
Ø95/Ø150	Ø95/Ø150						Ø95/Ø150	
300	300						300	
8	8						8	
Siemens: 22/11 kW (106.9 N·m) FANUC: 11/5.5 (131 N·m)	36.6/41 (120 N·m)			36.6/41 (120 N·m)			36.6/41 (120 N·m)	
-	10	-	-	10	-	-	10	-
-	25x25	-	-	25x25	-	-	25x25	-
-	Ø40	-	-	Ø40	-	-	Ø40	-
-125~600/±125	-150~575/±150			-150~575/±150			-150~575/±150	
1,000 (опт. 8)	1,500			1,500			1,500	
-	200	-	-	200	-	-	200	-
-	1,000 (Opt. 1,500)	-	-	1,500	-	-	1,500	-
1,000 (опт. 8)				1,500			1,500	
40/40/40/30	40/40/40/30			40/40/40/30			40/40/40/30	
Siemens: 51/40.5 kW (610 N·m) FANUC: 22/15 (433 N·m)	51/40.5 kW (610 N·m)			80/64.4 kW (1,110 N·m)			80/64.4 kW (1,110 N·m)	
Siemens 840D ; FANUC 31i-B/31i-B5	SIEMENS 840D			SIEMENS 840D			SIEMENS 840D	

Вертикальный колесный токарный станок с ЧПУ

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TBB-22DT
Размер колес	Алюминиевое колесо O. D.	дюйм	14"~22"
	Высота колеса из алюминия	дюйм	12"
Шпиндель	Торец шпинделя		A2-11
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	2,500
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø160
Турель	Емкость инструмента	шт	6+6
	О. Д. инструмент	мм	32x32
	Держатель инструмента	мм	Ø50
АТС	Емкость инструмента	шт	-
	Максимальный диаметр инструмента	мм	-
	Максимальный вес инструмента	мм	-
Перемещение	Перемещение оси X (влево/вправо)	мм	450/450
	Перемещение по оси X	мм	-
	Перемещение оси X (влево/вправо)	мм	450/450
Канал	Быстрая траверса оси X/Z	м/мин	20/20
	Скорость подачи резания по оси X/Z	0.15 мм	0.001-5,000
Гидравлический агрегат	Емкость охлаждающего бака	л	80
	Гидравлический мотор	кВт	3.75
Блок охлаждающей жидкости	Емкость охлаждающего бака	л	650
	Двигатель насоса охлаждающей жидкости	кВт	2.2x1 + 1.1x1
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	55/45
	Серводвигатель оси X/Z/(B)	кВт	4.0/-7.0
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	3,570x4,240x3,220
	Вес	кг	15,500
Контроллер			Fanuc 0i-TF Plus

TBB-22T	TBB-26DT	TBB-26T	TBB-28DT	TBB-28T
14"~22"	14"~24"	14"~24"	14"~28"	14"~28"
12"	6"~12"	6"~12"	6"~18.5"	6"~18.5"
A2-11	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11
2,500	2,000	2,000	2,000	2,000
Ø160	Ø160	Ø160	Ø160	Ø160
6	6+6	6	6+6	6
32x32	32x32	32x32	32x32	32x32
Ø50	Ø50	Ø50	Ø50	Ø50
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
450	500/500	500	540/540	540
-	-	-	-	-
450	525/525	525	750/750	750
20/20	20/20	20/20	20/20	20/20
0.001-5,000	0.001-5,000	0.001-5,000	0.001-5,000	0.001-5,000
80	80	80	80	80
3.75	3.75	3.75	3.75	3.75
450	750	600	750	600
2.2x1	2.2x1 + 1.1x1	2.2x1	2.2x1 + 1.1x1	2.2x1
45/37	55/45	45/37	75/60	45/37
4.0/-7.0	4.0/-7.0	4.0/-7.0	4.0/-7.0	4.0/-7.0
2,430x4,010x3,175	4,210x4,080x3,640	2,770x4,000x3,650	4,210x4,170x4,080	2,540x4,060x4,080
10,000	19,800	12,850	23,000	15,000
Fanuc 0i-TF Plus				

Горизонтальный Обрабатывающий Центр на колесах

Предмет	Спецификация	Единица измерения	Ma-200
Размер колес	Алюминиевое колесо O. D.	дюйм	15"~22"
	Высота колеса из алюминия	дюйм	10"
Шпиндель	Торец шпинделя		7/24 Конусность № 40
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	10,000
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø70
Турель	Емкость инструмента	шт	-
	О. Д. инструмент	мм	-
	Держатель инструмента	мм	-
АТС	Емкость инструмента	шт	7
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø89
	Максимальный вес инструмента	мм	343
Перемещение	Перемещение оси X (влево/вправо)	мм	200
	Перемещение по оси X	мм	530
	Перемещение оси X (влево/вправо)	мм	410
Канал	Быстрая траверса оси X/Z	м/мин	48/48/48
	Скорость подачи резания по оси X/Z	0.15 мм	1-10,000
Гидравлический агрегат	Емкость охлаждающего бака	л	40
	Гидравлический мотор	кВт	2.25
Блок охлаждающей жидкости	Емкость охлаждающего бака	л	615
	Двигатель насоса охлаждающей жидкости	кВт	1.1x3
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	Left : 18.5/15 Right : 15/11
	Серводвигатель оси X/Z/(B)	кВт	6.0/7.0/4.0
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	5,030x4,380x2,405
	Вес	кг	12,000
Контроллер			Fanuc 0i-TF Plus

Горизонтальный токарный станок с ЧПУ

Предмет	Спецификация	Единица измерения	HS-36WIG	HS-40WG
Размер колес	Алюминиевое колесо O. D.	дюйм	13"~22"	14"~24"
	Высота колеса из алюминия	дюйм	-	-
Шпиндель	Торец шпинделя		A2-11	A2-11
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	2,000	2,000
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø160	Ø160
Турель	Емкость инструмента	шт	10	8
	О. Д. инструмент	мм	32x32	32x32
	Держатель инструмента	мм	Ø50	Ø50
АТС	Емкость инструмента	шт	-	-
	Максимальный диаметр инструмента	мм	-	-
	Максимальный вес инструмента	мм	-	-
Перемещение	Перемещение оси X (влево/вправо)	мм	350	385
	Перемещение по оси X	мм	-	-
	Перемещение оси X (влево/вправо)	мм	740	750
Канал	Быстрая траверса оси X/Z	м/мин	20/-20	16/-20
	Скорость подачи резания по оси X/Z	0.15 мм	0.001-5,000	0.001-5,000
Гидравлический агрегат	Емкость охлаждающего бака	л	40	40
	Гидравлический мотор	кВт	2.25	2.25
Блок охлаждающей жидкости	Емкость охлаждающего бака	л	420	475
	Двигатель насоса охлаждающей жидкости	кВт	2.2x1	2.2x1
Двигатель	Шпиндельный двигатель	кВт	45/37	45/37
	Серводвигатель оси X/Z/(B)	кВт	4.0/-4.0	4.0/-7.0
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	4,600x2,080x2,200	4,900x2,450x2,420
	Вес	кг	7,000	10,000
Контроллер			Fanuc 0i-TF Plus	Fanuc 0i-TF Plus

3Вертикально-колесный обрабатывающий центр

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TMB-850 BT	TMB-1100 BT
Размер колес	Алюминиевое колесо O. D.	дюйм	14"~22"	14"~26"
	Высота колеса из алюминия	дюйм	4"~10.5"	4"~12.5"
Шпиндель	Торец шпинделя		7/24 Конусность № 40	7/24 Конусность № 40
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	10,000 (15,000)	10,000 (15,000)
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø70	Ø70
Турель	Емкость инструмента	шт	-	-
	О. Д. инструмент	мм	-	-
	Держатель инструмента	мм	-	-
АТС	Емкость инструмента	шт	24	24
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø89	Ø89
	Максимальный вес инструмента	мм	250	250
Перемещение	Перемещение оси X (влево/вправо)	мм	850	1,100
	Перемещение по оси X	мм	650	762
	Перемещение оси X (влево/вправо)	мм	610	710
Канал	Быстрая траверса оси X/Z	м/мин	48/48/48	30/30/20
	Скорость подачи резания по оси X/Z	0.15 мм	1-10,000	1-10,000
Гидравлический агрегат	Емкость охлаждающего бака	л	30	30
	Гидравлический мотор	квт	1,5	1,5
Блок охлаждающей жидкости	Емкость охлаждающего бака	л	450	650
	Двигатель насоса охлаждающей жидкости	квт	0.37	0.37
Двигатель	Шпиндельный двигатель	квт	15/11 (11/7.5)	15/11 (11/7.5)
	Серводвигатель оси X/Z(B)	квт	4.0/4.0/7.0	4.0/4.0/7.0
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	2,300x3,100x3,300	3,000x3,300x3,885
	Вес	кг	6,500	9,800
Контроллер			Fanuc 0i-MF	Fanuc 0i-MF

Предмет	Спецификация	Единица измерения	TMB-1050 BT	
Размер колес	Алюминиевое колесо O. D.	дюйм	14"~22"	
	Высота колеса из алюминия	дюйм	4"~10.5"	
Шпиндель	Торец шпинделя		7/24 Конусность № 40	
	Скорость вращения шпинделя	оборотов в минуту	10,000 (15,000)	
	Диаметр подшипника шпинделя	мм	Ø70	
Турель	Емкость инструмента	шт	-	
	О. Д. инструмент	мм	-	
	Держатель инструмента	мм	-	
АТС	Емкость инструмента	шт	24	
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø89	
	Максимальный вес инструмента	мм	250	
Перемещение	Перемещение оси X (влево/вправо)	мм	1,050	
	Перемещение по оси X	мм	650	
	Перемещение оси X (влево/вправо)	мм	610	
Канал	Быстрая траверса оси X/Z	м/мин	48/48/48	
	Скорость подачи резания по оси X/Z	0.15 мм	1-10,000	
Гидравлический агрегат	Емкость охлаждающего бака	л	30	
	Гидравлический мотор	квт	1,5	
Блок охлаждающей жидкости	Емкость охлаждающего бака	л	650	
	Двигатель насоса охлаждающей жидкости	квт	0.37	
Двигатель	Шпиндельный двигатель	квт	15/11 (11/7.5)	
	Серводвигатель оси X/Z(B)	квт	4.0/4.0/7.0	
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	2,500x3,100x3,300	
	Вес	кг	7,300	
Контроллер			Fanuc 0i-MF	

Ultrasonic Assisted Machining Center

Предмет	Спецификация	Единица измерения	BY-5
Стол	Размер стола(Д*Ш)	мм	850x410
	Максимальная грузоподъемность	кг	250
	Высота стола от пола	мм	900
	T-образный слот (размер*нет.)	мм	18 x 3
Шпиндель	Конус шпинделя		7/24 Конусность № 30
	Скорость вращения шпинделя	оборот ов в минуту	20,000 (24,000)
Перемещение	Перемещение оси X/Y/Z	мм	510/400/350
	Расстояние от поверхности стола до линии калибровки шпинделя	мм	200-550
Канал	Перемещение оси X/Y/Z	м/мин	48/48/48
	Скорость подачи резания	мм/мин	1~20,000
АТС	Хвостовик инструмента		BVT30
	Емкость инструмента	шт	20 (30)
	Максимальный диаметр инструмента	мм	Ø80
	Максимальный вес инструмента	мм	200
	Максимальный вес инструмента	кг	3
Двигатель	Шпиндельный двигатель	квт	3.7/2.2
	Серводвигатель оси X/Y/Z	квт	1.8/3.0/3.0 [1.8/3.0/3.0] [1.8/3.0/1.8]
	Двигатель насоса охлаждающей жидкости	квт	0.37
Размер машины	Ширина*глубина*высота	мм	2000 x 3,810 x 2,560
	Вес	кг	4,200
Контроллер			Siemens 840D [Siemens 828D] [Fanuc 0i-MF Plus]