



Ведущее станочное оборудование из Китая

ООО "Электромеханическое оборудование Wenzhou Maiouke"

- № 455, Binhai 12th Road, зона экономического и технологического
развития Вэньчжоу, город Вэньчжоу 325024, провинция Чжэцзян, Китай
- +86 577 8813 1332
- +86 139 6883 7667
- sales@mokmachinery.com
- www.mokmachinery.com

温州迈欧克机电设备有限公司

ООО "Электромеханическое оборудование Wenzhou Maiouke"



Веб-сайт



Whatsapp



Wechat



О НАС

Компания Wenzhou Maiouke Electromechanical Equipment Co.,Ltd. обладает 20-летним опытом поставки металлообрабатывающего оборудования.

В настоящее время мы являемся основным официальным дистрибьютором ведущих китайских производителей станков, таких как SHENYANG (SYMG&SMTCL), YUNNANN CY, TIANSHUI SPARK, NEWAY и YISHUI.

Наша продукция охватывает большинство видов металлообрабатывающего оборудования, которое включает в себя обычные горизонтальные токарные станки/токарные станки с ЧПУ с плоской и наклонной станиной/токарно-фрезерные центры/токарные станки с ЧПУ VTL/расточные станки/прецизионные обрабатывающие центры и т.д. Мы предоставляем клиентам наиболее выгодные цены благодаря нашим складским запасам, площадью 2500 кв.м., что позволяет сократить и оптимизировать сроки поставки оборудования.

Лозунгом нашей компании является:

"Мы не продаем продукты, мы предлагаем решения".

Наши партнеры



P1-6 Токарные Станки



P7-16 Тяжелые Токарные Станки



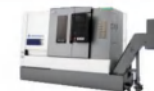
P17-28 Токарные Станки С ЧПУ



P29-50 Токарные Обрабатывающие Центры



P51-62 Токарно-фрезерный Центр



P63-70 Токарно-карусельные Станки



P71-84 Токарный Трубонарезной Станок



P85-88 Фрезерные Обрабатывающие Центры



P89-90 Горизонтальный Многоцелевой Станок



P91-98 5-осевой обрабатывающий центр



P99-104 Горизонтально-расточные Станки



Токарные Станки

CY-L1660G / CY-L1640G/
 CY-L1630G



Стандартная Конфигурация

- 3-кулачковый патрон
- Фиксированный центр
- Центральная втулка

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Предметы	Единица	CY-L1630G	CY-L1640G	CY-L1660G
наибольший диаметр обработки над станиной	мм		410	
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм		258	
расстояние между центрами	мм	750	1000	1500
наибольший диаметр над выемкой в станине	мм		580	
ширина выемки в станине	мм		250	
ширина станины (станка) по направляющим	мм		274	
диаметр(осевого) отверстия в шпинделе	мм		52	
скорость вращения шпинделя	rpm	33-2000 об / мин (16 шагов)		
диапазон продольных	mm/rev	0.087-1.22		
диапазон поперечного сечения	mm/rev	0.066-0.931		
поперечное перемещение суппорта (салазок суппорта)	мм	220		
перемещение верхнего слайда	мм	100		
максимальный ход задней бабки	мм	100		
Диаметр пиноля задней бабки	мм	52		
Главный мотор	кВт	2005-4-3		
Размер машины (L × w × h)	мм	1820×1040×1700	2070×1040×1700	2570×1040×1700
GW/NW (KGS)	кг	1800/1300	2000/1400	2500/1700
Размеры упаковки	мм	2020×1120×1820	2280×1120×1820	2750×1120×1820

Дополнительная Конфигурация

- 4-кулачковый патрон
- Ножной тормоз
- люнет
- Зажимной патрон

Токарные Станки

CY-S1840G / CY-S1860G
CY-S2040B / CY-S2060B



Стандартная Конфигурация

- 3-кулачковый патрон
- Фиксированный центр
- Центральная втулка

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Предметы	Единица	CY-S1840G	CY-S1860G	CY-S2040B	CY-S2060B
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	460		510	
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	275		320	
Расстояние между центрами	мм	1000	1500	1000	1500
наибольший диаметр над выемкой в станине	мм	690		734	
ширина выемки в станине	мм	275		320	
ширина станины (станка) по направляющим	мм	300			
диаметр(осевого) отверстия в шпинделе	мм	57		82	
конусность Морзе в центре шпинделя	мм	M6		1:20	
Скорость вращения шпинделя	rpm	20-2000(12 шагов)		15-1500(12шагов)	
Дюймовые системные потокиinch	t.p.i.	2-56			
Метрические потоки	мм	0.5-14			
Диапазон продольных	mm/rev	0.06-0.82			
Диапазон поперечных	mm/rev	0.017-0.242			
Диаметр ходового винта	мм	35			
Свинцовый винт	-	6 mm (Метрическая система) 4 t.p.i.(Дюймовая систем)			
максимальный ход задней бабки	мм	127			
Диаметр пиноля задней бабки	мм	58			
Главный двигатель	кВт	5.5		7.5	
Размер станка	мм	2020×1020×1700	2580×1020×1700	2020×1020×1700	2580×1020×1700
GW/NW (KGS)	кг	2000/1400	2500/1800	2000/1400	2500/1800
Размеры упаковки	мм	2320×1120×1820	2880×1120×1820	2320×1120×1820	2880×1120×1820

Дополнительная Конфигурация

- 4-кулачковый патрон
- Ножной тормоз
- люнет
- Зажимной патрон

Токарные Станки

CY6250B / CY6266B CY6276L



Стандартная Конфигурация

- 3-кулачковый патрон
- Фиксированный центр
- Центральная втулка

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Предметы	Единица	CY6250			Cy6266		CY6276L
		A	B	L	B	L	
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	500			660		760
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	300			430		530
разница между центрами	мм	1000/1500/2000/3000mm					
3-х кулачковый патрон Stander		K11250C/C6 K11250C/D8		K11325C/D8		K11325C/D8	
Диаметр шпинделя	мм	52	82	105	82	105	105
Скорость вращения шпинделя	rpm	9-1600	9-1600	6-1120	9-1600	6-1120	6-1120
		24шагов	(24шагов)	(24шагов)	(24шагов)	(24шагов)	(24шагов)
Максимальный выходной крутящий момент шпинделя (30 минут)	N.M	1400			2000		
Диапазон продольных	mm/rev	0.028-6.43	0.028-6.43	0.063-6.43	0.028-6.43	0.063-6.43	0.063-6.43
Диапазон поперечных	mm/rev	0.012-2.73	0.012-2.73	0.012-2.73	0.012-2.73	0.027-2.73	0.027-2.73
Главный даигатель	kw	7.5	7.5	11	11		
поперечное перемещение суппорта (салазок суппорта)	мм	340			370		
перемещение верхнего слайда	мм	145			200		
Быстрое перемещение в продольном направлении	м/мин	4.5			4.5		
Поперечное быстрое перемещение	м/мин	1.9			1.9		
Диаметр пиноля задней бабки	мм	75			75		
максимальный ход задней бабки	мм	150			150		
Размер фрезы	мм	25×25			25×25		
Размер двигателя	мм	2500/3000/3500/4500×1150×1300			2500/3000/3500/4500×1250×1400 (76L:+100 on height)		
Чистый/валовой вес	кг	2540/2100 2860/2400 3200/2800 4000/3800			2800/2200 3000/2500 3400/2900 4200/3400(76L:+100 on both)		
Рабочая округлость	-	0.01					
Рабочая цилиндричность	-	0.04/300					
Рабочая плоскостность	-	0.025/Ф300					
Стандарт точности		GB/T4020-1997					

Дополнительная Конфигурация

- 4-кулачковый патрон
- Ножной тормоз
- люнет
- Зажимной патрон

Тяжелые токарные станки CWA6185/CWA61100



Стандартная Конфигурация

- 4-кулачковый патрон 800 мм
- Холодильный агрегат
- Специальные инструменты
- Осветительный прибор
- Центр

ТЯЖЕЛЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Предметы	Единица	CWA6185	CWA61100
		CWA6285	CWA62100
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	850	1000
максимальный диаметр устанавливаемой детали	мм	1150	1350
наибольший диаметр изделия на перевозку	мм	510	710
Максимальная длина поворота	мм	1500-16000	
Максимальный вес заготовки между центрами	кг	4000	
ширина станины (станка) по направляющим	мм	600	
передний конец шпинделя №	ISO	A2-11	
Диаметр переднего подшипника шпинделя	мм	160	
Диаметр отверстия шпинделя	-	100	
Количество скоростей шпинделя	-	Ручной 4-ступенчатый беспрепятственный	
Диапазон скоростей веретена	R/мин	5-630	
Основная мощность двигателя	kw	AC15	AC18.5
раздел хвостовика режущего инструмента	мм	32x32	
Угол поворота инструментального поста	-	±90°	
Перемещение инструментального поста	мм	250	
Перемещение поперечного слайда	мм	600	
Высокая скорость перемещения стойки инструмента	мм/мин	900	
Быстрая скорость поперечного перемещения	мм/мин	1800	
Быстрая скорость перемещения продольного	мм/мин	3640	
Диаметр пиноли задней бабки	мм	120	
конус пиноли задней бабки	-	Morse No.6	
перемещение пиноли задней бабки	мм	250	
Вес токарного станка с 3M b.c.	кг	6800	7200
Дополнительный вес номинала 1 m b.c.	кг	600	
Габаритные размеры машины (длина x ширина x высота) (3 м)	мм	5150x 1500x 1500	5150x 1600x 1600

Дополнительная Конфигурация

- 3.4-кулачковый патрон, 320mm, Ф800mm, Ф1000mm
- люнет Ф40~Ф350mm,
- устройство для закрепления
- подвижный люнет 30~Y 120mm
- Люнет Ф50~Ф470mm, Ф100~Ф520mm
- буровое устройство
- приспособление для обтачивания конусов

Тяжелые токарные станки CW61100E/CW61125E



Стандартная Конфигурация

- 4-кулачковый патрон
- Специальные инструменты
- Холодильный агрегат
- Осветительный прибор

ТЯЖЕЛЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Предмет	Единица	CW61100E	CW61125E
		CW62100E	CW62125E
максимальный диаметр обработки над станиной	мм	1000	1250
максимальный диаметр устанавливаемой детали	мм	1250	1500
наибольший диаметр изделия на перевозку	мм	650	900
Максимальная длина поворота	мм	1500~16000	
Максимальный вес заготовки между центрами	Kr	6000, 8000, 10000	
ширина станины (станка) по направляющим	мм	755	
передний конец шпинделя №	ISO	A2-15	
Диаметр переднего подшипника шпинделя	мм	200, 220	
Диаметр отверстия шпинделя	мм	130, 100	
Количество скоростей шпинделя	-	Ручная работа 21 шаг	
Диапазон скоростей веретена	об/мин	3.15~315	
Основная мощность двигателя	kW	AC22	
раздел хвостовика режущего инструмента	мм	45x45	
Угол поворота инструментального поста	-	±90°	
Перемещение поперечной стойки инструмента	мм	-	-
Перемещение продольной стойки инструмента	мм	300	
поперечное перемещение суппорта (салазок суппорта)	мм	520	680
Диаметр пиноли задней бабки	мм	160, 200	
конус пиноли задней бабки	-	Метрическая резьба №80, Морзе №6	
перемещение пиноли задней бабки	мм	300	
Вес токарного станка с 3М b.c.	Kr	12000	12500
Дополнительный вес номинала 1 m b.c.	Kr	800	
Габаритные размеры машины (длина x ширина x высота) (3 м)	мм	6100x1900x2000	6100x2000x2100

Дополнительная Конфигурация

- центральные стойки
- Открытая центральная стойка
- держатели шлифовальных инструментов
- буровое устройство

Тяжелые токарные станки CW61140/CW61160



Стандартная Конфигурация

- 4-кулачковый патрон
- Специальные инструменты
- Центр
- Холодильный агрегат
- Осветительный прибор

ТЯЖЕЛЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Предмет	Единица	CW61140	CW61160
		CW62140	CW62160
максимальный диаметр обработки над станиной	мм	1400	1600
максимальный диаметр устанавливаемой детали	мм	1930	2110
наибольший диаметр изделия на перевозку	мм	1050	1250
Максимальная длина поворота	мм	1500~16000	
Максимальный вес заготовки между центрами	Кг	6000,8000,10000	
ширина станины (станка) по направляющим	мм	970	
передний конец шпинделя №	ISO	A2-15	
Диаметр переднего подшипника шпинделя	мм	200,220	
Диаметр отверстия шпинделя	мм	130,100	
Количество скоростей шпинделя	-	Ручная работа 21 шаг	
Диапазон скоростей веретена	об/мин	2.5~250	
Основная мощность двигателя	kW	Ac22	
раздел хвостовика режущего инструмента	мм	45×45	
Угол поворота инструментального поста	-	±90°	
Перемещение поперечной стойки инструмента	мм	200	200
Перемещение продольной стойки инструмента	мм	400	400
поперечное перемещение суппорта (салазок суппорта)	мм	880	
перемещение пиноли задней бабки	мм	300	
Вес токарного станка с 3М в.с.	Кг	14000	15000
Дополнительный вес номинала 1 m b.c.	Кг	1000	
Габаритные размеры машины (длина x ширина x высота) (3 м)	мм	6360x1960x2400	6360×2060×2500

Дополнительная Конфигурация

- центральные стойки
- держатели шлифовальных инструментов
- Открытая центральная стойка
- буровое устройство

Тяжелые токарные станки с ЧПУ ССК61630



Стандартная Конфигурация

- FANUC Oi-TF система

ТЯЖЕЛЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Основные характеристики	раздел	ССК61630
максимальный диаметр обработки над станиной	мм	6300
наибольший диаметр изделия на перевозку	мм	5000
Максимальная длина поворота	мм	5~20
Максимальная нагрузка между центрами	ton	200
ширина русла	мм	Split bed
скорость вращения шпинделя	rpm	0.2~40
скорость вращения двигателя	KW	DC185
закрытый люнет	мм	Ф500~Ф1200(ССК61315)
открытый люнет	мм	Ф1200~Ф2250(ССК61315)
Размер контура станка 5 метров	мм	12750×4740×3550 (ССК61315)
Форма стойки инструмента	—	форма держателя инструмента (в манипуляторе)

Дополнительная Конфигурация

- Немецкая SIEMENS 828D, Пекинская KND и другие системы ЧПУ
- Последователи инструментов
- Вертикальный четырехпозиционный станок с ЧПУ
- Горизонтальный восьмипозиционный станок с ЧПУ
- Защитные устройства держатели инструментов держатели инструментов
- центральные стойки
- Гидравлические центральные стойки
- Открытые центральные стойки
- Держатели расточных инструментов
- Конвейер для стружки
- Держатели шлифовальных инструментов
- Маслоохладители

Тяжелые токарные станки с ЧПУ СКА6185 / СК61125F

SPARK
星火机床



ТЯЖЕЛЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Основные характеристики	Раздел	СКА6185	СК61125F
высота центра шпинделя	мм	405	635
максимальный диаметр обработки над станиной	мм	850	1250
наибольший диаметр изделия на перевозку	мм	510	900
Max. workpiece length	мм	1000	1500
Максимальная длина поворота	мм	L-250	L-250
Максимальная нагрузка между центрами	Кг	4000	8000
ширина станины (станка) по направляющим	мм	600	970
Диаметр переднего подшипника шпинделя	мм	160	200220
диаметр (осевого) отверстия в шпинделе	мм	100	130、100
Ступени частоты вращения шпинделя Steps of	-	Автоматическая 4- ступенчатая бесступенчатая	Автоматическая 4- ступенчатая бесступенчатая
скорость вращения шпинделя	rpm	5-800	4-630
скорость вращения двигателя	kW	AC15/AC22	AC22/30~40
Крутящий момент продольного серводвигателя	Nm	22/38	41
Крутящий момент поперечного серводвигателя	Nm	12/30	41
раздел хвостовика режущего инструмента	mmxmm	32×32	45×45
позиции хвостовика режущего инструмента	-	Вертикальный 4/Горизонтальный 8, 12	Вертикальный 4/Горизонтальный 8, 12
поперечное перемещение суппорта (салазок суппорта)	мм	550	650
Быстрая скорость продольного перемещения	мм/мин	1~2000	1~2000
Быстрая скорость поперечного перемещения	мм/мин	1~2000	1~2000
Быстрое перемещение в продольном и поперечном направлении	мм/мин	X:6000/Z:4000	X:6000/Z:4000
Диаметр пиноли задней бабки	мм	120	200
Перемещение втулки задней бабки	мм	250	300
перемещение пиноли задней бабки	-	Morse 6	Morse 6
Вес токарного станка с 3М b.c.	Кг	6800	13000
Увеличение веса на метр	Кг	800	1200

Дополнительная конфигурация

- Центральные стойки
- Держатели расточных инструментов
- Гидравлические центральные стойки
- Вертикальный четырехпозиционный станок с ЧПУ
- Открытые центральные подставки для держателей инструментов
- Последователи инструментов
- Горизонтальный восьмистанционный станок с ЧПУ
- Держатели инструментов для конвейера стружки
- Защитные устройства
- Маслоохладители
- Держатели шлифовальных инструментов

Токарные станки с ЧПУ

CAK3665



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC Oi-TF plus
- 3-кулачковый патрон manual Ф200
- Полное покрытие
- ящик для стружки
- Вертикальная 4-позиционная
револьверная головка
- Передняя задняя бабка
- диночный шпиндель

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Предмет	Раздел	CAK3665
Максимальная длина деталей	мм	750
наибольший длина обработки	мм	650
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	Ф400
Максимальный диаметр резания по ползуну	мм	Ф180
Максимальный диаметр резания	мм	Ф360
передний конец шпинделя	-	A2-6
диаметр зажима	мм	Ф200
диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф53
бесступенчато регулируемая частота вращения шпинделя	об/мин	-
Мощность главного двигателя	kw	7.5 (Главный серводвигатель)
пиноль задней бабки	мм	Ф60
перемещение пиноли задней бабки	мм	140
с поворотной шпиндельной группой	-	Вертикальное 4-позиционное положение
Размер хвостовика инструмента	мм	□20×20
Быстрое перемещение по оси X/Z	m/min	6/12
вес машины	Kg	1860
Габаритные размеры	мм	2350×1500×1580

Дополнительная Конфигурация

- Система GSK 980TDi
- Гидравлическая задняя бабка
- Система Siemens 828D
- Конвейер для стружки
- горизонтальная 6-позиционная
револьверная головка
- Предохранительный замок
- 3-кулачковый патрон Ф250
- Гидравлический патрон

Токарные станки с ЧПУ CAK4085



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC Oi-TF plus
- 3-кулачковый патрон max1 Ф250
- Полное покрытие
- Вертикальная 4-позиционная револьверная головка
- Передняя задняя бабьящик для стружки
- Одиночный шпиндель, главный шпиндель

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Предмет	Раздел	CAK4085	
Максимальная длина деталей	мм	1000	1000
наибольший длина обработки	мм	850	850
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	Ф400	Ф400
Максимальный диаметр резания по ползуну	мм	Ф200	Ф200
Максимальный диаметр резания	мм	Ф400	Ф400
передний конец шпинделя	-	A1-6	A1-6
диаметр зажима	мм	Ф250	Ф250
диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф53	Ф53
бесступенчато регулируемая частота вращения шпинделя	об/мин	-	100-2000
Мощность главного двигателя	kw	7.5 (Главный серводвигатель)	7.5 (Главный серводвигатель)
пиноль задней бабки	мм	Ф60	Ф60
перемещение пиноли задней бабки	мм	140	140
с поворотной шпиндельной группой	-	Вертикальное 4-позиционное положение	Вертикальное 4-позиционное положение
Размер хвостовика инструмента	мм	□20×20	□20×20
Быстрое перемещение по оси X/Z	m/min	6/12	6/12
вес машины	Kg	1960	1960
Габаритные размеры	мм	2470×1500×1580	2470×1500×1580

Дополнительная Конфигурация

- Дополнительная конфигурация
- Система GSK 980TDi
- Гидравлическая задняя бабка
- 3-кулачковый патрон Ф200
- Система Siemens 848D
- Горизонтальная 6-позиционная револьверная головка
- Конвейер для стружки
- Гидравлический патрон
- Предохранительный замок

Токарные станки с ЧПУ CAK5085



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC Oi-TF plus
- Полное покрытие
- Передняя задняя бабка
- 3-кулачковый патрон max1 Ф250
- Вертикальная 4-позиционная
револьверная головка
- Автоматический шпиндель
- ящик для стружки

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Предмет	раздел	CAK5085
Максимальная длина деталей	мм	890
наибольшая длина обработки	мм	850
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	Ф500
Максимальный диаметр резания по ползуну	мм	Ф300
Максимальный диаметр резания	мм	Ф500
передний конец шпинделя	-	A2-8
диаметр зажима	мм	Ф250
диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф78
бесступенчато регулируемая частота вращения шпинделя	об/мин	22-1800
Мощность главного двигателя	kw	7.5 (Главный серводвигатель)
пиноль задней бабки	мм	Ф75
перемещение пиноли задней бабки	мм	150
с поворотной шпиндельной группой	-	Вертикальное 4-позиционное положение
Размер хвостовика инструмента	мм	□20×20
Быстрое перемещение по оси X/Z	m/min	6/12
вес машины	кг	2800
Габаритные размеры	мм	2770×1700×1735

Дополнительная Конфигурация

- Система GSK 980TDi, система Siemens 828D
- Гидравлическая задняя бабка
- Бесступенчатый шпиндель,
главный одиночный шпиндель
- Гидравлический патрон
- 3-кулачковый патрон max1 Ф315
- Горизонтальная 6-позиционная
револьверная головка
- Предохранительный замок
- Конвейер для стружки

Токарные станки с ЧПУ CAK63135



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC Oi-TF plus
- Полное покрытие
- Задняя бабка главная, большая
- 3-кулачковый патрон mini1 Ф315
- Вертикальная 4-позиционная
револьверная головка
- Автоматический шпиндель
- ящик для стружки

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Предмет	Раздел	CAK63
Спецификация оборудования	-	135
Максимальная длина деталей	мм	1500
наибольшая длина обработки	мм	1350
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	Ф630
Максимальный диаметр резания по ползуну	мм	Ф350
Максимальный диаметр резания	мм	Ф630
передний конец шпинделя	-	A2-11
диаметр зажима	мм	Ф315
диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф104
Бесступенчатая регулировка в пределах 4 гидравлических скоростей Диапазон оборотов шпинделя Infinitely variable within 4 hydraulic speeds	об/мин	17-1000
Мощность главного двигателя	Kw	11(Главный серводвигатель)
пиноль задней бабки	мм	Ф125
перемещение пиноли задней бабки	мм	250
с поворотной шпиндельной группой	-	Вертикальное 4-позиционное положение
Размер хвостовика инструмента	мм	□32×32
вес машины	kg	5550
Габаритные размеры	мм	3860×2010×1780

Дополнительная Конфигурация

- Система GSK 988TA, система
Siemens 828D
- Горизонтальная 6-позиционная
револьверная головка
- 3-кулачковый патрон главный
Ф315~Ф400
- Гидравлический патрон
- Конвейер для стружки
- Предохранительный замок
- Гидравлическая задняя бабка

Токарные станки с ЧПУ CAK80135



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC Oi-TF plus
- 3-кулачковый патрон max1 Ф315
- ящик для стружки
- Полное покрытие
- Вертикальная 4-позиционная
револьверная головка
- Задняя бабка главная, большая задняя бабка
- Автоматический шпиндель

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Предмет	Раздел	CAK80
Спецификация оборудования	-	135/1355
Максимальная длина деталей	мм	1500
наибольшая длина обработки	мм	1350
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	Ф800
Максимальный диаметр резания по ползуну	мм	Ф520
Максимальный диаметр резания	мм	Ф800
передний конец шпинделя	-	A2-11
диаметр зажима	мм	Ф315/Ф400
диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф104/Ф130
Бесступенчатая регулировка в пределах 4 гидравлических скоростей Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	17-1000/800
Мощность главного двигателя	kw	15(Главный серводвигатель)
пиноль задней бабки	мм	Ф125/Ф160
перемещение пиноли задней бабки	мм	250
с поворотной шпиндельной группой	-	Вертикальное 4-позиционное положение
Размер хвостовика инструмента	мм	□32×32 □40×40
вес машины	Kg	5750/6000
Габаритные размеры	мм	3860×2010×1780

Дополнительная Конфигурация

- Система FANUC Oi-TF plus
- 3-кулачковый патрон max1 Ф315
- ящик для стружки
- Полное покрытие
- Вертикальная 4-позиционная
револьверная головка
- Задняя бабка главная,
большая задняя бабка
- Автоматический шпиндель

Токарные станки с ЧПУ HTC125300



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC Oi
- Главный двигатель с переменной частотой 22 кВт
- Подшипники шпинделя NSK
- Импортный ведущий винт
- Четырехпозиционная электрическая инструментальная револьверная головка
- Ручная задняя бабка
- 1000 мм ручной четырехкулачковый патрон

- Центральная рама Ф50–Ф300
- Полузакрытая система защиты
- Внешнее охлаждение (включая транспортер стружки)

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Пункт		Ед.изм.	HTC125300
Макс. диаметр поворота над станиной		мм	1250
Макс. длина зажимаемой заготовки (эффективное межосевое расстояние)		мм	3100
Макс. длина резки		мм	3000
Макс. диаметр резания		мм	1250
Макс. диаметр поворота над поперечным суппортом		мм	850
Тип носика шпинделя и код		-	A2-15
Конус переднего отверстия шпинделя		-	Metric 140
Диаметр отверстия шпинделя		мм	130
Гидравлическая регулируемая бабка	Диапазон частоты вращения шпинделя/макс. выходной крутящий момент	об/мин/Нм	5 ~ 500/7500
	Ступени частоты вращения шпинделя	-	Три гидравлические передачи, бесступенчатое изменение скорости на каждой передаче
	Выходная мощность главного двигателя	Кв	22
Патрон	Диаметр/тип патрона	мм	φ1000/4-х кулачковый
Скорость быстрого перемещения по оси X		м/мин	6
Скорость быстрого перемещения по оси Z		м/мин	5
Перемещение по оси X		мм	650
Перемещение по оси Z		мм	3000
Механическая задняя бабка	Диаметр пиноли хвостовой бабки	мм	160
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	300
Конус пиноли задней бабки		Морзе	6#
Время индексации поста инструмента		с	6
Размер инструмента	Цилиндрический токарный инструмент	мм	40×40
Макс. грузоподъемность	Дисковые заготовки	кг	1000
	Заготовки вала	кг	5000
Вес станка	Общий вес (вес нетто)	кг	13000
Центральная высота	от станины	мм	625
	от земли	мм	1275
Габаритные размеры (Д x Ш x В)		мм	6500×2725×2450
Точность обработки		-	IT6~IT7
Округлость обрабатываемой детали		мм	0.005
Постоянство обрабатываемого диаметра		мм	0.025 / 300
Плоскостность обрабатываемой детали		мм	0.02/Ф300
Шероховатость обрабатываемой детали		μm	Внешний круг Ra1.6μm
			Дугообразная поверхность, коническая поверхность Ra3.2μm
Точность позиционирования	Ось X	мм	0.014
	Ось Z	мм	0.032
Повторяемость	Ось X	мм	0.006
	Ось Z	мм	0.016

Дополнительная Конфигурация

- Система Siemens 828D
- Замена ручного четырехкулачкового патрона Ф1250
- Увеличенная инструментальная револьверная головка Yantai AK23380

Токарные обрабатывающие центры HTC40E

SYMG
 沈阳机床集团



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC
- Внутренний винтовой подшипник
- Внутренняя направляющая рейка
- Внутренняя задняя бабка
- 12-позиционный сервопривод IEEO

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Предмет	Раздел	HTC40E	
спецификация длины	мм	300	500
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	Ф500	Ф500
Максимальная длина резки	мм	300	500
Максимальный диаметр резания	мм	Ф360	Ф360
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	Ф320	Ф320
тип и код головки шпинделя	-	A2-6	A2-6
диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф65	Ф65
наибольший диаметр заготовки	мм	Ф50	Ф50
Одношпиндельный бокс			
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	50-4500	50-4500
максимальный крутящий момент на валу	Nm	177	177
Выходная мощность главного двигателя	-		
Основная мощность двигателя			
30 минут/непрерывно	kw	15/11	15/11
Зажимной патрон			
диаметр Зажима	Дюйм	8"	8"
высокая скорость перемещения по оси x (ходовой рельс)	m/min	30	30
высокая скорость перемещения по оси z(ходовой рельс)	m/min	30	30
Перемещение по оси X	мм	200	200
Перемещение по оси Z	мм	320	550
Стандартный резцедержатель	-	Горизонтальный 8-позиционный	Горизонтальный 8-позиционный
перемещение салазки задней бабки	мм	-	350
перемещение головки	мм	-	100
пиноль задней бабки	morse	-	5#
предельно допустимая нагрузка мощности			
обрабатываемая деталь	Kg	200	200
Заготовки для валов	кг	-	500
Вес двигателя	кг	3400	3650
Габаритные размеры (L×W×H)	мм	2400×1900×1850	2400×1900×1850

Дополнительная Конфигурация

- Система Siemens
- Средство для удаления стружки
- гидравлический центр 100~200 мм
- импортная подставка и аксессуары 1000 мм
- Направляющий рельс
- 12-станционный держатель гидравлического инструмента Taiwan Taishin

Токарные обрабатывающие центры HTC40B

SYMG
 沈阳机床集团



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC
- Импортированный шариковый винт
- Импортированный подшипник шпинделя
- Импортированный винтовой подшипник
- Импортная направляющая рейка
- 12-позиционный сервопривод IEEPO
- Патрон 8" (цельный/полый)
- Внутренняя задняя бабка

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Предмет	разделы	HTC40B/500	HTC40B/1000
спецификация длины	мм	500	1000
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	Ф600	Ф560
Максимальная длина резки	мм	500	1000
Максимальный диаметр резания	мм	Ф400	Ф360
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	Ф320	Ф350
тип и код головки шпинделя	-	A2-8	A2-8
диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф80	Ф80
наибольший диаметр заготовки	мм	Ф50	-
Передняя бабка			
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	50-3500	50-4000
максимальный крутящий момент на валу	Nm	245	177
Ступени частоты вращения шпинделя	-	Бесступенчатая регулировка скорости	Бесступенчатая регулировка скорости
Основная мощность двигателя	kw	15 (30 минут)/11 (номинальная)	15 (30 минут)/11 (номинальная)
Зажимной патрон			
диаметр Зажима	Дюйм	8"	8"
высокая скорость перемещения по оси x (ходовой рельс)	м/мин	30	30
высокая скорость перемещения по оси z(ходовой рельс)	м/мин	30	30
Перемещение по оси X	мм	200	200
Перемещение по оси Z	мм	550	1050
Ход втулки задней бабки	мм	100	100
Конусность втулки задней бабки	morse	5#	4#
Стандартный резцедержатель		Горизонтальный 8-позиционный	Горизонтальный 8-позиционный
Размер инструмента			
предельно допустимая нагрузка мощности			
обрабатываемая деталь	kg	200	200
Заготовки для валов	kg	500	500
Вес двигателя	kg	4200	4650
Габаритные размеры (L×W×H)	мм	2700×1900×2100	3570×1860×1850

Дополнительная Конфигурация

- Система GSK, система Siemens
- Главный двигатель FANUC
- Средство для удаления стружки

Токарные обрабатывающие центры HTC40P



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC
- Импортированный шариковый винт
- Импортированный подшипник шпинделя
- Импортированный винтовой подшипник
- Импортная направляющая рейка
- 12-позиционный сервопривод IEEPO
- Патрон 8" (цельный/полый)
- Внутренняя задняя бабка

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Предмет	Разделы	HTC 40P/1000	HTC 40P/1500
спецификация длины	мм	1000	1500
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	Φ600	Φ600
Максимальная длина резки	мм	1000	1500
Максимальный диаметр резания	мм	Φ500	Φ500
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	Φ400	Φ400
тип и код головки шпинделя	мм	A2-8	A2-8
диаметр отверстия шпинделя	мм	Φ80	Φ80
наибольший диаметр заготовки	мм	Φ66	Φ66
Передняя бабка			
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	50-3500	50-3500
максимальный крутящий момент на валу	Nm	302	302
Ступени частоты вращения шпинделя	-	Бесступенчатая регулировка скорости	Бесступенчатая регулировка скорости
Основная мощность двигателя	kw	18.5 (30 минут) /15(номинальная)	18.5 (30 минут) /15(номинальная)
Зажимной патрон			
диаметр Зажима	Дюйм	8"	8"
высокая скорость перемещения по оси x (ходовой рельс)	м/мин	15	15
высокая скорость перемещения по оси z(ходовой рельс)	м/мин	15	15
Перемещение по осиX	мм	270	270
Перемещение по оси Z	мм	1010	1510
Ход втулкизадней бабки	мм	100	100
Конусность втулкизадней бабки	morse	4#	4#
Стандартныйрезцедержатель	Горизонтальный 12-позиционный	Горизонтальный 12-позиционный	Горизонтальный 12-позиционный
Размер инструмента			
Цилиндрическийтокарный инструмент	мм	25 × 25	25 × 25
Диаметр стержнярасточного инструмента	мм	Φ40/Φ32/Φ25/Φ20	Φ40/Φ32/Φ25/Φ20
Способна ли режущая головка удобно выбирать фрезу	-	Yes	Yes
предельно допустимая нагрузка мощности			
обрабатываемая деталь	Kg	200	200
Заготовки для валов	Kg	500	500
Вес двигателя	Kg	5500	6000
Габаритные размеры (L×W×H)	мм	4100×2050×1960	4600×2050×1960

Дополнительная Конфигурация

- Система GSK, система Siemens
- Главный двигатель FANUC
- Средство для удаления стружки

Токарные обрабатывающие центры HTC50E



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC
- Импортный двухосный винт
- Серводвигатель FANUC
- Патрон 12" твердый
- Держатели инструментов высотой 125 мм по центру
- Средство для удаления стружки
- Главный двигатель FANUC
- Импортная двухосная роликовая направляющая
- Импортный подшипник шпинделя
- Гидравлическая задняя бабка

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Предметы	Разделы	HTC 50E
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	700, 670, 670
Максимальная длина резки	мм	1000, 1500, 2000
Максимальный диаметр резания	мм	ShaftΦ500/DiscΦ550
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	Φ500
тип и код головки шпинделя	-	A2-8
Передняя бабка		
диаметр отверстия шпинделя	мм	Φ80
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	50~3500/344 GSK
Основная мощность двигателя 30 мин/непрерывно	kw	30/22
диаметр Зажима	Дюйм	10"
высокая скорость перемещения по оси x (ходовой рельс)	м/мин	24
высокая скорость перемещения по оси z(ходовой рельс)	м/мин	24
Перемещение по оси X	мм	320
Перемещение по оси Z	мм	1050, 1550, 2050
диаметр втулкизадней бабки		Φ120
Ход втулки задней бабки	мм	150
перемещение салазки задней бабки	мм	800, 1300, 1800
Конусность втулкизадней бабки	morse	5#
Фиксирующая формавтулки задней бабкии корпуса задней бабки		Задняя бабка с гидравлической втулкой, гидравлическая блокировка и фиксация задней бабки
Стандартный резцедержатель		Горизонтальный12-позиционный
Размер инструмента		
Цилиндрическийтокарный инструмент	мм	25 x 25
Диаметр стержнярасточного инструмента	мм	Φ40/Φ32/Φ25/Φ16
Способна ли режущая головка удобно выбирать фрезу	-	Yes
предельно допустимая нагрузка мощности		
обрабатываемая деталь	Кг	200
Заготовки для валов	Кг	800
Вес двигателя	Кг	7000, 8500, 10000
Габаритные размеры (L×W×H)	мм	3700 x 2210 x 2200
		4300 x 2210 x 2200
		4900 x 2210 x 2200

Дополнительная Конфигурация

- Главный двигатель GSK
- Патрон 10" (цельный/полый), патрон 12"полый
- Ручная задняя бабка, серво-задняя бабка

Токарные обрабатывающие центры HTC50B

SYMG
沈阳机床集团



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC
- Импортный двухосный винт
- Главный двигатель FANUC
- Держатели инструментов высотой 125 мм по центру
- Средство для удаления стружки
- Импортная двухосная роликовая направляющая
- Серводвигатель FANUC
- Патрон 12" твердый
- Импортный подшипник шпинделя
- Гидравлическая задняя бабка

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Предметы	Разделы	HTC 50B
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	700, 670, 670
Максимальная длина резки	мм	1000, 1500, 2000
Максимальный диаметр резания	мм	ShaftΦ500/ DiscΦ550
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	Φ500
тип и код головки шпинделя	-	A2-11
Передняя бабка		
диаметр отверстия шпинделя	мм	Φ104
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	35~3000/890 FANUC
Основная мощность двигателя 30 мин/непрерывно	kw	30/22
диаметр Зажима	Дюйм	12"
высокая скорость перемещения по оси x (ходовой рельс)	м/мин	30
высокая скорость перемещения по оси z(ходовой рельс)	м/мин	30
Перемещение по оси X	мм	320
Перемещение по оси Z	мм	1050, 1550, 2050
диаметр втулкизадней бабки		Φ120
Ход втулки задней бабки	мм	150
перемещение салазки задней бабки	мм	800, 1300, 1800
Конусность втулки задней бабки	morse	5#
Фиксирующая форма втулки задней бабки корпуса задней бабки		Задняя бабка с гидравлической втулкой, гидравлическая блокировка и фиксация задней бабки
Стандартный резцедержатель		Горизонтальный12-позиционный
Размер инструмента		
Цилиндрическийтокарный инструмент	мм	25×25
Диаметр стержнярасточного инструмента	мм	Φ50/Φ40/Φ32/Φ25
Способна ли режущая головка удобно выбирать фрезу	-	Yes
предельно допустимая нагрузка мощности		
обрабатываемая деталь	Kg	200
Заготовки для валов	Kg	800
Вес двигателя	Kg	7000, 8500, 10000
Габаритные размеры (L×W×H)	мм	3700×2210×2200
		4300×2210×2200
		4900×2210×2200

Дополнительная Конфигурация

- Главный двигатель GSK
- Патрон 10" (цельный/полый), патрон 12"полый
- Ручная задняя бабка, серво-задняя бабка

Токарные обрабатывающие центры HTC63400n



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC Oi-TF (главный сервопривод)
- Комбинация направляющих скольжения и качения
- Импортные подшипники
- Ведущий винт, производство – Китай
- Горизонтальная 12-серво силовая револьверная головка IEERO
- Корейский (или тайваньский) 15" гидравлический патрон
- Гидравлическая задняя бабка
- Шпиндель A2-11
- Транспортер стружки, производство – Китай

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Пункт		Ед.изм.	HTC63400n
Макс.диаметр поворота над станиной		мм	800
Макс.длина резки		мм	4000
Макс.диаметр резки		мм	Вал 630/диск 750
Макс. диаметр поворота над поперечным суппортом		мм	630
Тип носика шпинделя и код		-	A2-11
Диаметр отверстия шпинделя		мм	100
Макс. проходной диаметр прутковой заготовки		мм	85
Передняя бабка	Диапазон скоростей шпинделя/макс. выходной крутящий момент	об/мин/Нм	20 – 2000/950
Выходная мощность главного двигателя	30 минут/непрерывно	кВ	30/22
Стандартный патрон	Диаметр патрона	дюйм	15"
Скорость ускоренного перемещения по оси X		м/мин	12
Скорость быстрого перемещения по оси Z		м/мин	15
Перемещение по оси X		мм	410
Перемещение по оси Z		мм	4050
Диаметр пиноли задней бабки		мм	180
Ход пиноли задней бабки		мм	160
Конус шпинделя задней бабки		Морзе	6#
Стандартный тип резцедержателя		-	Горизонтальный 12-позиционный
Размер инструмента	Цилиндрический токарный инструмент	мм	32×32
	Диаметр расточной оправки	мм	Ф50/Ф40/Ф32/Ф25
Можно ли выбрать режущую головку		-	Да
Вес станка	Общий вес	кг	23000
Макс. грузоподъемность	Заготовки для дисков	кг	500(Включая патрон и другие принадлежности)
	Заготовки для валов	кг	2000(Включая патрон и другие принадлежности)
Габаритные размеры (Д x Ш x В)		мм	6900×2825×2680

Дополнительная Конфигурация

- Патрон 18" или 21"
- Устройство для установки инструмента
- Сервоприводная задняя бабка
- Центрирующий упор

Токарные обрабатывающие центры HTC80150n



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC Oi-TF (главный сервопривод)
- Комбинация направляющих скольжения и качения
- Импортные подшипники
- Ведущий винт, производство – Китай
- Горизонтальный 12-серводержатель IEEPO

- Южнокорейский (или тайваньский) 15" средний цельный патрон
- Гидравлическая задняя бабка
- Шпиндель с переменной скоростью A2-11
- Транспортер стружки, производство – Китай

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Пункт		Ед.изм.	HTC80150n
Макс.диаметр поворота над станиной		мм	1000
Макс.длина резки		мм	1500
Макс.диаметр резки		мм	Вал 800/диск 800
Макс. диаметр поворота над поперечным суппортом		мм	800
Тип носика шпинделя и код		-	A2-11
Диаметр отверстия шпинделя		мм	130
Макс. проходной диаметр прутковой заготовки		мм	115
Передняя бабка	Диапазон скоростей шпинделя/макс. выходной крутящий момент	об/мин/Нм	20~1200/2450
	Ступени частоты вращения шпинделя	-	Механическая вторая передача
Выходная мощность главного двигателя	30 минут/непрерывно	кВ	37/30
Стандартный патрон	Диаметр патрона	дюйм	15"
Скорость ускоренного перемещения по оси X		м/мин	12
Скорость быстрого перемещения по оси Z		м/мин	15
Перемещение по оси X		мм	410
Перемещение по оси Z		мм	1550
Диаметр пиноли задней бабки		мм	180
Ход пиноли задней бабки		мм	160
Конус шпинделя задней бабки		Морзе	6#
Стандартный тип резцедержателя		-	Горизонтальный 12-позиционный
Размер инструмента	Цилиндрический токарный инструмент	мм	32×32
	Диаметр расточной оправки	мм	Ф50/Ф40/Ф32/Ф25
Можно ли выбрать режущую головку		-	Да
Вес станка	Общий вес	кг	17000
Макс. грузоподъемность	Заготовки для дисков	кг	500(Включая патрон и другие принадлежности)
	Заготовки для валов	кг	2000((Включая патрон и другие принадлежности)
Габаритные размеры (Д x Ш x В)		мм	5400×2825×2680

Дополнительная Конфигурация

- Патрон 18" или 21"
- Устройство для установки инструмента
- Сервоприводная задняя бабка
- Центрирующий упор

Токарные обрабатывающие центры iT35L



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC-Oi-TF Plus(5)
- Внутренний цельный цилиндр патрона
- 8-позиционный держатель инструмента
- Бытовая гидравлическая станция
- Ящик для стружки

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Предметы	Разделы	iT35L
максимальный диаметр поворота	мм	Ф360
Максимальная длина поворота	мм	500
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	Ф580
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	Ф330
Шпиндель		
тип и код головки шпинделя	-	A2-6
Внутренний диаметр фронтального подшипника	мм	100
диаметр отверстия шпинделя		1:20;Ф70
диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф65
Максимальный диаметр прохождения прутковой заготовки	мм	Ф50
диаметр Зажима	Дюйм	8
Максимальные обороты шпинделя	об/мин	4000
вращающий момент при номинальной нагрузке шпинделя	Nm	158 (666r/min)
максимальный крутящий момент на валу	Nm	215(666r/min)
Непрерывная выходная мощность главного двигателя/30 минут	kw	11/15
Two-axis двухкоординатный		
Высокая скорость перемещения по оси X/Z	m/min	30
Перемещение по оси X	мм	200
Перемещение по оси Z	мм	510
Задняя бабка		
перемещение салазки задней бабки	мм	400
Конусность втулки задней бабки	morse	MT-5
Стандартный резцедержатель	-	Горизонтальный 8-позиционный
Центральная высота держателя инструмента	мм	80
Повторная точность позиционирования индексации держателя инструмента	Sec.	±1.6
Вес двигателя	Kg	3600
Габаритные размеры (L×W×H)	мм	2550×1675×1760

Дополнительная Конфигурация

- Система GSK988TA
- Специальные патроны
- Боковой конвейер для стружки
- Специальные цилиндры
- Задний конвейер для стружки
- Специальные держатели инструментов

Токарные обрабатывающие центры iT50



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC-Oi-TF Plus(5)
- Внутренний цельный цилиндр патрона
- 8-позиционный держатель
- Бытовая гидравлическая станция инструмента
- Ящик для стружки

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Предметы	Разделы	iT50
максимальный диаметр поворота	мм	Ф500
Максимальная длина поворота	мм	500
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	Ф580
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	Ф320
Шпиндель		
тип и код головки шпинделя	-	A2-8
Внутренний диаметр фронтального подшипника	мм	120
диаметр отверстия шпинделя		1:20;Ф90
диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф80
Максимальный диаметр прохождения прутковой заготовки	мм	Ф65
диаметр Зажима	Дюйм	10
Максимальные обороты шпинделя	об/мин	3500
вращающий момент при номинальной нагрузке шпинделя	Nm	243(588r/min)
максимальный крутящий момент на валу	Nm	300 (588r/min)
Непрерывная выходная мощность главного двигателя/30 минут	kw	15/18.5
Two-axis двухкоординатный		
Высокая скорость перемещения по оси X/Z	m/min	24
Перемещение по оси X	мм	260
Перемещение по оси Z	мм	505
Задняя бабка		
перемещение салазки задней бабки	мм	400
Конусность втулки задней бабки	morse	MT-5
Стандартный резцедержатель	-	Горизонтальный 8-позиционный
Центральная высота держателя инструмента	мм	100
Повторная точность позиционирования индексации держателя инструмента	Sec.	±1.6
Вес двигателя	Kg	3700
Габаритные размеры (L×W×H)	мм	2550×1675×1820

Дополнительная Конфигурация

- Система GSK988TA
- Боковой конвейер для стружки
- Задний конвейер для стружки
- Специальные патроны
- Специальные цилиндры
- Специальные держатели инструментов

Токарные обрабатывающие центры T5.2-500/1000Q



Стандартная Конфигурация

- Система ANUC-Oi-TF Plus(5)
- 8-позиционный держатель для инструментов homo-services
- Шпиндель цангового типа
- Полный цилиндр патрона

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Предметы	Разделы	T5.2-500/1000Q
максимальный диаметр поворота	мм	Ф360
Максимальная длина поворота	мм	500/1000
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	Ф560
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	Ф350
Шпиндель		
тип и код головки шпинделя		A2-6
Внутренний диаметр фронтального подшипника	мм	100
диаметр отверстия шпинделя		1:20;Ф70
диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф65
Максимальный диаметр прохождения прутковой заготовки	мм	Ф50
диаметр Зажима	Дюйм	8
Максимальные обороты шпинделя	об/мин	4500
вращающий момент при номинальной нагрузке шпинделя	Nm	136(769r/min)
максимальный крутящий момент на валу	Nm	245(576r/min)
Непрерывная выходная мощность главного двигателя/30 минут	kw	11/15
Двухкоординатный		
Высокая скорость перемещения по оси X/Z	m/min	30
Перемещение по оси X	мм	200
Перемещение по оси Z	мм	560/1050
Задняя бабка		
перемещение салазки задней бабки	мм	500/950
Режим привода задней бабки		Servo drive
Ход втулки задней бабки	мм	-
диаметр втулки задней бабки	мм	-
Конусность втулки задней бабки	morse	MT-5
Стандартный резцедержатель		Горизонтальный 8-позиционный
Центральная высота держателя инструмента	mm	80
Повторная точность позиционирования индексации держателя инструмента	Sec.	±1.6
Выберите резку рядом	-	Yes
другое		
расстояние от центра шпинделя до дна станины	мм	1015
Вес двигателя	Kg	4200/4750
Общая мощность	kVA	27
Габаритные размеры (L×W×H)	мм	2750×1890×1900 3620×1890×1900

Дополнительная Конфигурация

- 12-позиционная серво-револьверная головка
- Пневматические двери
- Держатели электроинструментов
- Установщик инструментов
- Обнаружение поломки инструмента для сбора масляного тумана
- Задний конвейер для стружки
- Измерение заготовки

Токарные обрабатывающие центры T5.2-500/1000S



Стандартная Конфигурация

- Система ANUC-Oi-TF Plus(5)
- 8-позиционный держатель для инструментов homo-services
- Шпиндель цангового типа
- Полный цилиндр патрона

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Предметы	Разделы	T5.2-500/1000S
максимальный диаметр поворота	мм	Ф380
Максимальная длина поворота	мм	500/1000
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	Ф560
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	Ф400
Шпиндель		
тип и код головки шпинделя	-	A2-8
Внутренний диаметр фронтального подшипника	мм	120
диаметр отверстия шпинделя	-	1:20;Ф90
диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф80
Максимальный диаметр прохождения прутковой заготовки	мм	Ф65
диаметр Зажима	Дюйм	10
Максимальные обороты шпинделя	об/мин	4000
вращающий момент при номинальной нагрузке шпинделя	Nm	180(769r/min)
максимальный крутящий момент на валу	Nm	300(576r/min)
Непрерывная выходная мощность главного двигателя/30 минут	kw	15/18.5
Двухкоординатный		
Высокая скорость перемещения по оси X/Z	m/min	20
Перемещение по оси X	мм	200
Перемещение по оси Z	мм	560/1025
Задняя бабка		
перемещение салазки задней бабки	мм	350/770
Режим привода задней бабки	-	Bed saddle dragging
Ход втулки задней бабки	мм	100
диаметр втулки задней бабки	мм	Ф100
Конусность втулки задней бабки	morse	MT-4
Стандартный резцедержатель	-	Горизонтальный 8-позиционный
Центральная высота держателя инструмента	мм	100
Повторная точность позиционирования индексации держателя инструмента	Sec.	±1.6
Выберите резку рядом	-	Yes
другое		
расстояние от центра шпинделя до дна станины	мм	1015
Вес двигателя	Kg	4300/5000
Общая мощность	kVA	42
Габаритные размеры (L×W×H)	мм	2870×1890×1900 3750×1890×1900

Дополнительная Конфигурация

- 12-позиционная серво-револьверная головка
- Пневматические двери
- Держатели электроинструментов
- Установщик инструментов
- Обнаружение поломки инструмента для сбора масляного тумана
- Задний конвейер для стружки
- Измерение заготовки

Токарно-фрезерный центр HTC40Em/HTC40Bm

SYMG
 沈阳机床集团



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC • Главный двигатель GSK
- Импортный подшипник шпинделя
- Импортированный винтовой подшипник
- Импортированный шариковый винт
- Импортная направляющая рейка
- 12-позиционный сервопривод IEPEO
- Патрон 8" (цельный/полый)
- Внутренняя задняя бабка

ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ЦЕНТР

предметы	Разделы	HTC40Em/500	HTC40Bm/500	HTC40Bm/1000
наибольший диаметр обработки над станиной	мм	500	Ф600	Ф560
Максимальная длина резки	мм	400	500	1000
Максимальный диаметр резания	мм	320	Ф400	Ф360
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	320	Ф320	Ф350
тип и код головки шпинделя	-	A2-6	A2-8	A2-8
диаметр отверстия шпинделя	мм	65	Ф80	Ф80
наибольший диаметр заготовки	мм	-	Ф50	-
Передняя бабка				
Диапазон оборотов шпинделя	об/мин	50 3500	50 3500	50 4000
Максимальный выходной крутящий момент шпинделя	Nm	235	245	177
Ступени частоты вращения шпинделя	-	Бесступенчатый Stepless	Бесступенчатая регулировка скорости	Бесступенчатая регулировка скорости
Основная мощность двигателя	kW	15(30минут)/11 (номинальная)	15(30минут)/11 (номинальная)	15(30минут)/11 (номинальная)
диаметр Зажима	Дюйм	8"	8"	8"
высокая скорость перемещения по оси x (ходовой рельс)	м/мин	30	30	30
высокая скорость перемещения по оси z(ходовой рельс)	м/мин	30	30	30
Перемещение по оси X	мм	200	200	200
Перемещение по оси Z	мм	416	550	1050
точность обработки	-	IT6	IT6	IT6
Точность Позиционирования				
Ось X	мм	0.008	0.008	0.008
Ось Z	мм	0.008	0.008	0.008
Ось C	Дюйм	63"	63"	63"
Точность повторного позиционирования				
Ось X	мм	0.004	0.004	0.004
Ось Z	мм	0.004	0.004	0.004
Ось C	Дюйм	25"	25"	25"
перемещение салазки задней бабки	мм	350	-	-
Ход втулки задней бабки	мм	100	100	100
Конусность втулки задней бабки	mmse	5#	5#	4#
Стандартный резцедержатель		Горизонтальный 12-позиционный	Горизонтальный 12-позиционный	Горизонтальный 12-позиционный
Размер Инструмента				
Цилиндрический токарный инструмент	мм	25×25	25×25	25×25
Диаметр стержня расточного инструмента	мм	Ф32/Ф25/Ф20/Ф16	Ф40/Ф32/Ф25/Ф20	Ф40/Ф32/Ф25/Ф20
Перерабатывающая мощность				
предельная глубина бурения	мм	12×0.2	12×0.2	12×0.2
Производительность при фрезеровании	мм	12×10×40	12×10×40	12×10×40
наибольший диаметр нарезаемого отверстия	мм	M10×1.5	M10×1.5	M10×1.5
Способна ли режущая головка удобно выбирать фрезу	-	Yes	Yes	Yes
Максимальная грузоподъемность				
Дисковые заготовки	Kr	200	200	200
Заготовки для валов	Kr	500	500	500
Вес двигателя	Kr	3650	4200	4650
Габаритные размеры (L×W×H)	мм	2410×2000×1960	2700×1900×2100	3570×1860×1850

Дополнительная Конфигурация

- Система GSK, система Siemens .
- Главный двигатель FANUC
- Средство для удаления стружки

SYMG
沈阳机床集团



- Система FANUC (главная и задняя бабка)
- Шпиндель A2-8
- Отечественный ведущий винт, скользящая направляющая
- Горизонтальная 12-позиционная револьверная головка для электроинструмента IEEPO, включая один электроинструмент 0° и 90°, и один набор стандартных держателей электроинструмента

- Система FANUC (главная и задняя бабка)
- Шпиндель A2-8
- Отечественный ведущий винт, скользящая направляющая
- Горизонтальная 12-позиционная револьверная головка для электроинструмента IЕЕРО, включая один электроинструмент 0° и 90°, и один набор стандартных держателей неэлектроинструмента
- Корейский (или тайваньский) 8" гидравлический патрон
- Гидравлическая задняя бабка
- Боковой транспортер стружки

Пункт		Ед.изм.	НТС40Pm / 1000
Макс. диаметр поворота над станиной		мм	600
Макс. длина резки		мм	990
Макс. диаметр резки		мм	400
Стандартный диаметр резки		мм	300
Макс. диаметр поворота над поперечный суппортом		мм	400
Тип носика шпинделя и код		-	A2-8
Диаметр отверстия шпинделя		мм	80
Шпиндельная бабка	Диапазон скоростей шпинделя	об/мин	50 ~ 3500
	Макс. выходной крутящий момент шпинделя	Нм	302
	Ступени скорости шпинделя	-	бесступенчатый
	Выходная мощность главного двигателя	кВ	18.5 (30 минут) / 15 (номин.)
Патрон	Диаметр патрона	мм	8 ²
Скорость быстрого перемещения по оси X		м/мин	15
Скорость быстрого перемещения по оси Z		м/мин	15
Перемещение по оси X		мм	200
Перемещение по оси Z		мм	1000
Точность обработки		-	IT6
Точность позиционирования	Ось X	мм	0.01
	Ось Z	мм	0.015
	Ось C	-	40°
Потребляемость	Ось X	мм	0.005
	Ось Z	мм	0.007
	Ось C	-	25°
Перемещение задней бабки		мм	800
Перемещение пиноли задней бабки		мм	100
Конус пиноли задней бабки		Морзе	4#
Стандартный тип резцедержателя		-	Горизонтальная 12-позиционная стойка для электроинструментов
Размер инструмента	Цилиндрический токарный инструмент	мм	25×25
	Диаметр стержня расточного инструмента	мм	Ф40/Ф32/Ф25/Ф20
Может ли режущая головка выбирать резак		-	Да
Макс. Грузоподъемность	Дисковые заготовки	кг	200 (Включая патрон и другие аксессуары)
	Заготовки вала	кг	500 (Включая патрон и другие аксессуары)
Вес станка		кг	5500
Габаритные размеры (Д x Ш x В)		мм	4100×2050×1960

- 4 или 8 двигатель
- 10" патрон

Токарно-фрезерный центр HTC50Bm

SYMG
沈阳机床集团



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC Oi-TF (α)
- Главный двигатель 22/30кВт (860Н.м)
- Встроенный шпиндель A2-11
- Импортная роликовая направляющая
- Импортный ведущий винт
- 12-позиционная револьверная головка с задней бабкой с высотой центра 125
- Гидравлическая задняя бабка с гидравлической блокировкой
- Транспортер стружки, производство – Китай

ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ЦЕНТР

Пункт	Ед. изм.	HTC 50Bm-1000
Макс. диаметр поворота над станиной	мм	680
Макс. длина резки	мм	900
Макс. диаметр резки	мм	460
Макс. диаметр поворота над поперечным суппортом	мм	Φ500
Тип носика шпинделя и код	-	A2-11
Шпиндельная бабка	-	-
Диаметр отверстия шпинделя	мм	Φ104
Диапазон скорости шпинделя/макс. выходной крутящий момент шпинделя	об/мин/Нм	35 ~ 3000/890 (αP50/6000isP)
Мощность главного двигателя 30 минут/непрерывно	кВт	30/22
Диаметр/тип патрона	дюйм	12"
Скорость быстрого перемещения по оси X	м/мин	30
Скорость быстрого перемещения по оси Z	м/мин	30
Перемещение по оси X	мм	240
Перемещение по оси Z	мм	910
Точность обработки	-	IT6
Точность позиционирования	-	-
Ось X	мм	0.008 мм
Ось Z	мм	0.012 мм
Ось C	-	40°
Точность повторного позиционирования	-	-
Ось X	мм	0.005 мм
Ось Z	мм	0.006 мм
Ось C	-	25°
Диаметр пиноли задней бабки	-	Φ120
Перемещение пиноли задней бабки	мм	150
Перемещение задней бабки	мм	800
Конус пиноли задней бабки	Морзе	5#
Стандартный тип инструментальной стойки	-	Горизонтальный 12-позиционный
Размер инструмента	-	-
Цилиндрический токарный инструмент	мм	25×25×150
Диаметр стержня расточного инструмента	мм	Φ50/Φ40/Φ32/Φ25
Может ли режущая головка вручную выбирать фрезу	-	Да
Макс. частота вращения электроинструмента	об/мин	2000
Макс. производительность сверления	мм х мм	20×0.2
Макс. пропускная способность	мм х мм	M16×2
Макс. производительность фрезерования	мм х мм х мм/мин	25×14×40
Макс. грузоподъемность	-	-
Заготовки для дисков	кг	200
Заготовки для валов	кг	800
Вес машины	кг	7000
Габаритные размеры (Д х Ш х В)	мм	3700 х 2210 х 2200

Дополнительная Конфигурация

- Токарный центр (m) с главным сервоприводом Alpha
- Центральная рама отечественного производства и сопутствующие аксессуары в диапазоне 35-235

Токарно-фрезерный центр T5.2-500/1000Qm



Стандартная Конфигурация

- Система ANUC-OI-TF Plus(5)
- 8-позиционный держатель для инструментов homo-services
- Шпиндель цангового типа
- Полый цилиндр патрона

ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ЦЕНТР

Предметы	Разделы	T5.2-500 Qm	T5.2-1000 Qm
Максимальный диаметр поворота	мм	Ф360	Ф360
Максимальная длина поворота	мм	500	1000
Максимальный диаметр качания над станиной	мм	Ф560	Ф560
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	Ф350	Ф350
Шпиндель			
тип и код головки шпинделя	-	A2-6	A2-6
Внутренний диаметр переднего подшипника	мм	100	100
Конусность переднего отверстия шпинделя и коническое отверстие	-	1:20; Ф70	1:20; Ф70
диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф65	Ф65
Максимальный диаметр прохождения прутковой заготовки	мм	Ф50	Ф50
диаметр Зажима	дюйм	8	8
Максимальные обороты шпинделя	об/мин	4500	4500
Номинальный крутящий момент шпинделя	Nm	136(769r/min)	136(769r/min)
Максимальный крутящий момент шпинделя	Nm	245(576r/min)	245(576r/min)
Непрерывная выходная мощность главного двигателя/30 минут	kw	11/15	11/15
двухкоординатный			
Высокая скорость перемещения по оси X/Z	m/min	30	30
Перемещение по оси X	мм	200	200
Перемещение по оси Z	мм	560	1050
Точность обработки	-	IT6	IT6
Точность позиционирования			
Ось X	мм	0.008	0.008
Ось Z	мм	0.008	0.008
Ось C	дюйм	40	40
Точность повторного позиционирования			
Ось X	мм	0.004	0.004
Ось Z	мм	0.005	0.005
Ось C	дюйм	28	28
Задняя бабка			
перемещение салазки задней бабки	мм	500	950
Режим привода задней бабки	-	Серводрайв	Серводрайв
Конусность втулки задней бабки	morse	MT-5	MT-5
Револьверный станок для электроинструмента			
Тип		Горизонтальный12-позиционный	Горизонтальный12-позиционный
высота по центру	мм	80	80
Повторяемость и точность вращения револьверной головки	Sec.	±1.6	±1.6
Максимальная мощность сверления	mm x	14×0.15	14×0.15
Максимальная производительность фрезерования	мм	20×10×40	20×10×40
Способна ли режущая головка удобно выбирать фрезу	-	Yes	Yes
Держатель торцевого инструмента	мм	25*25 1pc	25*25 1pc
Наружный кольцевой держатель инструмента	мм	25*25 3pcs	25*25 3pcs
Держатель расточного инструмента	мм	Ф32 3pcs	Ф32 3pcs
Редуктор	мм	Ф25, Ф20 1pc	Ф25, Ф20 1pc
Мощная фрезерная головка	-	0° 90° 1pc	0° 90° 1pc
удаление охлаждающей жидкости и стружки			
Давление охлаждающего насоса	bar	3	3
Расход охлаждающего насоса	-	66	66
Емкость резервуара для воды	-	200	200
Тип конвейера для стружки	-	Цепная пластинаChain-plate	Цепная пластинаChain-plate
ДРУГОЕ			
расстояние от центра шпинделя до дна станины	мм	1015	1015
Вес машины	kgkg	4200	4750
Общая мощность	kVA	27	27
Габаритные размеры (L×W×H)	мм	2750×1890×1900	3620×1890×1900

Дополнительная Конфигурация

- 12-позиционная серво-револьверная головка
- Пневматические двери
- Держатели электроинструментов
- Установщик инструментов
- Обнаружение поломки инструмента для сбора масляного тумана
- Задний конвейер для стружки
- Измерение заготовки

Токарно-фрезерный центр T5.2-500/1000 Sm



Стандартная Конфигурация

- Система ANUC-Oi-TF Plus(5)
- 8-позиционный держатель для инструментов homo-services
- Шпиндель цангового типа
- Полый цилиндр патрона

ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ЦЕНТР

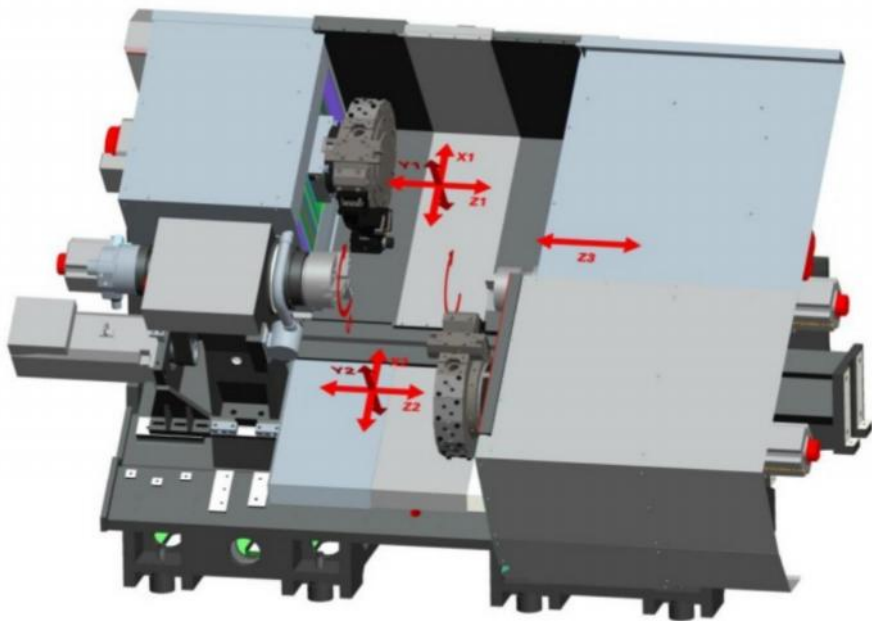
Предметы	Разделы	T5.2-500 Sm	T5.2-1000Sm
Максимальный диаметр поворота	mm	Φ380	Φ380
Максимальная длина поворота	mm	500	1000
Максимальный диаметр качания над станиной	mm	Φ560	Φ560
наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	mm	Φ400	Φ400
Шпиндель			
тип и код головки шпинделя	-	A2-8	A2-8
Внутренний диаметр переднего подшипника	mm	120	120
Конусность переднего отверстия шпинделя и коническое отверстие	-	1:20:Φ90	1:20:Φ90
диаметр отверстия шпинделя	mm	Φ80	Φ80
Максимальный диаметр прохождения прутковой заготовки	mm	Φ65	Φ65
диаметр Зажима	дюйм	10	10
Максимальные обороты шпинделя	об/мин	4000	4000
Номинальный крутящий момент шпинделя	Nm	180(769r/min)	180(769r/min)
Максимальный крутящий момент шпинделя	Nm	300(576r/min)	300(576r/min)
Непрерывная выходная мощность главного двигателя/30 минут	kw	15/18.5	15/18.5
двухкоординатный			
Высокая скорость перемещения по оси X/Z	m/min	20	20
Перемещение по оси X	mm	200	200
Перемещение по оси Z	mm	560	1025
Точность обработки	-	IT6	IT6
Точность позиционирования			
Ось X	mm	0.008	0.008
Ось Z	mm	0.008	0.008
Ось C	дюйм	40	40
Точность повторного позиционирования			
Ось X	mm	0.004	0.004
Ось Z	mm	0.005	0.005
Ось C	дюйм	28	28
Задняя бабка			
перемещение салазки задней бабки	mm	350/770	350/770
Режим привода задней бабки	-	направляющие станины и салазокBed saddle dragging MT-4	направляющие станины и салазокBed saddle dragging MT-4
Конусность втулки задней бабки	morse	MT-4	MT-4
Револьверный станок для электроинструмента			
Тип		Горизонтальный12-позиционный	Горизонтальный12-позиционный
высота по центру	mm	80	80
Повторяемость и точность вращения револьверной головки	Sec.	±1.6	±1.6
Максимальная мощность сверления	mm ×	14×0.15	14×0.15
Максимальная производительность фрезерования	mm	20×10×40	20×10×40
Способна ли режущая головка удобно выбирать фрезу	-	Yes	Yes
Держатель торцевого инструмента	mm	25*25 1pc	25*25 1pc
Наружный кольцевой держатель инструмента	mm	25*25 3pcs	25*25 3pcs
Держатель расточного инструмента	mm	Φ32 3pcs	Φ32 3pcs
Редуктор	mm	Φ25, Φ20 1pc	Φ25, Φ20 1pc
Мощная фрезерная головка	-	0° 90° 1pc	0° 90° 1pc
удаление охлаждающей жидкости и стружки			
Давление охлаждающего насоса	bar	3	3
Расход охлаждающего насоса	-	66	66
Емкость резервуара для воды	-	200	200
Тип конвейера для стружки	-	Цепная пластинаChain-plate	Цепная пластинаChain-plate
ДРУГОЕ			
расстояние от центра шпинделя до дна станины	mm	1015	1015
Вес машины	kg	4300	5000
Общая мощность	kVA	42	42
Габаритные размеры (L×W×H)	mm	2870×1890×1900	3750×1890×1900

Дополнительная Конфигурация

- 12-позиционная серво-револьверная головка
- Пневматические двери
- Держатели электроинструментов
- Установщик инструментов
- Обнаружение поломки инструмента для сбора масляного тумана
- Задний конвейер для стружки
- Измерение заготовки

Токарно-фрезерный центр

TLX-500



ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ЦЕНТР

Предметы	TLX-500
Наибольший диаметр обработки над станиной	550mm
Максимальный диаметр точения,	350mm
Максимальная длина поворота	500mm
По оси X	230mm
По оси Y	+/-50mm
По оси Z1	500mm
По оси Z2	500mm
Точность позиционирования/ Повторяемость X / Z,	0.008/0.002mm
Шпиндель Конус 1	A2-6
Макс. диаметр шпинделя	65mm
Размер патрона	дюйм 8"
Обороты шпинделя	4500rpm
Конус шпинделя 2	A2-5
Максимальный диаметр шпинделя	42mm
Размер патрона	дюйм, 5"
Тип revolverной головки	BMT55
Количество позиций в revolverной голове, шт	12

Токарно-карусельные станки V4C/V6C/V6S

SYMG
沈阳机床集团



Стандартная Конфигурация

- Сервосистема FANUC Oi-TF
- Отечественный двухосный винт
- Кодировщик
- Гидравлические системы и системы смазки
- Гидравлический патрон
- Направляющая качения
- Подшипники шпинделя
- Винтовые подшипники
- Отечественный сервоинструментальный держатель
- Системы механической обработки с устройством для удаления стружки
- Системы безопасности

ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

Предметы	Разделы	V4C	V6C	V6S
Перерабатываемая мощность				
Максимальный диаметр качания	мм	Ф650	Ф860	Ф1000
Максимальная высота резания	мм	500	700	800
Максимальный диаметр поворота	мм	Ф500	Ф800	Ф900
Шпиндель				
тип шпинделя	-	A2-8	A2-11	A2-15
Скорость	об/мин	50-2500	50-1500	50-800
Мощность	kW	15/18.5	22/30	37/55
Максимальный выходной крутящий момент	Nm	5498Motor 715a Motor	1245	2000
Диаметр патрона	Дюйм	12"	21"	24"
Снабжение				
Скорость перемещения по оси X	m/min	18	16	10
Скорость перемещения по оси Z	m/min	18	16	12
Перемещение				
Перемещение по оси X	мм	300	440	800
Перемещение по оси Z	мм	520	720	850
револьверная головка				
тип револьверной головки	-	Горизонтальный 8-позиционный	Горизонтальный 8-позиционный	Горизонтальный 8-позиционный
размер инструмента	мм	25×25/Ф50	32×32/Ф50	32×32/Ф50
Точность				
Точность обработки Processing	-	IT6-IT7	IT6-IT7	IT6-IT7
Шероховатость поверхности внешнего круга чистовой обработки	μm	Ra1.6	Ra1.6	Ra1.6
Точность позиционирования				
Ось X	-	0.008	0.008	0.018
Ось Z	мм	0.008	0.01	0.02
Точность повторного позиционирования				
Ось X	мм	0.005	0.006	0.0075
Ось Z	мм	0.005	0.006	0.015
Максимальная нагрузка				
Диск	Kg	350	600	800
Вес машины				
Главный двигатель	кг	6800	10500	15000
Размер оборудования				
L×W×H	мм	2260×1780×2880	2700×2200×3300	3150×2650×3700

Дополнительная Конфигурация

- Сервосистема GSK 988TA
- Импортный двухосевой винт
- Импортный держатель сервоинструмента
- Устройства для контроля работы
- Системы автоматизации механической обработки

Токарно-карусельные станки VTC12560S

SYMG
沈阳机床集团



Стандартная Конфигурация

- Система Siemens 828D
- Главный двигатель с переменной частотой, производство - Китай
- Импортный подшипник концентричности шпинделя
- IPлоские подшипники для переноса нагрузки, производство - Китай
- Импортный ведущий винт для нарезания резьбы
- Импортные подшипники для ведущего винта
- Импортные линейные направляющие для оси X
- IPручной четырехкулачковый патрон Ф1250 мм
- IP6-позиционный магазин инструментов (автоматическая смена инструмента)
- IPолузакрытая система защиты
- IPустройство для удаления стружки и внешнее охлаждение

ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

Пункт		Ед. изм.	VTC12560S
Основной показатель	Диаметр рабочего стола	мм	1250
	Диапазон внешних щеколд верстака	мм	300-1060
	Диапазон внутренних щеколд верстака	мм	350-1200
	Наибольший диаметр устанавливаемого изделия	мм	1400
	Максимальный диаметр обточки	мм	1250
	Макс. вес заготовки	кг	5000
	Макс. высота заготовки	мм	600
	Макс. крутящий момент верстака	Н.м	10000
	Макс. скорость верстака	об/мин	280
Ползун	Мощность главного двигателя с преобразованием частоты	кВ	37
	Размер сечения тела ползуна	мм	200×200
	Перемещение по оси X	мм	-50~+1450
Скорость подачи	Перемещение по оси Z	мм	600
	Диапазон скорости подачи резания	мм/мин	1-1000
	Скорость быстрого перемещения по оси X	мм/мин	12000
Инструмент	Скорость быстрого перемещения по оси Z	мм/мин	8000
	Размеры хвостовика токарных резцов	мм	40X40 (торец, внешний круг)
	Макс. режущая сила инструмента	кН	18
Вертикальное перемещение балки		-	Фиксированное
Вес станка		кг	18000
Общая электрическая мощность		кВ.А	90
Округлость обрабатываемой детали		мм	0.01
Постоянство обрабатываемого диаметра		мм	0.02(на измерительной длине 300)
Плоскостность обрабатываемой детали		мм	0.03/Ф1000
Шероховатость обрабатываемой детали		μm	Ra1.6
		μm	Дугообразная поверхность, коническая поверхность Ra3.2
Точность позиционирования	X-ось	мм	0.025/1000(0.02/1000 дополнительный замкнутый контур)
	Z-ось	мм	
Повторяемость	X-ось	мм	0.008
	Z-ось	мм	0.008

Дополнительная Конфигурация

- Максимальная высота заготовки 1000 мм
- Система ЧПУ Siemens 828D, главный серводвигатель переменного тока
- Система ЧПУ FANUC Oi-TF (управление скоростью двигателя)
- Главный серводвигатель переменного тока для использования FANUC
- Плоские подшипники (Япония NSK P5, Германия SKL P4)
- Импортная решетчатая линейка для осей X и Z
- Стандартный держатель/втулка инструмента для наружного отверстия
- Стандартный держатель/втулка инструмента для внутреннего отверстия
- Измерение заготовки
- Обнаружение инструмента

Токарно-карусельные станки VTC160100S

SYMG
沈阳机床集团



Стандартная Конфигурация

- Система Siemens 828D
- Главный двигатель с частотным преобразованием, производство - Китай
- Импортный центрирующий подшипник шпинделя
- Грузоподъемный плоский подшипник, производство - Китай
- Импортная шариковинтовая пара
- Импортная линейная направляющая для оси X
- Ручной четыреххвостчатый патрон Ф1400 мм
- 6-позиционный магазин инструментов (автоматическая смена инструмента)
- Полузакрытая система защиты
- Транспортер стружки и внешнее охлаждение
- Импортный подшипник вала винта

ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

Пункт		Ед. изм.	VTC160100S
Основной показатель	Диаметр рабочего стола	мм	1400
	Диапазон внешних щеколд верстака	мм	300-1260
	Диапазон внутренних щеколд верстака	мм	350-1390
	Наибольший диаметр устанавливаемого изделия	мм	1600
	Максимальный диаметр обточки	мм	1600
	Макс. вес заготовки	кг	6000
	Макс. высота заготовки	мм	1000
	Макс. крутящий момент верстака	Н. м	13300
	Макс. скорость верстака	об/мин	280
Ползун Скорость подачи Инструмент	Мощность главного двигателя с преобразованием частоты	кВ	37
	Размер сечения тела ползуна	мм	200×200
	Перемещение по оси X	мм	-50 ~ +1520
	Перемещение по оси Z	мм	1000
	Диапазон скорости подачи резания	мм/мин	1-1000
	Скорость быстрого перемещения по оси X	мм/мин	12000
	Скорость быстрого перемещения по оси Z	мм/мин	8000
	Размеры хвостовика токарных резцов	мм	40X40 (торец, внешний круг)
	Макс. режущая сила инструмента	кН	20
Вертикальное перемещение балки		-	Фиксированное
Вес станка		кг	20000
Общая электрическая мощность		кВА	90
Округлость обрабатываемой детали		мм	0.01
Постоянство обрабатываемого диаметра		мм	0.02(на измерительной длине 300)
Плоскостность обрабатываемой детали		мм	0.03/Ф1000
		μm	Ra1.6
Шероховатость обрабатываемой детали		μm	Дугообразная поверхность, коническая поверхность Ra3.2
		μm	
Точность позиционирования	X-ось	мм	0.025/1000(0.02/1000 дополнительный замкнутый контур)
	Z-ось	мм	0.025/1000(0.02/1000 дополнительный замкнутый контур)
Повторяемость	X-ось	мм	0.008
	Z-ось	мм	0.008

Дополнительная Конфигурация

- Максимальная высота заготовки 600 мм
- Система ЧПУ Siemens 828D, главный и серводвигатель переменного тока
- Система ЧПУ FANUC Oi-TF (преобразование частоты двигателя)
- Главный двигатель и серводвигателем переменного тока FANUC
- Плоский подшипник (Япония NSK P5, Германия SKL P4)
- Импортная
- Стандартный держатель/втулка для токарного резца с наружным круглым отверстием
- Стандартный держатель/втулка для токарного резца с внутренним отверстием/решетчатая линейка для оси X/Z

Токарно-карусельные станки VTC250140

SYMG
沈阳机床集团



Стандартная Конфигурация

- Система Siemens 828D
- Главный двигатель с частотным преобразованием, производство – Китай
- Импортный центрирующий подшипник шпинделя
- Грузоподъемный рабочий стол статического давления
- Импортная шарико-винтовая пара
- Импортный подшипник вала винта
- Импортные линейные направляющие для оси X
- Ручной четырехручавый патрон $\Phi 2000$ мм
- Скользящий блок зажима с одной фрезой
- Полузакрытая система защиты
- Транспортер стружки (без внешнего охлаждения)

ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

Пункт		Ед. изм.	VTC250140
Основной показатель	Диаметр рабочего стола	мм	$\Phi 2000$
	Диапазон внешних щеколд верстака	мм	560-1760
	Диапазон внутренних щеколд верстака	мм	710-1950
	Наибольший диаметр устанавливаемого изделия	мм	$\Phi 2500$
	Максимальный диаметр обточки	мм	$\Phi 2500$
	Макс. вес заготовки	кг	16000
	Макс. высота заготовки	мм	2000
	Макс. крутящий момент верстака	Н. м	35000
	Макс. скорость верстака	об/мин	150
	Мощность главного двигателя с преобразованием частоты	кВ	55
Ползун	Размер сечения тела ползуна	мм	240×240
	Перемещение по оси X	мм	-50 ~ +2150
	Перемещение по оси Z	мм	1400
Скорость подачи	Диапазон скорости подачи резания	мм/мин	1-1000
	Скорость быстрого перемещения по оси X	мм/мин	8000
	Скорость быстрого перемещения по оси Z	мм/мин	10000
Инструмент	Размеры хвостовика токарных резцов	мм	40×40
	Макс. режущая сила инструмента	кН	30
	Подъемное движение	мм	1400
Балка	Скорость подъема	мм/мин	300
	Расстояние между позиционированием	мм	200
	Подъемный механизм	-	7 передач и 8 позиций
	Метод позиционирования	-	Гидравлический позиционирующий штифт
	Метод позиционирования инструкции	-	Функциональная инструкция M
	Вес станка	кг	40000
Общая электрическая мощность		кВА	125
Округлость обрабатываемой детали		мм	0.01
Постоянство обрабатываемого диаметра		мм	0.02 (на измерительной длине 300)
Плоскостность обрабатываемой детали		мм	0.03/ $\Phi 1000$
Шероховатость обрабатываемой детали		μm	Ra1.6
		μm	Дугообразная поверхность, коническая поверхность Ra3.2
Точность позиционирования	X-ось	мм	0.025/1000(0.02/1000 дополнительный замкнутый контур)
	Z-ось	мм	0.025/1000(0.02/1000 дополнительный замкнутый контур)
Повторяемость	X-ось	мм	0.008
	Z-ось	мм	0.008

Дополнительная Конфигурация

- 6-позиционный инструментальный магазин (автоматическая смена инструмента)
- 12-позиционный инструментальный магазин
- Система ЧПУ Siemens 828D, главный и серводвигатель переменного тока
- Транспортер стружки и внешнее охлаждение
- Импортная решетчатая линейка для оси X/Z
- Стандартный держатель/втулка для токарных резцов с наружным круглым сечением
- Стандартный держатель/втулка для токарного резца с внутренним отверстием
- Диаметр рабочего стола: $\Phi 2250$ мм

Токарный трубонарезной станок Q1313/Q1319C/Q1322C

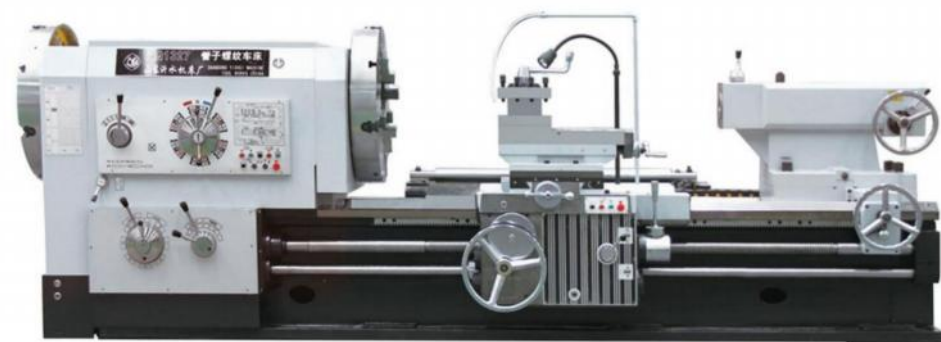


ТОКАРНЫЙ ТРУБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК

Предме		раздел	Q1313	Q1319C	Q1322C
Вместимость	максимальный диаметр обработки над станиной	мм	630/800	630/800	630/800
	наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	340/520	340/520	340/520
	разница между центрами	мм	1500/3000	1500/3000	1500/3000
	Диапазон нарезания резьбы на трубах	мм	30-126	50-193	50-220
Шпиндель	Ширина направляющей	мм	550	550	550
	Максимальная грузоподъемность	T	3	3	3
	Отверстие шпинделя	мм	130	206	225
	Диапазон оборотов шпинделя	rpm	30-800	20-600	20-600
	Зажимной патрон	мм	Ф400 трёхкулачковый	Ф520 4-кулачковый	Ф520 4-кулачковый
револьверная головка	Револьверная головка/инструментальная стойка	-	Ручное 4-позиционное управление	Ручное 4-позиционное управление	Ручное 4-позиционное управление
	Размер хвостовика инструмента	мм	30×30	32×32	32×32
Скорость	Скорость перемещения по оси X	мм	320/420	320/420	320/420
	Скорость перемещения по оси Z	мм	1350/2850	1350/2850	1350/2850
	Быстрое перемещение по оси X	мм/мин	2300	2300	2300
	Быстрое перемещение по оси Z	мм/мин	4000	4000	4000
Задняя бабка	Диаметр выступа задней бабки	мм	Ф100	Ф100	Ф100
	диаметр пиноли задней бабки	мм	250	250	250
Двигатель	Двигатель главного шпинделя	kW	11	11	11
Измерение	Ширина×высота	мм	1500×1500	1550×1550	1650×1550
	Длина	мм	3700/5200	3700/5200	3700/5200
Вес	Вес нетто	T	4.0/5.2	4.3/5.5	4.5/5.7

Пожалуйста, обратите внимание: длину станины станка можно настроить в соответствии с реальными требованиями к работе.

Токарный трубонарезной станок Q1325C/Q1327C/Q1327

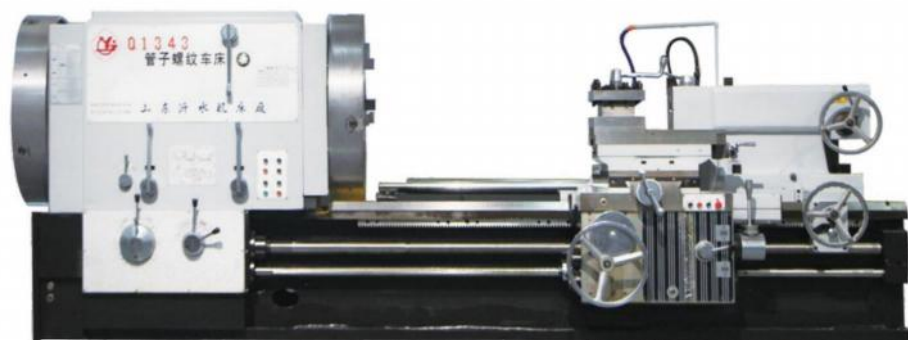


ТОКАРНЫЙ ТРУБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК

Предме		раздел	Q1325C	Q1327C	Q1327
Вместимость	максимальный диаметр обработки над станиной	мм	800	800	1000
	наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	480	480	610
	разница между центрами	мм	1500/3000	1500/3000	1500/3000
	Диапазон нарезания резьбы на трубах	мм	50-250	50-270	130-270
Шпиндель	Ширина направляющей	мм	600	600	755
	Максимальная грузоподъемность	T	4	4	6
	Отверстие шпинделя	мм	255	280	280
	Диапазон оборотов шпинделя	rpm	20-420	20-420	16-380
револьверная головка	Зажимной патрон	мм	Ф630 4- кулачковый	Ф680 4- кулачковый электрический	Ф800 4- кулачковый электрический
	Револьверная головка/инструментальная стойка	-	Ручное 4- позиционное управление	Ручное 4- позиционное управление	Ручное 4- позиционное управление
Скорость Feed	Размер хвостовика инструмента	мм	32×32	32×32	45×45
	Скорость перемещения по оси X	мм	420	420	520
	Скорость перемещения по оси Z	мм	1250/2750	1250/2750	1350/2850
	Быстрое перемещение по оси X	мм/мин	2300	2300	1870
Задняя бабка	Быстрое перемещение по оси Z	мм/мин	4000	4000	3740
	Диаметр выступа задней бабки	мм	Ф120	Ф120	Ф160
Двигатель	диаметр пиноли задней бабки	мм	250	250	300
	Двигатель главного шпинделя	kW	15	15	22
Измерение	Ширина×высота	мм	1700×1600	1700×1600	2100×1650
	Длина	мм	4100/5600	4100/5600	4900/6400
вес	Вес нетто	T	8.0/9.0	8.0/9.0	10.0/11.5

Пожалуйста, обратите внимание: длину станины станка можно настроить в соответствии с реальными требованиями к работе.

Токарный трубонарезной станок Q1332/Q1338/Q1343/Q1350



ТОКАРНЫЙ ТРУБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК

Предмет		Раздел	Q1332	Q1338	Q1343	Q1350
Вместимость	максимальный диаметр обработки над станиной	мм	1000	1000	1000	1200
	наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	610	610	610	710
	разница между центрами	мм	1500/3000	1500/3000	1500/3000	1500/3000
	Диапазон нарезания резьбы на трубах	мм	190-320	190-380	270-430	330-510
Шпиндель	Ширина направляющей	мм	755	755	755	765
	Максимальная грузоподъемность	Т	6	6	6	6
	Отверстие шпинделя	мм	330	390	440	520
	Диапазон оборотов шпинделя	rpm	7.5-280	6-205	4.9-180	4.9-180
	Зажимной патрон	мм	Ф780 4-кулачковый	Ф850 4-кулачковый электрический	Ф1000 4-кулачковый электрический	
револьверная головка	Револьверная головка/инструментальная стойка	-	Ручное 4-позиционное управление			
	Размер хвостовика инструмента	мм	45×45	45×45	45×45	45×45
Скорость	Скорость перемещения по оси X	мм	520	520	520	520
	Скорость перемещения по оси Z	мм	1350/2850	1350/2850	1350/2850	1350/2850
	Быстрое перемещение по оси X	мм/мин	1870	1870	1870	1870
	Быстрое перемещение по оси Z	мм/мин	3740	3740	3740	3740
Задняя бабка	Диаметр выступа задней бабки	мм	Ф160	Ф160	Ф160	Ф160
	диаметр пиноли задней бабки	мм	300	300	300	300
Двигатель	Двигатель главного шпинделя	kW	22	22	22	22
Измерение	Ширина×высота	мм	2100×1650	2100×1700	2100×1700	2100×1850
	Длина	мм	4900/6400	4900/6400	5000/6500	5000/6500
Вес	Вес нетто	Т	11.5/13.0	12.8/14.3	13.0/14.5	15.0/16.5

Пожалуйста, обратите внимание: длину станины станка можно настроить в соответствии с реальными требованиями к работе.

Токарный трубонарезной станок с ЧПУ QK1313/QK1319/QK1322



ТОКАРНЫЙ ТРУБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК С ЧПУ

Предмет	раздел	Qk1313	Qk1319		Qk1322	
		Manual	Manual	HYD	Manual	HYD
Вместимость	максимальный диаметр обработки над станиной	мм	630/800	630/800	630/800	
	наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	340/520	340/520	340/520	
	разница между центрами Distance between centers	мм	1000-6000	1000-6000	1000-6000	
	Диапазон нарезания резьбы на трубах	мм	30-126	50-193	50-220	
	Ширина направляющей	мм	550	550	550	
	Максимальная грузоподъемность	T	3	3	3	
Шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	130	206	206	
	Тип головки шпинделя	-	VF.3 ступенчатый	VF.4 ступенчатый	HYD 4 ступенчатый	HYD 4 ступенчатый
	Диапазон оборотов шпинделя	rpm	30-800	20-600	20-600	
	Зажимной патрон	мм	Ф400 3-кулачковый	Ф500 3-кулачковый	Ф500 3-кулачковый	
револьверная головка	Револьверная головка /инструментальная стойка	-	Револьверная головка с ЧПУ 4 положения	Револьверная головка с ЧПУ 4 положения	Револьверная головка с ЧПУ 4 положения	
	Размер хвостовика инструмента	мм	32×32	32×32	32×32	
Скорость Feed	Скорость перемещения по оси X	мм	320/420	320/420	320/420	
	Скорость перемещения по оси Z	мм	1000-6000	1000-6000	1000-6000	
	Быстрое перемещение по оси X traverse	мм/мин	4000	4000	4000	
	Быстрое перемещение по оси Z	мм/мин	6000	6000	6000	
Задняя бабка	Диаметр выступа задней бабки	мм	Ф100	Ф100	Ф100	
	диаметр пиноли задней бабки	мм	250	250	250	
Двигатель	Двигатель главного шпинделя	kW	11	11	11	
Измерение	Ширина×высота	мм	1800×1850	1880×1850	1880×1850	
	Длина	мм	3300-8300	3300-8300	3300-8300	
вес	Вес нетто	T	4-8	4.6-8.6	4.7-8.7	

Пожалуйста, обратите внимание: длину станины станка можно настроить в соответствии с реальными требованиями к работе, сверхдлинный токарный станок для тяжелых условий эксплуатации может настроить упрощенный токарный станок для нарезания резьбы на трубах с ЧПУ без защитного чехла.

Дополнительная Конфигурация

- Фанус или другой бренд
- Быстросменная стойка для инструментов
- Контроллер с ЧПУ
- Пневматический патрон
- Гидравлическая револьверная головка или Силовая башня
- Гидравлическая задняя бабка
- Пневматический ограничитель положения
- Рычаг настройки инструмента полностью защищен

Токарный трубонарезной станок с ЧПУ QK1325/QK1327C



ТОКАРНЫЙ ТРУБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК С ЧПУ

Предмет	раздел	Qk1325		QK1327C	
		Manual	HYD	Manual	HYD
Вместимость	максимальный диаметр обработки над станиной	мм	800/1000	800/1000	
	наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	480/680	480/680	
	разница между центрами	мм	1000-6000	1000-6000	
	Диапазон нарезания резьбы на трубах	мм	50-255	50-270	
	Ширина направляющей	мм	600	600	
	Максимальная грузоподъемность	T	4	4	
Шпиндель Spindle	Отверстие шпинделя	мм	255	280	
	Тип головки шпинделя	-	VF.4 ступенчатый HYD 4 ступенчатый	VF.4 ступенчатый HYD 4 ступенчатый	
	Диапазон оборотов шпинделя	rpm	20-420	20-420	
	Зажимной патрон	мм	Ф630 4-кулачковый	Ф680 4-кулачковый	
револьверная головка	Револьверная головка/инструментальная стойка	-	Револьверная головка с ЧПУ 4 положения	Револьверная головка с ЧПУ 4 положения	
	Размер хвостовика инструмента	мм	32×32	32×32	
Скорость Feed	Скорость перемещения по оси X	мм	420	420	
	Скорость перемещения по оси Z	мм	1000-6000	1000-6000	
	Быстрое перемещение по оси X	мм/мин	4000	4000	
	Быстрое перемещение по оси Z	мм/мин	6000	6000	
Задняя бабка	Диаметр выступа задней бабки	мм	Ф120	Ф100	
	диаметр пиноли задней бабки	мм	250	250	
Двигатель Motor	Двигатель главного шпинделя	kW	15	15	
Измерение	Ширина×высота	мм	1930×1900	1930×1900	
	Длина	мм	3600-8600	3300-8600	
вес	Вес нетто	T	6-9.5	6.2-9.7	

Пожалуйста, обратите внимание: длину станины станка можно настроить в соответствии с реальными требованиями к работе, сверхдлинный токарный станок для тяжелых условий эксплуатации может настроить упрощенный токарный станок для нарезания резьбы на трубах с ЧПУ без защитного чехла.

Дополнительная Конфигурация

- Fanuc или другой бренд Контроллер с ЧПУ
- Полный защитный экран
- Быстросменная стойка для инструмента
- Гидравлическая задняя бабка
- Гидравлическая револьверная головка или Силовая башня

Токарный трубонарезной станок с ЧПУ QK1327/QK1332/QK1338



ТОКАРНЫЙ ТРУБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК С ЧПУ

Предмет		раздел	QK1327	QK1332	QK1338
Вместимость	максимальный диаметр обработки над станиной	мм	1000	1000	1000
	наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	610	610	610
	разница между центрами	мм	1500-6000	1500-6000	1500-6000
	Диапазон нарезания резьбы на трубах	мм	130-270	190-320	190-380
	Ширина направляющей	мм	755	755	755
	Максимальная грузоподъемность	T	6	6	6
Шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	280	330	390
	Отверстие шпинделя	-	VF.4 steps	VF.3 steps	VF.3 steps
	Диапазон оборотов шпинделя	rpm	10-320	10-280	8-205
	Зажимной патрон	мм	Ф800 4-кулачковый	Ф780 4-кулачковый	Ф850 4-кулачковый
револьверная головка	Револьверная головка/инструментальная стойка	-	Револьверная головка с ЧПУ 4 положения		
	Размер хвостовика инструмента	мм	40×40	40×40	40×40
Скорость	Скорость перемещения по оси X	мм	520	520	520
	Скорость перемещения по оси Z	мм	500-6000	500-6000	500-6000
	Быстрое перемещение по оси X	мм/мин	4000	4000	4000
	Быстрое перемещение по оси Z	мм/мин	4000	4000	4000
Задняя бабка	Диаметр выступа задней бабки	мм	Ф160	Ф160	Ф160
	диаметр пиноли задней бабки	мм	300	300	300
Двигатель	Двигатель главного шпинделя	kW	22	22	22
Измерение	Ширина×высота	мм	2050×2050	2080×2080	2220×2120
	Длина	мм	4950/9450	5000/9500	5000/9500
вес	Вес нетто	T	10.5/15.6	11.5/15.9	12/16.4

Пожалуйста, обратите внимание: длину станины станка можно настроить в соответствии с реальными требованиями к работе, сверхдлинный токарный станок для тяжелых условий эксплуатации может настроить упрощенный токарный станок для нарезания резьбы на трубах с ЧПУ без защитного чехла.

Дополнительная Конфигурация

- Fanuc или другой бренд Контроллер с ЧПУ
- Быстросменная стойка для инструмента
- Гидравлическая револьверная головка или Силовая башня
- Полный защитный экран
- Гидравлическая задняя бабка

Токарный трубонарезной станок с ЧПУ QK1343/QK1350/QK1363



ТОКАРНЫЙ ТРУБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК С ЧПУ

Предмет		раздел	QK1343	QK1350	QK1363
Вместимость	максимальный диаметр обработки над станиной	мм	1000	1200	1500
	наибольший диаметр (устанавливаемого изделия) над поперечными салазками суппорта	мм	610	710	900
	разница между центрами	мм	1500/3000	1500/3000	1500/3000
	Диапазон нарезания резьбы на трубах	мм	270-430	330-510	330-630
	Ширина направляющей	мм	755	765	1100
	Максимальная грузоподъемность	Т	6	6	10
Шпиндель	Отверстие шпинделя	мм	440	520	640
	Тип головки шпинделя	-	VF.3 ступенчатый	VF.3 ступенчатый	VF.3 ступенчатый
	Диапазон оборотов шпинделя	rpm	8-205	8-190	2-120
	Зажимной патрон	мм	Ф1000 4-кулачковый		Ф1250 4-кулачковый
револьверная головка	Револьверная головка/инструментальная стойка	-	Револьверная головка с ЧПУ 4 положения		
	Размер хвостовика инструмента	мм	40×40	50×50	50×50
Скорость Feed	Скорость перемещения по оси X	мм	520	520	750
	Скорость перемещения по оси Z	мм	1250/2750	1250/2750	1250/2750
	Быстрое перемещение по оси X	мм/мин	4000	4000	4000
	Быстрое перемещение по оси Z	мм/мин	4000	4000	4000
Задняя бабка	Диаметр выступа задней бабки	мм	Ф160	Ф160	Ф260 (Поворотные втулки)
	диаметр пиноли задней бабки	мм	300	300	300
Двигатель	Двигатель главного шпинделя	kW	22	22	37
Измерение	Ширина×высота	мм	2220×2120	2300×2200	2500×2500
	Длина	мм	5000/6500	5000/6500	5000/7100
вес	Вес нетто	Т	13.0/14.0	15.0/16.0	18.0/19.3

Пожалуйста, обратите внимание: длину станины станка можно настроить в соответствии с реальными требованиями к работе, сверхдлинный токарный станок для тяжелых условий эксплуатации может настроить упрощенный токарный станок для нарезания резьбы на трубах с ЧПУ без защитного чехла.

Дополнительная Конфигурация

- Fanuc или другой бренд Контроллер с ЧПУ
- Полный защитный экран
- Быстросменная стойка для инструмента
- Гидравлическая задняя бабка
- Гидравлическая револьверная головка или Силовая башня

Фрезерные обрабатывающие центры VMC 850B/VMC 1100B/VMC 1300B



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC Oi-MF Plus типа (5)
- Магазин BT40 на 24 инструмента
- Линейная направляющая
- 3-осевой шариковый винт
- Цепной конвейер
- Шпиндель BT40 10000об/мин

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

предмет	раздел	VMC 850B	VMC 1100B	VMC 1300B
стол				
размер стола	мм	1000×500	1360×610	1400×700
размер слота	мм	18×5	18×5	18×5
Максимальная загрузка	кг	600	1000	1000
Рабочий диапазон				
Скорость перемещения по оси X	мм	850	1100	1300
Скорость перемещения по оси Y	мм	560	610	700
Скорость перемещения по оси Z	мм	650	650	700
Максимальное расстояние между носом шпинделя и рабочим столом	мм	800	800	850
Минимальное расстояние между носом шпинделя и рабочим столом	мм	150	150	150
Шпиндель				
Толкатель	-	BT40	BT40	BT40 BT50
скорость шпинделя	об/мин	10000	10000	10000 6000
Крутящий момент главного двигателя	N.m	52.5	52.5	52.5 71.6
Мощность главного двигателя	kW	11/15	11/15	11/15 15/18.5
Снабжение				
скорость подачи	мм/мин	1-20000	1-20000	1-10000
Быстрая подача x/y/z	мм/мин	45/45/30	45/45/30	24/24/20
кассета				
тип кассеты	-	ATC	ATC	ATC
емкость кассеты	pieces	24	24	24 20
Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300 300
Максимальный вес инструмента	кг	7	7	7 15
Максимальный полный диаметр инструмента	полный	Ф80	Ф80	Ф80 Ф133
	рядом	150	150	150 250
Время смены оснастки	s	2.5	2.5	2.5 3.5
позиция				
ось X	мм	0.01	0.01	0.01
ось Y	мм	0.008	0.008	0.008
ось Z	мм	0.01	0.01	0.01
Повторяемость				
ось X	мм	0.008	0.008	0.008
ось Y	мм	0.006	0.006	0.006
ось Z	мм	0.008	0.008	0.008
Общая электрическая мощность	kVA	25	25	37
Давление воздуха	Mpa	0.5-0.7	0.5-0.7	0.5-0.7
Размеры и вес машины				
Размеры(L×W×H)	мм	3960×2450×2920	3960×2450×2920	5026×2970×3361
вес	кг	5900	6100	9500

Дополнительная Конфигурация

- Системы FANUC Oi Mf Plus Type (1), Siemens 828D
- Измерение Рабочей Нагрузки
- Жидкость Внутреннего Охлаждения Шпинделя
- Коробка Передачи
- Скорость Фрезерования Шпинделя BT40 / BT50

Фрезерные обрабатывающие центры VMC 850Q/VMC 1000Q/VMC 1100Q



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC Oi-MF Plus типа (5)
- Магазин BT40 на 24 инструмента
- Линейная направляющая
- 3-осевой шариковый винт
- Цепной конвейер
- Шпиндель BT40 10000об/мин

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

предме	раздел	VMC 850Q	VMC 1000Q	VMC 1100Q
стол				
размер стола	мм	1000×500	1150×500	1300×610
Максимальная загрузка	kg	600	600	1000
размер t слота	mm×N	18×5	18×5	18×5
Диапазон инструмента				
Скорость перемещения по оси X	мм	850	1000	1100
Скорость перемещения по оси Y	мм	500	500	620
Скорость перемещения по оси Z	мм	540	540	600
Расстояние между	максимальное	мм	660	720
сопло шпинделя к столу	мин	мм	120	120
Расстояние от центра шпинделя до поверхности направляющей	мм	640	640	743
шпиндель				
Сужение (7:24)	-	BT40	BT40	BT40
скорость	об/мин	10000	10000	10000
Крутящий момент	N.m	35.8/70 (S2 15Minutes)	35.8/70 (S2 15Minutes)	35.8/70 (S2 15Minutes)
мощность главного двигателя	kW	7.5/11	7.5/11	7.5/11
Тип привода	-	Synchrone us belt	Synchrone us belt	Synchrone us belt
Набор инструментов				
Держатель инструмента	-	MAS 403 BT40	MAS 403 BT40	MAS 403 BT40
Потяните за шпильку	-	MAS 403 40BT- 1	MAS 403 40BT- 1	MAS 403 40BT- 1
скорость				
Быстрая подача	ось X	m/min	48	48
	ось Y	m/min	48	48
	ось Z	m/min	48	48
мощность двигателя(XYZ)	kW	1.8/1.8/3	1.8/1.8/3	2003-3-3
Крутящий момент двигателя(XYZ)	Nm	2011-11-20	2011-11-20	20/20/20
Скорость подачи	mm/min	1-20000	1-20000	1-20000
инструментальный магазин				
Тип	-	роботRobot	роботRobot	роботRobot
коллекция инструментов	-	Выбор ближайшего инструмента	Выбор ближайшего инструмента	Выбор ближайшего инструмента
Емкость магазина	-	24	24	24
Макс.длина инструмента	мм	300	300	300
Макс.вес инструмента	кг	7	7	7
Максимальный диаметр инструментального диска.	полный	мм	Ф80	Ф80
	рядом	мм	Ф150	Ф150
Время смены инструмента	s	2.5	2.5	2.5
Расстояние между столом и полом	мм	880	880	950
Вес машины	krkg	5100	5400	6200
электрическая мощность	KVA	18	18	25
габаритные размеры (L×W×H)	мм	2400×2560×2700 (without conveyor)	2700×2560×2700 (without conveyor)	2940×3450×3050 (without conveyor)

Дополнительная Конфигурация

- Системы FANUC Oi Mf Plus Type (1), Siemens 828D
- Жидкость Внутреннего Охлаждения Шпинделя
- Скорость Вращения Шпинделя BT40 / Bt50
- Измерение Рабочей Нагрузки
- Коробка Передачи

Горизонтальный многоцелевой станок HMC 63H/HMC 80H



Стандартная Конфигурация

- Система ЧПУ FANUC Oi-MF PLUS
- механический шпиндель 6000 об/мин
- магазин инструментов BT50-40T
- двойное позиционирование на 1°
- Очистка конических отверстий шпинделя, воздушная завеса шпинделя сменного стола

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ МНОГОЦЕЛЕВОЙ СТАНОК

предмет		раздел	HMC 63H	HMC 80H
рабочий стол	размер	мм	630X630	800X800
	Грузоподъемность	кг	1200	2000
	Количество поддонов	-	2	2
	Время изменения	S	14	18
Диапазон механической обработки	Максимальное перемещение рабочего стола по оси X	мм	1000	1350
	Максимальный ход передней бабки по оси Y	мм	900	1100
	Максимальный ход колонны по оси Z	мм	900	1100
	Поворотный -ось B		1°×360	1°×360
	Максимальный диаметр поворота обрабатываемой детали	мм	Φ1000	Φ1250
	Максимальная высота обрабатываемой детали	мм	1000	1200
	Расстояние между торцом шпинделя и центром стола	максимальное мм	1000	1250
		минимальное мм	100	150
шпиндель	Расстояние от центра шпинделя до поверхности рабочего стола	максимальное мм	1000	1150
		минимальное мм	100	50
	сужение (7:24)		BT50	BT50
	максимальная скорость	rpm	6000	6000
инструментальный магазин	Мощность главного двигателя (непрерывная/52)	Kw	18.5/22	22/26
	Максимальный выходной крутящий момент (непрерывный/52)	N·m	605/739(30min)	718/849(30min)
	Вместимость	pcs	40	40
	Максимальная длина инструментов	мм	500	500
	Максимальный вес инструментов	кг	25	25
снабжение	Максимальный диаметр инструментов	мм	Φ125/Φ250	Φ125/Φ250
	Время изменения (T-T)	S	3.5	3.5
	Диапазон подачи для резки	X、Y、Z мм/мин	1-30000	1-24000
Точность позиционирования	Быстрая подача	X、Y、Z мм/мин	30	24
	X/Y/Z оси	мм	0.01	0.012
	X/Y/Z Ось (с решеткой)	мм	0.008	0.008
Точность повторного позиционирования	B-ось (1°×360)	"	8	8
	X/Y/Z оси	мм	0.008	0.008
	X/Y/Z Ось (с решеткой)	мм	0.005	0.006
Система ЧПУ	B-ось (1°×360)	"	3	3
	Система ЧПУ	kg	FANUC Oi-MF	FANUC Oi-MF
	Габаритные размеры (L×W×H)	мм	5200×4000×3500	6200×4500×3850
занимаемая площадь		мм	7000×5250	7850×5800

Дополнительная Конфигурация

- Система ЧПУ FANUC Oi-MF PLUS
- механический шпиндель 6000 об/мин
- магазин инструментов BT50-40T
- двойное позиционирование на 1°
- Очистка конических отверстий шпинделя
- Воздушная завеса шпинделя для замены водяных пистолетов на столе
- Проверка инструмента
- Охлаждение распылением
- Произвольные таблицы индикации
- Автоматические двери

5-осевой обрабатывающий центр SMU50



Стандартная Конфигурация

- Скорость вращения шпинделя 14000 об/мин, Германия Kessler
- Направляющая оси XYZ: роликовая направляющая MR35, Швеция Schneiberg
- ШВП по оси XYZ: 40/40/32, Германия Kammerer
- Осевая решетка XYZB: Серия RCN, Германия Heidenhan
- Инструментальный магазин: 40 шт, Ubuна или Kiev
- Пневматические компоненты: Anwochi/Festo
- Гидравлические компоненты: Hedek, Германия

5-ОСЕВОЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

Пункт	Ед. изм.	SMU50
Основная информация	Перемещение по осям X/Y/Z	мм 500/450/450
	Диапазон поворота оси В	угол -5/+110
	Диапазон вращения оси С	угол 360
	Расстояние от торца шпинделя до верстака (когда ось В находится под углом 0 градусов)	мм 150~600
	Размер верстака	мм Ф630X500
Шпиндель	Макс. грузоподъемность верстака	кг 250
	Макс. частота вращения шпинделя/конусный хвостовик	об/мин 14000/HSK-A63
	Мощность (S1/S6-40%)	кВ 15/21
	Выходной крутящий момент (S1/S6-40%)	Нм 80/112
Шпиндель (доп.)	Макс. частота вращения шпинделя/конусный хвостовик	об/мин 20000/HSK-A63
	Мощность (S1/S6-40%)	кВ 25/40
	Выходной крутящий момент (S1/S6-40%)	Нм 87/135
Система подачи	Скорость быстрого перемещения по осям X/Y/Z	м/мин 30
Точность позиционирования	Макс. скорость подачи при резании	м/мин 30
	Частота вращения оси В/С	об/мин 20
	Ось X/Y/Z	мм 0.006
Повторяемость Автоматическая система смены инструмента	Ось X/Y/Z	мм 0.004
	Ось В/С	уг.сек. 5
	Количество инструментов	шт 40
	Макс. длина инструмента	мм 300
	Макс. диаметр инструмента/прилегание без инструмента	мм Ф80/Ф130
	Макс. вес инструмента	кг 6
Система ЧПУ	Siemens	— 840D SL
Параметры станка	Общая высота	мм 2750
	Д X Ш (включая помещение для обслуживания и эксплуатации)	мм 4150X3980
	Вес нетто (без учета аксессуаров)	кг 5350
	Электропотребление	кВ 25

Дополнительная Конфигурация

- Скорость вращения шпинделя 20000 об/мин, Германия Kessler
- Измерение инструмента OTS
- Тестирование заготовок OPM60
- Внутренняя система охлаждения инструмента 40 бар
- Вращающийся винторез VP200, производство Германия
- Сепаратор масляного тумана S800, Filtermist Англия
- Refined Surface Siemens
- OPC UA Siemens
- Пистолет для охлаждающей жидкости
- Мониторинг столкновений станков
- Компенсация теплового смещения шпинделя
- Разделение масла и воды

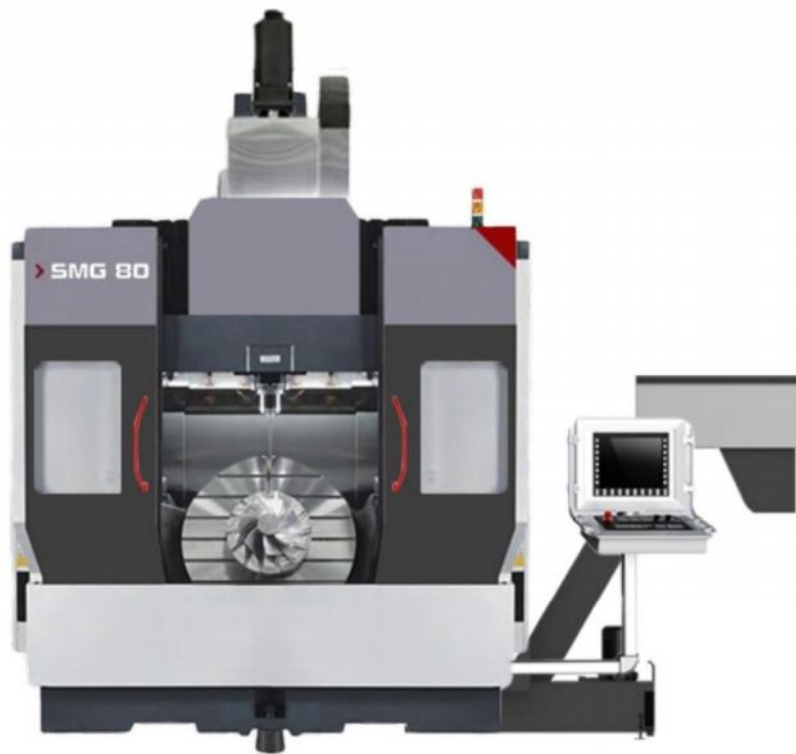
5-осевой обрабатывающий центр CNCX850



5-ОСЕВОЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

Предметы	CNCX850
Максимальный диаметр поворота на станине	Ф850mm
Максимальный диаметр обработки башни	Ф850mm
Максимальная длина обрабатываемой детали	2000 mm
Максимальный вес обрабатываемой детали	1000 кг
Стандарт конца шпинделя	ИСО A2-11
Диаметр отверстия шпинделя	Ф100 mm
Гидравлической патрон шпинделя	15 дюймов
Скорость вращения шпинделя	2000 об/мин
Максимальный крутящий момент по оси C	2000 Nm
Минимальное программирование по оси C	0.0001
Диаметр сквозного отверстия контршпинделя	Ф105 mm
Максимальный выходной крутящий момент вспомогательного шпинделя	800 Nm
Мощность шпинделя фрезерной головки	C1 100% 22кВт C6 40% 30кВт
Максимальная скорость фрезерной головки	4000 об/мин
Максимальный крутящий момент фрезерной головки	C1 100% 200 Nm C6 40% 300 Nm
Угол поворота по оси B	320 градусов (угол поворота фрезы +-160 градусов)
Индексное позиционирование по оси B	2.5
Момент поворота оси B	1100 Nm
Максимальный зажимной момент по оси B	3500 Nm
Минимальное программирование по оси B	0.0001
Перемещение по оси Z (продольное)	2050 mm
Перемещение по оси X (вертикальное направление)	*+600/-50 mm
Перемещение по оси Y	400(+/-200) mm
Перемещение по оси W (Дополнительная бабка)	1500 mm
Система инструментов	HSK 63A
Количество инструментов	36
Система управления	HNC-840DI

5-осевой обрабатывающий центр SMG80



Стандартная Конфигурация

- Siemens 840DSL
- Скорость вращения шпинделя 20000 об/мин HSK-A63, Германия Kessler
- Направляющая оси XYZ: роликовая направляющая 45/55/45 THK
- XYZ Axis Ballscrew: 45/50/45, Германия Kammerer
- Вращающийся стол переменного тока, Германия Cytac
- Осевая решетка XYZB: Серия RCN, Германия Heidenhan
- Магазин инструментов: 40 шт.
- Система смазки
- Конвейер для стружки
- Пневматическая система
- Гидравлическая система

5-ОСЕВОЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

Пункт		Ед. изм.	SMG80	SMG80MT
Основная информация	Перемещение по осям X/Y/Z	мм	800/900/620	
	Диапазон поворота оси A	угол	±120	
	Диапазон вращения оси C	угол	360	
	Расстояние от торца шпинделя до верстака	мм	120—740	
	Размер верстака	мм	Ф800	
	Макс. грузоподъемность верстака	кг	1200	1000
	Макс. диаметр поворота верстака	мм	Ф1000	
Шпиндель	Макс. частота вращения шпинделя/ конусный хвостовик	об/мин	20000/HSK-A63	20000/HSK-T63
	Мощность (S1/S6-40%)	кВ	25/40	
	Выходной крутящий момент (S1/S6-40%)	Нм	87/135	
Система подачи	Скорость быстрого перемещения по осям X/Y/Z	м/мин	50	
	Макс. скорость подачи при резании	м/мин	0.001 ~ 20	
	Скорость оси A	об/мин	30	
	Скорость оси C	об/мин	80	800
Точность позиционирования	Ось X/Y/Z (немецкий стандарт VDI 3441)	мм	0.008	
	Ось A/C (немецкий стандарт VDI 3441)	угл. Сек	8	
Повторяемость	Ось X/Y/Z (немецкий стандарт VDI 3441)	мм	0.005	
	Ось B/C (немецкий стандарт VDI 3441)	угл. Сек	5	
Автоматическая система смены инструмента	Количество инструментов	шт	40 (опционально 40x2)	
	Макс. длина инструмента	мм	300	
	Макс. диаметр инструмента/прилегающее пространство	мм	Ф75/Ф125	
	Макс. вес инструмента	кг	8	
Система ЧПУ	Heidenhan (опционально Siemens)	—	Heidenhan TNC 640 Siemens 840Dsl	
Параметры станка	Общая высота	мм	3730	
	L X W	мм	5300X4600	
	Вес нетто (без учета навесного оборудования)	кг	23000	
	Электроэнергия	кВ	90	95

Дополнительная Конфигурация

- Скорость вращения шпинделя 15000 об/мин, Германия Kessler
- Измерение инструмента, NT Германия
- Тестирование заготовок OPM60
- Система внутреннего охлаждения инструмента 40 бар
- Вращающееся окно Vp200, производство Германия
- Сепаратор масляного тумана
- Интерфейс данных Heidenhan
- Пистолет для охлаждающей жидкости
- Система распознавания инструмента Baruf, Германия
- Мониторинг столкновений станков Heidenhan DCM
- Усовершенствованная поверхность Siemens
- Функция термокомпенсации шпинделя, Германия Kessler

5-осевой обрабатывающий центр SN6163-5



Стандартная Конфигурация

- SIEMENS 840DSL
- Ось В: DUPLOMATIC ES-B20 итальянский серворевольверный агрегат
- Подшипник шпинделя: Германия FAG
- Электрический шпиндель: MV8-325C Тайвань
- Гидравлический патрон: Тайвань
- Решетчатая шкала: Heidenhan
- Автоматическая система настройки инструмента: Италия

5-ОСЕВОЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

Пункт		Ед. изм.	SN6163-5
Макс. диаметр поворота над станиной		мм	Ф650
Макс. диаметр поворота над суппортом		мм	Ф540
Макс. диаметр поворота		мм	Ф630
Макс. длина поворота		мм	1000
Перемещение по оси X		мм	680
Перемещение по оси Y		мм	-140/+140
Перемещение по оси Z		мм	1050
Перемещение по оси В		°	-102.5 °/+102.5 °
Перемещение по оси С		°	360°
Основной шпиндель	Диаметр патрона	-	15"
	Диапазон частоты вращения шпинделя	об/мин	30-2000
	Шпиндельная головка	-	A2-8
	Диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф90
	Мощность главного двигателя	кВ	28/42
	Ось С Минимальный угол индексации	°	0.001
Ось С Макс. скорость	Ось С Макс. скорость	об/мин	20
	Мощность	кВ	16.8
	Макс. скорость	об/мин	7000
Ось В	Макс. скорость	об/мин	26
	Угол индексации	°	5 ° или любой угол
	Минимальный угол индексации	°	0.001
Субшпиндель (электрический шпиндель, специальный заказ)	Диаметр патрона	-	12"
	Диапазон максимальной скорости	об/мин	4000
	Шпиндельная головка	-	A2-8
	Диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф66
	Мощность главного двигателя	кВ	26
	Ось С2 Минимальный угол индексации	°	0.001
	Ось С2 Макс. скорость	об/мин	200
АТС	Режим перемещения подшпинделя	-	сервопривод+ шариковый винт
	Тип хвостовика инструмента	-	CAPTO C6
	Макс. диаметр инструмента	мм	Ф100
	Емкость	-	24
	Макс. длина инструмента	мм	200
Макс. вес инструмента		кг	8
Электропитание		-	380V 50Гц
Подача воздуха		-	5-8 бар 500 л/мин
Гидравлическая станция		Мпа	6.3
Габаритные размеры (Д x Ш x В)		мм	4700X3000X3200 (Без транспортера для стружки)
Вес станка		кг	16500

Горизонтально-расточные станки с ЧПУ PBC110(F)M

SYMG
沈阳机床集团



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC Oi
- Внешнее охлаждение охлаждающая жидкость
- Импортные подшипники шпинделя
- Импортированный осью XYZ линейный резервуар для удаления стружки
- Направляющие лотка для воды на рабочем столе (серия PBC)
- Броневая защита колонны
- Масляный радиатор коробки шпинделя
- Централизованная смазка
- Функция обдува шпинделя воздухом для станка

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Элемент		Единица	PBC110(f)m
Размер таблицы	мм	1000×1250	
		1250×1400	
Макс. Загрузка таблицы		Т	5
Диаметр шпинделя		мм	Φ110
Диаметр лицевой панели		мм	- Φ630
Веретеное конусное отверстие		-	ISO 7:24 NO.50
Башня (турель/основание)		-	JT50/BT50
Скорость вращения шпинделя		об/мин	10-2500 10-2000(fm)
Скорость лицевой панели		об/мин	-210
Основная мощность двигателя		кВт	17/20.4
Макс. Крутящий момент шпинделя		Н.м.	1300/1600
перемещение стола-X		мм	2000
Ход передней бабки-Y		мм	1500
Перемещение колонны Z		мм	1200
Ход шпинделя-Bт		мм	550
Перемещение ползунка лицевой панели U		мм	-140
наибольший диаметр обработки над станиной B		о	0.001×360
Расстояние от веретенного центра до поверхности стола		мм	60-1560/30-1530
Расстояние от вершины веретена до столового центра		мм	350 487(fm)
Скорость подачи	X、Y、Z	мм/мин	1-6000
	W	мм/мин	1-2000
	U	мм/мин	-1-1000
	B	R/мин	0-1

Дополнительная Конфигурация

- Система ЧПУ FANUC Oi-MF PLUS
- механический шпиндель 6000 об/мин
- магазин инструментов BT50-40T
- двойное позиционирование на 1°
- Очистка конических отверстий шпинделя
- Проверка инструмента
- Воздушная завеса шпинделя для замены водяных пистолетов на столе
- Охлаждение распылением
- Произвольные таблицы индексации
- Автоматические двери

Горизонтально-расточные станки

TKP6513

SYMG

沈阳机床集团



Стандартная Конфигурация

- Система FANUC Oi
- Внешнее охлаждение
- Импортные подшипники шпинделя
- Импортные шариковые винты
- Устройство для удаления стружки из бака охлаждающей жидкости
- Поддон для воды на рабочем столе
- Защита стальной тяги станины
- Броневая защита колонны
- Масляный радиатор коробки шпинделя
- Централизованная смазка
- Функция обдува шпинделя воздухом
- Кольцевая решетка для станка по оси В

Горизонтально-расточные станки

Элемент		Единица	ТКР6513
Размер таблицы		мм	1400×1600/2000×2000
Макс. Загрузка таблицы		Т	10
Диаметр шпинделя		мм	Φ130
Диаметр лицевой панели		мм	Φ730
Веретеное конусное отверстие		-	ISO 7:24 NO.50
Башня (турель/основание)		-	JT50/BT50
Скорость вращения шпинделя		об/мин	10-2000
Скорость лицевой панели		об/мин	10-125
Основная мощность двигателя		кВт	25/30
Макс. Крутящий момент шпинделя		Н.м.	2500/3000
перемещение стола-X		мм	2000/3000/3500/4000
Ход передней бабки-Y		мм	1600/2000/2500/3000
Перемещение колонны Z		мм	1600/2000
перемещение шпинделя--W		мм	800
Перемещение ползунка лицевой панели U		мм	200
наибольший диаметр обработки над станиной B		о	0.001×360
Расстояние от веретенного центра до поверхности стола		мм	100-1700
Расстояние от вершины веретена до столового центра		мм	850/1050
Скорость подачи	X、 Y、 Z	мм/мин	1-6000
	W	мм/мин	1-3000
	U	мм/мин	1-3000
	B	R/мин	0-1

Дополнительная Конфигурация

- Устройство для смены инструмента 40/60
- Защита рабочей зоны стола
- Линейная шкала по осям X, Y, Z
- Система внутреннего охлаждения шпинделя
- Масляный радиатор насосной станции
- Вспомогательная фрезерная головка
- Водяной пистолет
- Пневматический пистолет

Горизонтально-расточные станки TRX6111B/TRX6113

SYMG
 沈阳机床集团



Горизонтально-расточные станки

Элемент		Единица	TRX6111B	TRX6113
Шпиндель	Диаметр	мм	110	130
	Конус	—	Морс №6 (ISO7: 24N050)	Метрика 80 (ISO7: 24N050)
	Максимальный крутящий момент	N.m	1225	3136
	Максимальная осевая тяга	N	12250	31360
	Настройки скорости	—	22	24
	Скорость диапазона	об/мин	8-1000	4-800
	Основная мощность двигателя	kW	7.5	15
Облицовочная плита	Максимальный крутящий момент	N.m	1960	4900
	Диаметр	мм	600	750
	Скорость диапазона	об/мин	4-200	2.5-125
	Настройки скорости	—	18	18
Рабочий стол	Размеры	мм	1100×960	1600×1400
	Максимальная нагрузка	kg	5000	8000
	Размер Т-Слота	мм	22	28
	Количество Т-слота	—	7	9
Диапазон обработки	X-ось Макс. Перемещение	мм	900	1600
	Ось Y Макс. Перемещение	мм	900	1400
	Z-ось максимальное Перемещение	мм	1400	2000
	W-ось максимальноеПеремещение (шпиндель)	мм	600	900
	U-ось максимальное перемещение (Скользящая лицевая пластина)	мм	180	250
	B поворотный угол оси B.	°	360	360
	Мин	мм	0	0
Подача	Быстрый переход	mm/min	X/Y/Z/W:2500	X/Y/Z/W:2500
	Диапазон подач по осям за каждый оборот шпинделя	mm/rev	0.04-6/0.01-1.88 (X/Y/Z/W)	0.05-8/0.01-2 (X/Y/Z/W)
Общие характеристики	Размеры (L × w × h)	мм	4910×2454×2750	6995×3647×3442
	Вес машины	kg	11500	24000

Дополнительная Конфигурация

● Размер таблицы

● Линейная шкала X, Y, Z