

+375 29 290-58-63



КАТАЛОГ

оборудования
для металлообработки



stankotech.by

О КОМПАНИИ

Компания «СТАНКОТЕХНОЛОГИИ» — крупный дистрибьютор, посвятивший себя обеспечению предприятий современным промышленным оборудованием. Предлагаем нашим клиентам широкий ассортимент оборудования для дерево- и металлообработки. У нас более 300 станков на складе: токарные с чпу, фрезерные с чпу, автоматы продольного точения, лазеры, листогибы, лазерная сварка, гильотины, профилегибы и многое другое. Полный спектр станков - под любые задачи. В наличии - оборудование производства Китай, Тайвань, Ю Корея, Турция и других. Поставка осуществляется «под ключ». Собственный сервис гарантирует оперативный запуск оборудования и быструю реакцию в случае гарантийных вопросов. Запасные части в наличии либо поставляются в кратчайшие сроки.

Мы работаем с ведущими мировыми производителями и гарантируем высокое качество продукции. Сотрудничая с нами, вы получаете надежное оборудование, профессиональную поддержку и уверенность в завтрашнем дне!



НАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Широкий ассортимент – в нашем каталоге представлены станки для различных задач: токарные, фрезерные, шлифовальные, сверлильные, форматно-раскроечные и многое другое.
- Собственные склады – поддерживаем наличие популярных моделей, что сокращает сроки поставки.
- Профессиональное сервисное обслуживание – оказываем гарантийное и постгарантийное обслуживание, проводим диагностику и ремонт оборудования.
- Индивидуальный подход – подбираем станки с учетом особенностей производства и потребностей клиента.
- Обучение и поддержка – консультируем по эксплуатации оборудования, проводим инструктажи для персонала.
- Гибкие условия сотрудничества – предлагаем различные формы оплаты и удобные логистические решения.



Обращайтесь к нам для консультации, подбора оборудования и получения дополнительной информации
МЫ ВСЕГДА РАДЫ ПОМОЧЬ!

Инструмент и оснастка	2
МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
Автоматы продольного точения NEXTURN (Ю. Корея)	3
Автоматы продольного точения BLIN (Китай)	8
Токарные автоматы BLIN (Китай)	11
Токарные автоматы RAY FENG (Тайвань)	12
Токарные обрабатывающие центры DMC (Ю.Корея)	13
Токарные станки с ЧПУ BLIN (Китай)	28
Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры SUNMILL (Тайвань)	29
5-ти осевые фрезерные обрабатывающие центры SUNMILL (Тайвань)	31
Фрезерные станки с ЧПУ BLIN (Китай)	32
Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры KAFO (Китай)	34
Токарно-карусельные станки HONOR SEIKI (Тайвань)	36
ШЛИФОВАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
Шлифовальные станки E-TECH (Тайвань)	37
Плоскошлифовальные станки (Тайвань)	40
ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
Электроэрозионные станки CHMER (Тайвань)	41
ЛИСТООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
Установки лазерной резки INTERLASER (Китай)	43
Установки лазерной резки BODOR (Китай)	47
Установки плазменной резки ERMAKSAN (Турция)	49
Установки гидроабразивной резки HEAD Waterjet (Китай)	50
Системы ручной лазерной сварки LightWeld IPG (Россия)	52
Системы ручной лазерной сварки I-weld (Китай)	53
Системы ручной лазерной чистки LightClean IPG (Россия)	54
Системы ручной лазерной чистки I-clean (Китай)	55
Листогибочные прессы ERMAKSAN (Турция)	56
Листогибочные прессы BOMEI (Китай)	62
Листогибы с поворотной балкой FASTECH (Турция)	64
Гильотинные ножницы ERMAKSAN (Турция)	66
Гильотинные ножницы BOMEI (Китай)	69
Координатно-пробивные прессы ERMAKSAN (Турция)	70
Четырехвалковые гидравлические листогибы SAHINLER (Турция)	72
Трехвалковые гидравлические листогибы SAHINLER (Турция)	75
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ	
Профилегибочные станки SAHINLER (Турция)	78
Пресс-ножницы комбинированные SAHINLER (Турция)	83
Автоматические дисковые пилы BEKA-MAK (Турция)	84
Ленточнопильные станки BEKA-MAK (Турция)	85
Гидравлические прессы HIDROLIKSAN (Турция)	87
Линии обработки рулонного металла EAE (Турция)	91
Линии продольной и поперечной резки рулонного металла TIMKO (Турция)	96
Листоправильные машины AKYAPAK (Турция)	97

ООО «СТАНКОТЕХНОЛОГИИ» осуществляет поставки инструмента, оснастки, комплектующих, запчастей и расходных материалов для всех видов металлообрабатывающего оборудования.

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЛИСТОГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ:

- пуансоны,
- инструмент для плущения,
- матрицы,
- крепления верхнего инструмента различных стандартов и типов,
- держатели матриц,
- переходники/адаптеры



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ УСТАНОВОК ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ ERMAKSAN, BODOR, SENFENG, G-WEIKE, HAN'SLASER И ДРУГИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ, ТАКИЕ КАК:



- лазерные головы,
- коллиматорные линзы,
- фокусные линзы,
- защитные линзы,
- сопла различных $\varnothing$ ов,
- крышки,
- керамические вставки,
- защитные колпаки и др.



ЦАНГИ ДЛЯ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ И АВТОМАТОВ С ЧПУ ОТ ТАЙВАНЬСКОЙ КОМПАНИИ ENITUISSE:

- цанги шпинделя,
- цанги главного шпинделя и протившпинделя для автоматов продольного точения,
- люнетные цанги,
- цанги и оснастка для прутковых податчиков FEDEK (LNS), Barload, IEMCA, IKURA SEIKI и др.





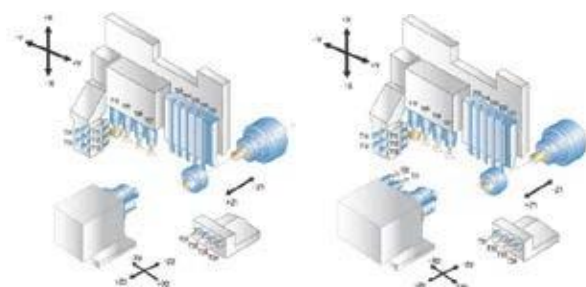
Ю. Корея



Автоматы продольного точения NEXTURN серии B

Прутковые токарные автоматы продольного точения NEXTURN серии SA12/20/32B имеют одну модификацию B, и в зависимости от модели отличаются только системой инструмента (кол-вом приводных/неприводных инструментов), а также $\varnothing$ ом обрабатываемой заготовки.

Схема инструмента



Nexturn SA12B

Nexturn SA20B / SA32B

NEXTURN СЕРИИ SA B ПРЕДСТАВЛЕНЫ ТРЕМЯ МОДЕЛЯМИ:

- Nexturn SA12B – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 1 до 12 мм,
- Nexturn SA20B – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 3 до 20 мм,
- Nexturn SA32B – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 3 до 32 мм.

НАИМЕНОВАНИЕ	SA12B	SA20B	SA32B
Макс $\varnothing$ устанавливаемого прутка	Ø12 мм	Ø20 мм	Ø32 мм
Макс длина точения	160 мм	210 мм	210 мм
Макс диам. сверления/резьбы в главном шпинделе	Ø7 мм/M6	Ø12 мм/M10	Ø12 мм/M10
Макс диам. протившпинделя	Ø12 мм	Ø20 мм	Ø32 мм
Макс диам. сверления/резьбы в протившпинделе	Ø8 мм/M6	Ø10 мм/M8	Ø10 мм/M8
Макс диам. радиального сверления/резьбы	Ø7 мм/M6	Ø10 мм/M8	Ø10 мм/M8
Макс диам. торцевой фрезы	Ø30 мм	Ø40 мм	Ø40 мм
Частота вращения главного шпинделя	10 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин
Частота вращения протившпинделя	10 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин
Частота вращения приводного инструмента	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин
Общее кол-во инструментальных позиций	18 шт.	22 шт.	20 шт.
Кол-во позиций для токарной обработки в главном шпинделе	5 шт.	6 шт.	5 шт.
Кол-во позиций радиального приводного инструмента	4 шт.	4 шт.	4 шт.
Кол-во позиций осевого инструмента для главного шпинделя – блок инструментов оси Y	5 шт.	5 шт.	5 шт.
Кол-во позиций торцевого инструмента для главного шпинделя	-	3 шт. (2 фикс. +1 прив)	2 шт.
Кол-во позиций осевого инструмента для одновременной обработки в протившпинделе	4 шт. (4 фикс.)*опция 2 прив.позиции	4 шт. (4 фикс.)*опция 2-3 прив. позиции	4 шт. (4 фикс.)*опция 2-3 прив. позиции
Размер инструмента в резцедержателе	Ø 10 × 10 × 120	Ø 12 × 12 × 120	Ø 16 × 16 × 120
Ускоренные перемещения по осям X/Y/Z	32 м/мин		
Позиционирование поворота оси C1 главного шпинделя	0,001 градус		
Позиционирование поворота оси C2 протившпинделя	0,001 градус		
Мощность двигателя главного шпинделя	1,5 / 2,2 кВт	2,2 / 3,7 кВт	5,5 / 7,5 кВт
Мощность двигателя протившпинделя	0,55 / 1,1 кВт	1,5 / 2,2 кВт	1,5 / 2,2 кВт
Мощность двигателя приводного инструмента	1 кВт	1 кВт	1 кВт
Мощность двигателя приводного инструмента для протившпинделя	0,5 кВт	0,75 кВт	0,75 кВт
Контроллер	Fanuc Oi-TF Plus		
Кол-во управляемых осей	7 шт.		
Высота центров	1000 мм		
Габариты Д × Ш × В	1580×960×1590 мм	1960×1170×1640 мм	2030×1315×1645 мм
Вес	1 900 кг	2 700 кг	3 100 кг

NEXTURN
SWISS TURN LEADER



Ю. Корея

EXCLUSIVE

Автоматы продольного точения

NEXTURN серии PII



Схема инструмента



NexturnSA20PII



NexturnSA26PII / SA32PII



NexturnSA38PII

Автоматы продольного точения NEXTURN серии SA PII являются высокопроизводительными станками для обработки прутков из различных материалов (от цветных сплавов до труднообрабатываемых сталей) предназначенными как для крупносерийного и массового производства, так и для мало- и среднесерийного производства.

АВТОМАТЫ NEXTURN СЕРИИ SA PII ПРИМЕНЯЮТСЯ ПРИ ОБРАБОТКЕ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПРЕДСТАВЛЕНЫ ЧЕТЫРЬМЯ МОДЕЛЯМИ:

- NexturnSA20PII – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 3 до 20 мм,
- Nexturn SA26PII – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 3 до 26 мм,
- Nexturn SA32PII – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 3 до 32 мм,
- Nexturn SA38PII – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 3 до 38 мм,

НАИМЕНОВАНИЕ	SA20PII	SA26PII	SA32PII	SA38PII
Макс. $\varnothing$ устанавливаемого прутка	$\varnothing 20$ мм	$\varnothing 26$ мм	$\varnothing 32$ мм	$\varnothing 38$ мм
Макс. длина точения	250 мм	250 мм	250 мм	250 мм
Макс.диам. сверления/резьбы в главном шпинделе	$\varnothing 10$ мм/ M8	$\varnothing 12$ мм/ M10	$\varnothing 12$ мм/ M10	$\varnothing 12$ мм/ M10
Макс.диам. противошпинделя	$\varnothing 20$ мм	$\varnothing 26$ мм	$\varnothing 32$ мм	$\varnothing 38$ мм
Макс.диам. сверления/резьбы в противошпинделе	$\varnothing 8$ мм/ M6	$\varnothing 12$ мм/ M10	$\varnothing 12$ мм/ M10	$\varnothing 12$ мм/ M10
Макс.диам. радиального сверления/резьбы	$\varnothing 10$ мм/ M8	$\varnothing 12$ мм/ M10	$\varnothing 12$ мм/ M10	$\varnothing 12$ мм/ M10
Макс.диам. торцевой фрезы	$\varnothing 32$ мм	$\varnothing 40$ мм	$\varnothing 40$ мм	$\varnothing 40$ мм
Частота вращения главного шпинделя	10 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин
Частота вращения противошпинделя	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин
Частота вращения приводного инструмента	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин
Общее кол-во инструментальных позиций	18 (max 23) шт.	15 (max 20) шт.	15 (max 20) шт.	14 (max 19) шт.
Кол-во позиций для токарной обработки в главном шпинделе	6 шт.	5 шт.	5 шт.	5 шт.
Кол-во позиций радиального приводного инструмента	4 шт. (2 прив.+2 модул.)	4 шт. (2 прив.+2 модул.)	4 шт. (2 прив.+2 модул.)	4 шт. (2 прив.+2 модул.)
Кол-во позиций осевого инструмента для главного шпинделя *– блок инструментов оси Y(опция)	5 шт.			
Кол-во позиций торцевого инструмента для главного шпинделя	3 шт. (2 прив. + 1 фикс)	2 шт. (2 фикс.)*/ опция 2 прив.	2 шт. (2 фикс.)*/ опция 2 прив	1 шт. (1 фикс.)*/ опция 1 прив
Кол-во позиций осевого инструмента для одновременной обработки в противошпинделе	5 шт. (5 фикс.)*/ опция 2 прив. + 3 фикс	4 шт. (4 фикс.)*/ опция 2 прив. + 2 фикс	4 шт. (4 фикс.)*/ опция 2 прив. + 2 фикс	4 шт. (4 фикс.)*/ опция 2 прив. + 2 фикс
Размер инструмента в резцедержателе	$\varnothing 12 \times 12 \times 120$	$\varnothing 16 \times 16 \times 120$	$\varnothing 16 \times 16 \times 120$	$\varnothing 16 \times 16 \times 120$
Ускоренные перемещения по осям X/Y/Z	32 м/мин			
Позиционирование поворота оси C1 главного шпинделя	0,001 градус			
Позиционирование поворота оси C2 противошпинделя	0,001 градус			
Мощность двигателя главного шпинделя	2,2/3,7 кВт	5,5/7,5 кВт	5,5/7,5 кВт	5,5/7,5 кВт
Мощность двигателя противошпинделя	1,5/2,2 кВт	2,2/3,7 кВт	2,2/3,7 кВт	2,2/3,7 кВт
Мощность двигателя радиального приводного инструмента	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт
Мощность двигателя приводного инструмента для противошпинделя	1,0 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт
Контроллер	Fanuc 0i-TF Plus			
Кол-во управляемых осей	7 шт.			
Высота центров	1000 мм			
Габариты Д × Ш × В	2135 × 1235 × 1660 мм	2135 × 1235 × 1660 мм	2135 × 1235 × 1660 мм	2135 × 1235 × 1660 мм
Вес	3 700 кг	3 800 кг	3 800 кг	3 800 кг

NEXTURN
SWISS TURN LEADER



Ю. Корея

EXCLUSIVE



Автоматы продольного точения

NEXTURN серии PYII

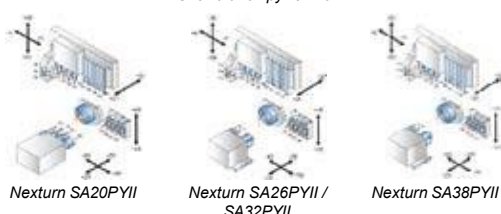
Автоматы продольного точения NEXTURN серии SA PYII являются высокопроизводительными станками для обработки прутков из различных материалов, предназначенными как для крупносерийного и массового производства, так и для мало- и среднесерийного производства.

Основным преимуществом станков данной серии является возможность обработки как с люнетным узлом, так и без него.

АВТОМАТЫ NEXTURN СЕРИИ SA PYII ПРЕДСТАВЛЕНЫ ЧЕТЫРЬМЯ МОДЕЛЯМИ:

- Nexturn SA20PYII – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 3 до 20 мм,
- Nexturn SA26PYII – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 3 до 26 мм,
- Nexturn SA32PYII – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 3 до 32 мм,
- Nexturn SA38PYII – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 3 до 38 мм,

Схема инструмента



Nexturn SA20PYII

Nexturn SA26PYII / SA32PYII

Nexturn SA38PYII

НАИМЕНОВАНИЕ	SA20PYII	SA26PYII	SA32PYII	SA38PYII
Макс. устанавливаемый прутка	Ø20 мм	Ø26 мм	Ø32 мм	Ø38 мм
Макс. длина точения (N: без использования люнетной втулки)	190 мм (N: 60 мм)	190 мм (N: 60 мм)	190 мм (N: 60 мм)	190 мм (N: 80 мм)
Макс. диам. сверления/резьбы в главном шпинделе	Ø10 мм/ M8	Ø12 мм/ M10	Ø12 мм/ M10	Ø12 мм/ M10
Макс. диам. протившпинделя	Ø20 мм	Ø26 мм	Ø32 мм	Ø38 мм
Макс. диам. сверления/резьбы в протившпинделе	Ø8 мм/ M6	Ø10 мм/ M8	Ø10 мм/ M8	Ø10 мм/ M8
Макс. диам. радиального сверления/резьбы	Ø10 мм/ M8	Ø12 мм/ M10	Ø12 мм/ M10	Ø12 мм/ M10
Макс. диам. торцевой фрезы	Ø32 мм	Ø40 мм	Ø40 мм	Ø40 мм
Частота вращения главного шпинделя	10 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин
Частота вращения протившпинделя	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин
Частота вращения приводного инструмента	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин
Общее кол-во инструментальных позиций	18 (max 27) шт.	16 (max 25) шт.	16 (max 25) шт.	15 (max 24) шт.
Кол-во позиций для токарной обработки в главном шпинделе	6 шт.	5 шт.	5 шт.	5 шт.
Кол-во позиций радиального приводного инструмента	5 шт. (2 прив.+3 модул.)	5 шт. (2 прив.+3 модул.)	5 шт. (2 прив.+3 модул.)	5 шт. (2 прив.+3 модул.)
Кол-во позиций осевого инструмента для главного шпинделя * – блок инструментов оси Y (опция)	5 шт.			
Кол-во позиций торцевого инструмента для главного шпинделя	3 шт. (2 прив. + 1 фикс.)	2 шт. (2 фикс.)* / опция 2 прив.	2 шт. (2 фикс.)* / опция 2 прив.	1 шт. (1 фикс.)* / опция 1 прив.
Кол-во позиций осевого инструмента для одновременной обработки в протившпинделе	5 шт. (2 прив. + 3 фикс.)	4 шт. (2 прив. + 2 фикс.)	4 шт. (2 прив. + 2 фикс.)	4 шт. (2 прив. + 2 фикс.)
Размер инструмента в резцедержателе	□12 × 12 × 120	□16 × 16 × 120	□16 × 16 × 120	□16 × 16 × 120
Ускоренные перемещения по осям X/Y/Z	32 м/мин			
Позиционирование поворота оси C1 главного шпинделя	0,001 градус			
Позиционирование поворота оси C2 протившпинделя	0,001 градус			
Мощность двигателя главного шпинделя	2,2/3,7 кВт	5,5/7,5 кВт	5,5/7,5 кВт	5,5/7,5 кВт
Мощность двигателя протившпинделя	1,5/2,2 кВт	2,2/3,7 кВт	2,2/3,7 кВт	2,2/3,7 кВт
Мощность двигателя радиального приводного инструмента	2,2 кВт			
Мощность двигателя приводного инструмента для протившпинделя	1,0 кВт			
Контроллер	Fanuc 0i-TF Plus			
Кол-во управляемых осей	8 шт.			
Высота центров	1000 мм			
Габариты Д × Ш × В	2135 × 1235 × 1660 мм	2135 × 1235 × 1660 мм	2135 × 1235 × 1660 мм	2135 × 1235 × 1660 мм
Вес	3 700 кг	3 800 кг	3 800 кг	3 800 кг

NEXTURN
SWISS TURN LEADER



Ю. Корея

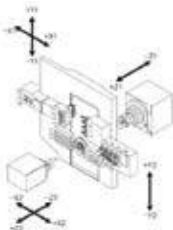
Автоматы продольного точения

NEXTURN серии XII

EXCLUSIVE



При максимально возможном количестве инструмента – 29 позиций, автомат продольного точения серии XII становится многофункциональным обрабатывающим центром (схема NexturnSA51XII с максимальным кол-вом инструмента и осью Y2).



Автоматы продольного точения NEXTURN серии SA XII имеют максимальную жесткую конструкцию и выделяются максимальной производительностью. Основным преимуществом станков данной серии является возможность установки поворотного блока с приводными позициями.

АВТОМАТЫ NEXTURN СЕРИИ SA XII ПРЕДСТАВЛЕНЫ ПЯТЬЮ МОДЕЛЯМИ:

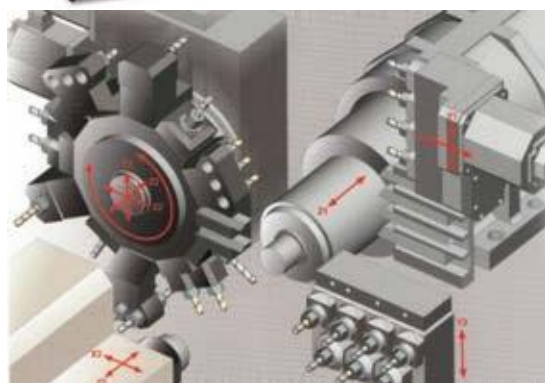
- NexturnSA20XII – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 3 до 20 мм,
- Nexturn SA26XII – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 3 до 26 мм,,
- Nexturn SA32XII – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 3 до 32 мм,
- Nexturn SA45XII – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 5 до 45 мм,
- Nexturn SA51XII – $\varnothing$ обрабатываемой заготовки от 5 до 51 мм.

НАИМЕНОВАНИЕ	SA20XII	SA32XII	SA45XII	SA51XII
Макс. $\varnothing$ устанавливаемого прутка	$\varnothing 20$ мм	$\varnothing 32$ мм	$\varnothing 45$ мм	$\varnothing 51$ мм
Макс. длина точения	270 мм	270 мм	120 мм	150 мм
Макс. диам. сверления/резьбы в главном шпинделе	$\varnothing 10$ мм/ M8	$\varnothing 12$ мм/ M10	$\varnothing 16$ мм/ M12	$\varnothing 20$ мм/ M16
Макс. диам. противопинделя	$\varnothing 20$ мм	$\varnothing 32$ мм	$\varnothing 45$ мм	$\varnothing 51$ мм
Макс. диам. сверления/резьбы в противопинделе	$\varnothing 8$ мм/ M6	$\varnothing 10$ мм/ M8	$\varnothing 13$ мм/ M10	$\varnothing 13$ мм/ M10
Макс. диам. радиального сверления/резьбы	$\varnothing 8$ мм/ M6	$\varnothing 10$ мм/ M8	$\varnothing 13$ мм/ M10	$\varnothing 16$ мм/ M12
Макс. диам. дисковой фрезы	$\varnothing 32$ мм	$\varnothing 40$ мм	$\varnothing 45$ мм	$\varnothing 50$ мм
Частота вращения главного шпинделя	8 000 об/мин	8 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин
Частота вращения противопинделя	8 000 об/мин	8 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин
Частота вращения приводного инструмента	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин
Общее кол-во возможных инструментальных позиций	25 (29) шт.	25 (29) шт.	13 (24) шт.	13 (24) шт.
Кол-во позиций для токарной (наружной) обработки в главном шпинделе	8 шт.	7 шт.	5 шт.	6 шт.
Кол-во позиций радиального приводного инструмента	8 шт. (из них 4 модульных поз.)	8 шт. (из них 4 модульных поз.)	4 шт.	3 шт.
Кол-во позиций осевого инструмента для главного шпинделя – блок инструментов оси Y1 (опция)	3 шт.	4 шт.	7 шт. (3 прив. + 4 фикс.)	7 шт. (3 прив. + 4 фикс.)
Кол-во позиций торцевого инструмента для главного шпинделя	2 шт. (опция 2 прив.)	2 шт. (опция 2 прив.)	-	-
Кол-во позиций осевого инструмента для одновременной обработки в противопинделе – блок инструментов оси Y2	4 шт. (2 прив. + 2 фикс.)			
Размер инструмента в резцедержателе	$\square 12 \times 12 \times 120$	$\square 16 \times 16 \times 120$	$\square 20 \times 20 \times 125$	$\square 20 \times 20 \times 125$
Ускоренные перемещения по осям X/Y/Z	32 м/мин	32 м/мин	24 м/мин	24 м/мин
Позиционирование поворота оси C1 главного шпинделя	0,001 градус			
Позиционирование поворота оси C2 противопинделя	0,001 градус			
Мощность двигателя главного шпинделя	2,2/ 3,7 кВт	3,7/ 7,5 кВт	11/ 15 кВт	13,2 кВт
Мощность двигателя противопинделя	1,5/ 2,2 кВт	1,5/ 2,2 кВт	2,2/ 5,5 кВт	11/ 15 кВт
Мощность двигателя приводного инструмента	1 кВт	1 кВт	1 кВт	2,2 кВт
Мощность двигателя по осям	1 кВт			
Контроллер	Fanuc 0i-TF Plus			
Кол-во управляемых осей	8 шт.			
Высота центров	1000 мм	1000 мм	1100 мм	1100 мм
Габариты Д × Ш × В	2330×1350×1800 мм	2330×1350×1800 мм	2400×1350×1900 мм	2600×1750×1900 мм
Вес	3 600 кг	3 700 кг	4 000 кг	4 200 кг



Автоматы продольного точения

NEXTURN серии NST



NexturnNST56 это самый высокофункциональный из всей линейки оборудования NEXTURN автомат, он является многоосевым токарным центром с функцией фрезерования.

В стандартной комплектации NST56 имеются инструменты для главного шпинделя, противושпиндель с блоком инструментов для обработки и револьверная головка с функцией фрезерования, все эти узлы в совокупности с дополнительными осями X2/X3 и Z2/Z3 позволяют производить одновременную обработку в обоих шпинделях. Помимо этого, в стандартную комплектацию станка включена ось Y3, позволяющая максимально расширить возможности обработки в противושпинделе.

Автомат NST56 кардинально отличается от остальных моделей NEXTURN, так как в его компоновке отсутствует направляющая (люнетная) втулка, но передняя бабка с главным шпинделем остается подвижной.

Автомат NEXTURNNST56 предназначен для обработки калиброванных прутков в качестве заготовки, ввиду чего в качестве зажима используется цанговый патрон. Наличие приводных инструментов позволяет обрабатывать фасонные поверхности и производить контурную фрезеровку.

Наличие противושпинделя позволяет производить полный цикл обработки, без вынесения отдельных операций на дополнительное оборудование. Таким образом Автомат NEXTURNNST56 является высокопроизводительным станком для обработки прутков $\varnothing$ м до 56 мм из различных материалов (от цветных сплавов до труднообрабатываемых сталей) предназначенными как для крупносерийного и массового производства, так и для мало- и среднесерийного производства.

НАИМЕНОВАНИЕ		NST56
Макс. $\varnothing$ устанавливаемого прутка		$\varnothing$ 56 мм
Макс. длина точения		150 мм
Макс. диам. сверления/нарезания резьбы		$\varnothing$ 20 мм/M16
Макс. диам. противושпинделя		$\varnothing$ 56 мм
Макс. диам. сверления/резьбы в противושпинделе		$\varnothing$ 13 мм/M10
Макс. диам. дисковой фрезы		$\varnothing$ 50 мм
Частота вращения главного шпинделя		5 000 об/мин
Частота вращения противושпинделя		5 000 об/мин
Частота вращения приводного инструмента		6 000 об/мин
Блок инструментов для обработки в главном шпинделе	Кол-во позиций для токарной (наружной) обработки в главном шпинделе	4 шт.
	Кол-во позиций радиального приводного инструмента	4 шт.
	Макс. диам. сверления/резьбы в главном шпинделе	$\varnothing$ 16 мм/M12
	Размер инструмента в резцедержателе	$\varnothing$ 20×20×125
Револьверная головка	Кол-во инструментальных позиций	12 шт
	Макс. диам. сверления/нарезания резьбы	$\varnothing$ 16 мм/M12
	Размер инструмента в резцедержателе	$\varnothing$ 20 ×20 ×125
Кол-во позиций осевого инструмента для одновременной обработки в противושпинделе – блок инструментов оси Y3		7 шт. (4 фикс.+ 3 прив.)
Ускоренные перемещения по осям X/Y/Z		24 м/мин
Позиционирование поворота оси C1 главного шпинделя		0,001 градус
Позиционирование поворота оси C2 противושпинделя		0,001 градус
Мощность двигателя главного шпинделя		11/ 15 кВт
Мощность двигателя противושпинделя		3,7/ 5,5 кВт
Мощность двигателя приводного инструмента		1,0 кВт
Мощность двигателя по осям		2,5 кВт
Контроллер		Fanuc 31i-B
Кол-во управляемых осей		11 шт.
Дискретность данных		0,001 мм (ось X 0,0005 мм)
Потребляемая мощность		45 кВА
Высота центров		1100 мм
Габариты Д × Ш × В		2850×1750×1950 мм
Вес		5 000 кг



Автоматы продольного точения

NINGBO BLIN BL-CSL123, BL-CSL203



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ SYNTEC
- Ручной маховичок управления
- Порты RS232, LAN, USB
- Станина чугунная с наклоном с линейными направляющими
- Главный шпиндель высокоточный с осью С с электромагнитным тормозом
- Вращающаяся направляющая втулка (люнет)
- Блок инструментов для токарной обработки на главном шпинделе на 5 позиций
- Блок инструментов для осевой обработки на главном шпинделе фиксированного типа на 4/5 позиций
- Блок инструментов для радиальной обработки приводного типа на главном шпинделе на 4/5 позиций
- Воздухонепроницаемое уплотнение шпинделя
- Автоматическая система смазки
- Освещение рабочей зоны и 3-х цветная сигнальная лампа
- Трансформатор 380В (3 фазы встроенный)
- Уловитель деталей
- Комплект инструментов для настройки и обслуживания станка
- Комплект технической документации

ОПЦИИ

- Конвейер для удаления стружки с баком
- Система подачи СОЖ высокого давления
- Система удаления масляного тумана
- Автоматическая подача прутка (барфидер) FEDEK



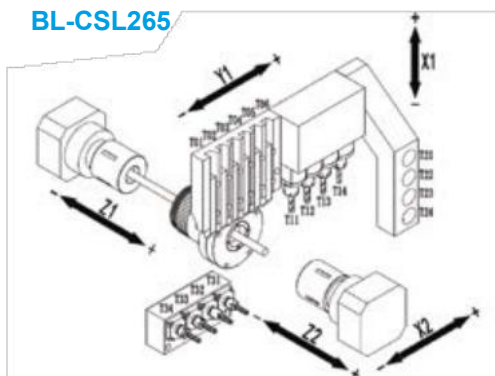
НАИМЕНОВАНИЕ		BL-CSL123	BL-CSL203
Максимальный Ø обработки главного шпинделя		Ø 12 мм	Ø 20 мм
Максимальная длина обработки	Неподвижный люнет	140 мм	200 мм
	Вращающийся люнет	50 мм	180 мм
	Без люнета	-	50
Частота вращения главного шпинделя		6000 об/мин	8000 об/мин
Мощность главного шпинделя		2,2 кВт	4,2
Индексация главного шпинделя (ось С)		0,001°	0,001°
Точность позиционирования		≤0,003 мм	≤0,003 мм
Повторяемость		≤0,003 мм	≤0,003 мм
Скорость вращения приводного инструмента		5000 об/мин	5000 об/мин
Кол-во токарного инструмента (размер державки, мм)		5 позиций (□10) шт	5 позиций (□12) шт
Стационарный осевой инструмент со стороны главного шпинделя (тип цанг)		4 позиции (ER11) шт	5 позиции (ER16) шт
Радиальный приводной инструмент со стороны главного шпинделя (тип цанг)		3 позиции (ER11) шт	2 позиции (ER11) + 2 позиции (ER16) шт
Вес станка		1300 кг	2100 ун
Система ЧПУ		SYNTEC 22TB	SYNTEC 22TB

Автоматы продольного точения

NINGBO BLIN BL-CSL205, BL-CSL265



BL-CSL265



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ SYNTEC
- Ручной маховик управления
- Порты RS232, LAN, USB
- Станина чугунная с наклоном с линейными направляющими
- Главный шпиндель высокоточный с осью С с электромагнитным тормозом
- Противושпиндель высокоточный с осью С с электромагнитным тормозом
- Вращающаяся направляющая втулка (люнет)
- Блок инструментов для токарной обработки на главном шпинделе на 6 позиций
- Блок инструментов для осевой обработки на главном шпинделе фиксированного типа на 4 позиции
- Блок инструментов для радиальной обработки приводного типа на главном шпинделе на 4 позиции
- Блок инструментов для осевой обработки на противושпинделе (2+2) позиции
- Воздухонепроницаемое уплотнение шпинделя
- Автоматическая система смазки
- Освещение рабочей зоны и 3-х цветная сигнальная лампа
- Трансформатор 380В (3 фазы встроенный)
- Уловитель деталей
- Комплект инструментов для настройки и обслуживания станка
- Комплект технической документации

ОПЦИИ

- Конвейер для удаления стружки с баком
- Система подачи СОЖ высокого давления
- Система удаления масляного тумана
- Блок приводных инструментов ось В
- Автоматическая подача прутка (барфидер) FEDEK

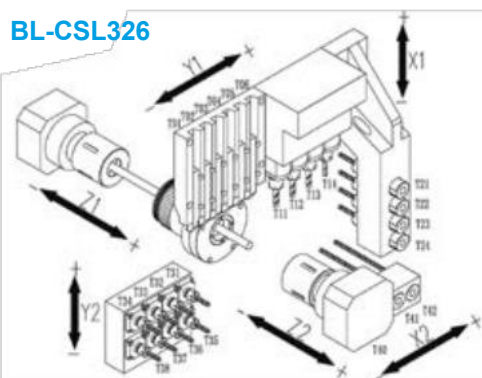
НАИМЕНОВАНИЕ		BL-CSL205	BL-CSL265
Максимальный $\varnothing$ обработки главного шпинделя		$\varnothing$ 20 мм	$\varnothing$ 25 мм
Максимальная длина обработки	Неподвижный люнет	200 мм	200 мм
	Вращающийся люнет	180 мм	180 мм
	Без люнета	50 мм	50 мм
Частота вращения главного шпинделя		8000 об/мин	8000 об/мин
Мощность главного шпинделя		4,2 кВт	4,2 кВт
Индексация главного шпинделя (ось С)		0,001°	0,001°
Максимальный $\varnothing$ обработки противושпинделя		$\varnothing$ 20 мм	$\varnothing$ 25 мм
Частота вращения противושпинделя		8000 об/мин	8000 об/мин
Мощность противושпинделя		3,1 кВт	3,1 кВт
Индексация противושпинделя (ось С)		0,001°	0,001°
Точность позиционирования		$\leq 0,003$ мм	$\leq 0,003$ мм
Повторяемость		$\leq 0,003$ мм	$\leq 0,003$ мм
Скорость вращения приводного инструмента		5000 об/мин	5000 об/мин
Кол-во токарного инструмента (размер державки, мм)		6 позиций (□12) шт	6 позиций (□12) шт
Стационарный осевой инструмент со стороны главного шпинделя (тип цанг)		4 позиции (ER16) шт	4 позиции (ER16) шт
Радиальный приводной инструмент со стороны главного шпинделя (тип цанг)		2 позиции (ER11) + 2 позиции (ER16) шт	2 позиции (ER11) + 2 позиции (ER16) шт
Осевой инструмент для обработки в противושпинделе (тип цанг ER16)		2 позиции привод. (5000 об/мин, ER16) + 2 позиции стационарн. (ER16) шт	2 позиции привод. (5000 об/мин, ER16) + 2 позиции стационарн. (ER16) шт
Вес станка		2500 кг	2600 кг
Система ЧПУ		SYNTEC 220TB	SYNTEC 220TB

Автоматы продольного точения

NINGBO BLIN BL-CSL325, BL-CSL326



BL-CSL326



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ SYNTEC
- Ручной маховичок управления
- Порты RS232, LAN, USB
- Станина чугунная с наклоном с линейными направляющими
- Главный шпиндель высокоточный с осью С с электромагнитным тормозом
- Противопиндель высокоточный с осью С с электромагнитным тормозом
- Вращающаяся направляющая втулка (люнет)
- Блок инструментов для токарной обработки на главном шпинделе на 6 позиций
- Блок инструментов для осевой обработки на главном шпинделе фиксированного типа на 4 позиции
- Блок инструментов для радиальной обработки приводного типа на главном шпинделе на 4 позиции
- Блок инструментов для осевой обработки на противоположном шпинделе 4/8 позиции
- Блок инструментов для осевой обработки на главном шпинделе 2 позиции (глубокое сверление)
- Воздухонепроницаемое уплотнение шпинделя
- Автоматическая система смазки
- Освещение рабочей зоны и 3-х цветная сигнальная лампа
- Трансформатор 380В (3 фазы встроенный)
- Уловитель деталей
- Комплект инструментов для настройки и обслуживания станка
- Комплект технической документации

ОПЦИИ

- Ось Y2 (для CSL326)
- Конвейер для удаления стружки с баком
- Система подачи СОЖ высокого давления
- Система удаления масляного тумана
- Блок приводных инструментов ось В
- Автоматическая подача прутка (барфидер) FEDEK

НАИМЕНОВАНИЕ		BL-CSL325	BL-CSL326
Максимальный $\varnothing$ обработки главного шпинделя		$\varnothing$ 32 мм	$\varnothing$ 36 мм
Максимальная длина обработки	Неподвижный люнет	-	-
	Вращающийся люнет	310 мм	310 мм
	Без люнета	80 мм	90 мм
Частота вращения главного шпинделя		6000 об/мин	6000 об/мин
Мощность главного шпинделя		6,3 кВт	6,3 кВт
Индексация главного шпинделя (ось С)		0,001°	0,001°
Максимальный $\varnothing$ обработки противоположного шпинделя		$\varnothing$ 32	$\varnothing$ 36
Частота вращения противоположного шпинделя		6000 об/мин	6000 об/мин
Мощность противоположного шпинделя		4,2 кВт	4,2 кВт
Индексация противоположного шпинделя (ось С)		0,001°	0,001°
Точность позиционирования		$\leq 0,003$ мм	$\leq 0,003$ мм
Повторяемость		$\leq 0,003$ мм	$\leq 0,003$ мм
Скорость вращения приводного инструмента		4800 об/мин	4800 об/мин
Кол-во токарного инструмента (размер державки, мм)		6 позиций (□16) шт	6 позиций (□16) шт
Стационарный осевой инструмент со стороны главного шпинделя (тип цанг)		4 позиции (ER20) шт	4 позиции (ER20) шт
Радиальный приводной инструмент со стороны главного шпинделя (тип цанг)		3 позиции (ER16) + 1 позиция (ER20) шт	3 позиции (ER16) + 1 позиция (ER20) шт
Осевой инструмент для обработки в противоположном шпинделе (тип цанг ER16)		4 позиции стационар. (ER20) шт	4 позиции привод. (6000 об/мин, ER16)+4 позиции стационар. (ER16) шт
Вес станка		3800 кг	3900 кг
Система ЧПУ		SYNTEC 220TB	SYNTEC 220TB



Китай

Токарные автоматы NINGBO BLIN H6, H6Y



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ SYNTEC
- Ручной маховичок управления
- Станина чугунная с наклоном 30° с линейными направляющими
- Сервоприводы SYNTEC
- Шпиндель высокоточный с осью C1 с электромагнитным тормозом
- 3-х кулачковый патрон
- Ревolverная головка на 8 позиций
- Блок приводных инструментов 4 осевых, 4 приводные радиальные позиции, 4 статичных осевых позиций
- Система подачи СОЖ
- Автоматическая система смазки
- Освещение рабочей зоны станка
- Кондиционер электрошкафа
- 3-х цветная сигнальная лампа
- Трансформатор 380В (3 фазы встроенный)
- Автоматический цепной конвейер для стружки и бункер для стружки
- Выносная педаль управления
- Блокировка замка передней двери с помощью датчика (стандарт безопасности CE)
- Комплект инструментов для настройки и обслуживания станка
- Комплект технической документации

ОПЦИИ

- Система ЧПУ FANUC 0i-TF
- Увеличение $\varnothing$ отверстия шпинделя до 62 мм
- Деталеуловитель
- Фильтр удаления масляного тумана
- Кондиционер электрошкафа
- Цанговый патрон CL-42
- СОЖ высокого давления через инструмент
- Система привязки инструмента RENISHAW
- Автоматический цепной конвейер для стружки и бункер для стружки
- Автоматическая подача прутка (барфидер) FEDEK

НАИМЕНОВАНИЕ		H6		H6Y	
Основные характеристики	Максимальный $\varnothing$ заготовки, устанавливаемый над станиной	$\varnothing$ 400 мм		$\varnothing$ 350 мм	
	Максимальная длина точения	340 мм (линейный держатель), 300 мм (револьверная головка)		250 мм	
	Максимальный $\varnothing$ точения	$\varnothing$ 300 мм		$\varnothing$ 200 мм	
Главный шпиндель	Тип шпинделя	Механический шпиндель, ременный привод		Механический шпиндель, ременный привод	
	$\varnothing$ отверстия шпинделя	$\varnothing$ 56 мм	$\varnothing$ 66 мм	$\varnothing$ 56 мм	$\varnothing$ 66 мм
	Торец шпинделя	A2-5	A2-6	A2-5	A2-6
	Максимальная скорость шпинделя	500 об/мин	4000 об/мин	4500 об/мин	4000 об/мин
	Максимальный $\varnothing$ обрабатываемого прутка	$\varnothing$ 45 мм	$\varnothing$ 51 мм	$\varnothing$ 42 мм	$\varnothing$ 51 мм
	Мощность шпинделя	11 кВт		11 кВт	
Перемещения по осям X, Y, Z	Тип линейных направляющих	роликовые		роликовые	
	Перемещение по оси X	460 мм		350 мм	
	Перемещение по оси Y	340 мм		220 мм	
	Перемещение по оси Z	-		300 мм	
	Быстрые перемещения по осям X, Y, Z	35 м/мин		24/16/24 м/мин	
Инструментальная система	Тип инструментальной системы	Линейный держатель или револьверная головка: 4 (линейный) или 8 (револьвер)		Блок приводного инструмента (4 осевых, 4 радиальных) с осью Y, 4 статичных инструмента осевых с осью Y, револьверная голова на 8 позиций или блок линейных инструментов на 3 позиции	
	Скорость приводного инструмента	-		3 000 об/мин	
	Сечение хвостиков инструмента	20x20, $\varnothing$ 25 мм		20x20, $\varnothing$ 25 мм	
	Мощность приводного инструмента	-		1,7 кВт	
Задняя бабка	-	нет		нет	
Точностные характеристики	Точность позиционирования по осям X, Y, Z	0,008/1000 мм		0,008/1000 мм	
	Повторяемость по осям X, Y, Z	$\leq$ 0,005 мм		$\leq$ 0,005 мм	
Другие характеристики	Вес станка	2700 кг	2800 кг	3300 кг	
	Система ЧПУ	SYNTEC 21TA		SYNTEC 22TB	



Тайвань

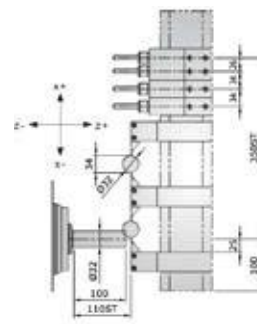


Токарные автоматы RayFeng серии RC

Токарные автоматы RayFeng серии RC предназначены для обработки деталей из пруткового материала в производстве, имеющем любой характер серийности.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ СТАНКОВ СЕРИИ RC:

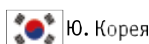
- Инструментальная система («линейка») – высокая точность и снижение времени обработки.
- Линейные направляющие – стабильная, точная обработка по осям X и Z в течение всего срока службы станка.
- Наклонная станина – экономия места и более эффективный отвод стружки.
- Высокоточная индексация по оси С – входит в базовую комплектацию.
- Приводной инструмент (опция) – позволяет выполнять операции фрезерования, нарезания резьбы, сверления, гравирования и прочие функции.



НАИМЕНОВАНИЕ	RC-20	RC-25	RC-32	RC-42
Макс. длина обработки, мм	100	100	100	100
Скорость быстрых перемещений, м/мин	16	16	16	16
Максимальный $\varnothing$ обработки, мм	$\varnothing 21$	$\varnothing 26$	$\varnothing 33$	$\varnothing 42$
Макс. $\varnothing$ обрабатываемой детали в 3-х кул. патроне, мм	-	-	$\varnothing 100$ мм (0-3000 об/мин)	-
Ход по оси X, мм	340	340	340	340
Ход по оси Z, мм	150	150	150	150
Скорость быстрых перемещений, м/мин	16	16	16	16
Мощность мотора шпинделя, кВт	2	3	4.5	5.5
Скорость вращения шпинделя, об/мин	6000	6000	6000	4500
Размер державки призматического инструмента, мм	12x12 или 16x16	12x12 или 16x16	12x12 или 16x16	12x12 или 16x16
Кол-во инструментов	Токарный резец 6 шт., Осевой инструмент 4 шт., Приводной инструмент с сервоприводом 1 шт. Всего 11 поз.	Токарный резец 6 шт., Осевой инструмент 4 шт., Приводной инструмент с сервоприводом 1 шт. Всего 11 поз.	11	7-11
Размер державки призматического инструмента, мм	12x12 или 16x16	12x12 или 16x16	12x12 или 16x16	12x12 или 16x16
$\varnothing$ осевого инструмента, мм	$\varnothing 20$	$\varnothing 20$	$\varnothing 20$	$\varnothing 20$
Потребляемая мощность, кВт	3ф / 220В / 8-10 кВт	3ф / 220В / 8-10 кВт	3ф / 220В / 8-10 кВт	3ф / 220В / 8-10 кВт
Ёмкость бака СОЖ, л	130	130	130	130
Стандартный ЧПУ контроллер	SYNTEC EMBALITY, LNC 600i, Mitsubishi E60	SYNTEC EMBALITY, LNC 600i, Mitsubishi E60	SYNTEC EMBALITY, LNC 600i, Mitsubishi E60	SYNTEC EMBALITY, LNC 600i, Mitsubishi E60
Мощность насоса СОЖ, кВт	0.56	0.56	0.56	0.56
Вес станка, кг	1600	1600	1600	1700
Габариты станка, мм	2070 x 1565 x 1885	2070 x 1565 x 1885	2070 x 1565 x 1885	2070 x 1565 x 1885

Токарные обрабатывающие центры с наклонной станиной и держателем линейного типа DMC модели DL 6G / DL 8G

DMC
MACHINE TOOLS



Ю. Корея

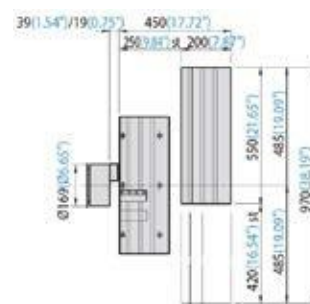


ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс.);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCIA – адаптер;
- Прутковый податчик 1.2 или 1.5м.

Стандартная комплектация:

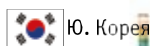
- ЧПУ Fanuc Oi-TFPlus
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø150 мм (6") – для DL 6G;
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø200 мм (8") – для DL 8G;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект инструментальных блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.



ПАРАМЕТР:	DMC DL 6G	DMC DL 8G
Макс. Ø изделия, установленного над станиной, мм	490	490
Макс. Ø изделия, установленного над суппортом, мм	170	170
Макс. Ø обработки, мм	170	170
Макс. длина обработки, мм	240	220
Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	6 000	4 500
Присоединительный торец шпинделя	A2-5	A2-6
Ø отверстия в шпинделе, мм	55	62
Макс. крутящий момент шпинделя, кгс*м	11,3	14,61
Размер стандартного патрона, дюйм	6"	8"
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт	11/15	11/15
Серводвигатели по осям X/Z, кВт	1,8/1,8	1,8/1,8
Перемещения по осям X/Z, мм	420/250	420/250
Тип направляющих	Линейные	Линейные
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	30/36	30/36
Тип	Инстр. стол	Инстр. стол
Макс. кол-во инструментов	6	6
Сечение инструмента для наружной обработки, мм	20x20	20x20
Ø расточного инструмента, мм	32	32
Габариты - длина x ширина, мм	2055 x 1500	2055 x 1500
Высота станка, мм	16345	1645
Масса станка, кг	2500	2600
Мощность, кВА	20	20
Контроллер ЧПУ	Fanuc Oi-TF	Fanuc Oi-TF
Максимальный Ø прутка, мм	44	51

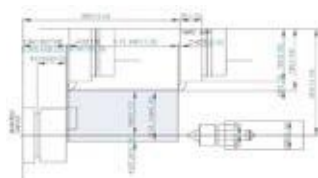
Токарные обрабатывающие центры с револьверной головкой DMC модели DL6T / DL6TH / DL8T / DL8TH

DMC
MACHINE TOOLS

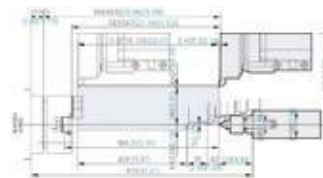


ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная) – для DL 6T/8T;
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCi – адаптер.



DL6T и DL8T



DL6TH и DL8TH

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУFanuc Oi-TF Plus с USB портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø150 мм (6") – для DL 6T/TH;
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø200 мм (8") – для DL 8T/TH;
- 10-ти позиционная револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная) – для DL 6TH/8TH;
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ПАРАМЕТР:	DL6T	DL6TH	DL8T	DL 8TH
Макс. Ø изделия устан-го над станиной, мм	480			
Макс. Ø изделия устан-го над суппортом, мм	285			
Макс. Ø обработки, мм	280			
Макс. длина обработки, мм	320	520	300	510
Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	6 000	6 000	4 500	4 500
Присоединительный торец шпинделя	A2-5	A2-5	A2-6	A2-6
Ø отверстия в шпинделе, мм	55	55	62	62
Макс. крутящий момент шпинделя, кгс*м	11	11	15	14
Размер стандартного патрона, дюйм	6"	6"	8"	8"
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30мин), кВт	11/15			
Серводвигатели по осям X/Z, кВт	1,8/1,8			
Перемещения по осям X/Z, мм	165/350	165/530	165/350	165/530
Тип направляющих	Линейные			
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	30/36	30/30	30/36	30/30
Тип	Серво, BMT			
Макс. кол-во инструментов	10			
Сечение инструмента для наружной обработки, мм	25x25			
Ø расточного инструмента, мм	32			
Время индексации рев. головки, сек.	0,2			
Ø пиноли задней бабки, мм	65			
Конус пиноли, MT	MT №4			
Габариты - длина x ширина, мм	2055 x 1625	2260 x 1670	2260 x 1625	2260 x 1670
Высота станка, мм	1650	1570	1650	1570
Масса станка, кг	2630	3000	2730	3200
Мощность, кВт	23			

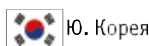
Металлорежущее оборудование

Контроллер ЧПУ

Fanuc 0i -TF Plus

Токарные обрабатывающие центры с револьверной головой DMC модели DL6TM / DL6TMH / DL8TM / DL8TMH

DMC
MACHINE TOOLS



Станки серий DL DL6TM / DL6TMH / DL8TM / DL8TMH имеют наклонную станину в 45° и оснащены револьверной головой. Чугунная цельная литая жесткая станина.

Классическое исполнение станины с высокой степенью жесткости наряду с высокотехнологичными решениями и качеством литья обеспечивают исключительное качество.

Револьверная голова с торцевым креплением инструмента позволяет устанавливать инструментальные державки как для внутренней, так и для наружной обработки.

Быстрая смена инструментов уменьшает время холостых ходов, что сокращает время простоя оборудования и повышает производительность в целом.

DL 6TMH/8TMH



ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная) – для DL 6TM/8TM;
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCIA – адаптер.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc 0i-TFPlus с USB-портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø150 мм (6") – для DL 6TM/TMH;
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø200 мм (8") – для DL 8TM/TMH;
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная) – для DL 6TMH/8TMH;
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ПАРАМЕТРЫ	DL6TM	DL6TMH	DL8TM	DL 8TMH
Макс. Ø изделия устан-го над станиной, мм			480	
Макс. Ø изделия устан-го над суппортом, мм			285	
Макс. Ø обработки, мм			190	
Макс. длина обработки, мм	240	390	220	380
Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	6 000	6 000	4 500	4 500
Присоединительный торец шпинделя	A2-5	A2-5	A2-6	A2-6
Ø отверстия в шпинделе, мм	55	55	62	62
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.			0,001	
Макс. крутящий момент шпинделя, кгс*м	7	7	9	9
Размер стандартного патрона, дюйм	6"	6"	8"	8"
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30мин), кВт			5,5/7,5	
Серводвигатели по осям X/Z, кВт			1,6/1,6	
Перемещения по осям X/Z, мм	165/300	165/400	165/310	165/390
Тип направляющих			Линейные	
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	30/36	30/30	30/36	30/30
Тип			Серво, VDI30	
Макс. кол-во инструментов			12	
Сечение инструмента для наружной обработки, мм			20x20	
Ø расточного инструмента, мм			32	
Время индексации рев. головки, сек.			0,2	
Ø пиноли задней бабки, мм			65	
Конус пиноли, МТ			MT №4	
Габариты - длина x ширина, мм	2055 x 1625	2260 x 1670	2055 x 1625	2260 x 1670
Высота станка, мм	1650	1570	1650	1570
Масса станка, кг	2630	3050	2730	3250
Мощность, кВт			27	
Контроллер ЧПУ			Fanuc 0i – TF Plus	

Токарные обрабатывающие центры с револьверной головкой и роликовыми направляющими DMC модели DL21A / DL21LA / DL21MA / DL21LMA

DMC
MACHINE TOOLS

 Ю. Корея



Конструкция станков DMC моделей DL21A / DL21LA / DL21MA / DL21LMA обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых точениях, так и при прерывистой обработке.

Широкие направляющие обеспечивают необходимую точность даже при тяжелых режимах резания. Широкая конструкция предотвращает вибрации при обработке - самая высокая жесткость в аналогичном классе. Увеличение ширины контактной поверхности направляющих, предотвращает свес револьверной головки и вибрацию при обработке.

Чугунная цельная литая жесткая станина.

Станина станка выполнена с наклоном под углом 45°, что обеспечивает, с одной стороны, легкий доступ к заготовке в рабочей зоне, с другой стороны, эффективное удаление стружки (экономия времени на уборку рабочей зоны). Удобное расположение систем управления позволяет быстро и эффективно проводить плановое техническое обслуживание. Станина станка имеет жесткую и цельнолитую конструкцию, обеспечена минимизация вибраций при тяжелых режимах обработки, а также высокая точность.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc 0i-TF Plus с USB-портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø200 мм (8");
- Револьверная головка;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скипер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCIA – адаптер.

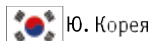
ПАРАМЕТРЫ	DL21A	DL21LA	DL21MA	DL21LMA
Макс. ø изделия установленного над станиной, мм	550			
Макс. ø изделия установленного над суппортом, мм	360			
Макс. ø обработки, мм	390	390	280	280
Макс. длина обработки, мм	410	540	340	500
Максимальная скорость шпинделя, об/мин	4 000			
Присоединительный торец шпинделя	A2-6			
Ø отверстия в шпинделе, мм	76			
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	—	—	0,001	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, Н*м	167			
Размер стандартного патрона, дюйм	8"			
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт	11/15			
Серво двигатели по осям X/Z, кВт	3/3			
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВт	—	—	3,7/5,5	3,7/5,5
Перемещения по осям X/Z, мм	210/430	210/580	200/410	200/550
Тип направляющих	Линейн/ролик.			
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	36/36			
Тип	Серво, BMT	Серво, BMT	Серво, BMT55	Серво, BMT55
Макс. кол-во инструмента	12			
Сечение инструмента для наружной обработки, мм	25x25			
Ø расточного инструмента, мм	40			
Время индексации револьверной головки, сек	0,2			
Ø пиноли задней бабки, мм	65	80	65	80
Конус пиноли задней бабки, MT	MT №4			
Габариты - длина х ширина, мм	2660x1650	2960x1650	2660x1650	2960x1650
Высота станка, мм	1900			
Масса станка, кг	3950	4350	4050	4450
Мощность, кВА	22	22	25	25
Контроллер ЧПУ	Fanuc 0i – TF Plus			

Токарные обрабатывающие центры

с револьверной головой и роликовыми направляющими

DMC модели DL21B / DL21LB / DL21MB / DL21LMB

DMC
MACHINE TOOLS



Ю. Корея



ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCi – адаптер.

Конструкция станков DMC моделей DL21B / DL21LB / DL21MB / DL21LMB обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых точениях, так и при прерывистой обработке.

Револьверная голова с торцевым креплением инструмента позволяет устанавливать инструментальные державки как для внутренней, так и для наружной обработки. Быстрая смена инструментов уменьшает время холостых ходов, что сокращает время простоя оборудования и повышает производительность в целом.

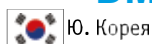
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB-портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø250 мм (10");
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков;
- Ручная задняя бабка с программируемой пинолью;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ПАРАМЕТРЫ	DL21B	DL21LB	DL21MB	DL21LMB
Макс. Ø изделия установленного над станиной, мм			550	
Макс. Ø изделия установленного над суппортом, мм			360	
Макс. Ø обработки, мм	390	390	280	280
Макс. длина обработки, мм	380	530	330	490
Максимальная скорость шпинделя, об/мин			3 500	
Присоединительный торец шпинделя			A2-8	
Ø отверстия в шпинделе, мм			86	
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	—	—	0,001	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, Н*м			196	
Стандартный размер патрона, дюйм (мм)			10"	
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт			11/15	
Серво двигатели по осям X/Z, кВА			3/3	
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВА	—	—	3,7/5,5	3,7/5,5
Перемещения по осям X/Z, мм	210/430	210/580	200/410	200/550
Тип направляющих			Линейн/ролик.	
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин			36/36	
Тип			Серво	
Макс. кол-во инструмента	12	12	12/BMT55	12/BMT55
Сечение инструмента для наружной обработки, мм			25x25	
Ø расточного инструмента, мм			40	
Время индексации револьверной головки, сек			0,2	
Ø пиноли задней бабки, мм	65	80	80	80
Конус пиноли задней бабки, MT			MT №4	
Габариты - длина х ширина, мм	2660x1650	2960x1650	2660x1650	2960x1650
Высота станка, мм			1900	
Масса станка, кг	4050	4450	4150	4550
Мощность, кВА	22	22	25	25
Контроллер ЧПУ			Fanuc Oi –TF Plus	

Токарные обрабатывающие центры с револьверной головой и направляющими скольжения

DMC
MACHINE TOOLS



Ю. Корея

DMC модели DL22A / DL22LA / DL22LMA



Конструкция станков DMC моделей DL22A / DL22LA / DL22LMA обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых точениях, так и при прерывистой обработке.

Чугунная цельная литая жесткая станина.

Конструкция обрабатывающего центра обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых точениях, так и при прерывистой обработке.

Исполнение станины с наклоном под 45° обеспечивает легкий доступ к заготовке в рабочей зоне, эффективное стружкоудаление, удобное расположение систем управления позволяет быстро и эффективно проводить плановое техническое обслуживание.

Применение направляющих скольжения коробчатого типа (Box Way) позволяет выполнять обработку со съемом припуска большой величины с высокой точностью и гарантировать долговременную стабильную работу станка. Жесткие шестигранные направляющие со специальным покрытием Turcite уменьшают трение и вибрацию. Такая конструкция направляющих не подвержена деформации даже при тяжелых скоростных режимах резания.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон 8»;
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

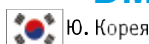
ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового датчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCIA – адаптер.

ПАРАМЕТРЫ	DL22A	DL22LA	DL22LMA
Макс. Ø изделия установленного над станиной, мм		550	
Макс. Ø изделия установленного над суппортом, мм		360	
Макс. Ø обработки, мм	390	390	280
Макс. длина обработки, мм	410	540	500
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		4 000	
Присоединительный торец шпинделя		A2-6	
Ø отверстия в шпинделе, мм		76	
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	—	—	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, Н*м		167	
Размер стандартного патрона, дюйм		8»	
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		11/15	
Серво двигатели по осям X/Z, кВт	3/3		
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВт	—	—	3,7/5,5
Перемещения по осям X/Z, мм	210/430	210/580	200/550
Тип направляющих		BOX guide/скольж.	
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин		24/24	
Тип		Серво	
Макс. кол-во инструмента	12	12	12/BMT55
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		25x25	
Ø расточного инструмента, мм		40	
Время индексации револьверной головки, сек		0,2	
Ø пиноли задней бабки, мм		80	
Конус пиноли задней бабки, MT		MT №4	
Габариты - длина x ширина, мм	2650x1650	3150x1650	3150x1650
Высота станка, мм		1900	
Масса станка, кг	3950	4400	4450
Мощность, кВт	22	22	25
Контроллер ЧПУ		Fanuc Oi – TF Plus	

Токарные обрабатывающие центры с револьверной головкой и направляющими скольжения

DMC
MACHINE TOOLS



DMC модели DL22B / DL22LB / DL22LMB



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон 10";
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

Конструкция станков DMC моделей DL22B / DL22LB / DL22LMB обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых точениях, так и при прерывистой обработке.

Шарико-винтовые пары станка обладают высокой жесткостью в сочетании с высокой плавностью и точностью хода, что обеспечивает максимальное качество обработки.

Особенностью ШВП в данной серии станков является схема привода: от вала серводвигателя напрямую через соединительную муфту на винт ШВП, что обеспечивает малые потери на трение (высокий КПД), размерное поступательное движение с высокой точностью. Прямой точный привод обеспечивает движение во время механической обработки без шума, без зазора и без вибрации

Шпиндель и суппорт приводятся в движение от асинхронных двигателей, что обеспечивает быстрое позиционирование с минимальным временем отклика, высокие скорости быстрых перемещений.

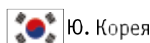
ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCIA – адаптер;
- Увеличение мощности главного привода до 15/18,5 кВт.

ПАРАМЕТРЫ	DL22B	DL22LB	DL22LMB
Макс. Ø изделия установленного над станиной, мм		550	
Макс. Ø изделия установленного над суппортом, мм		360	
Макс. Ø обработки, мм	390	390	280
Макс. длина обработки, мм	380	530	490
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		3 500	
Присоединительный торец шпинделя		A2-8	
Ø отверстия в шпинделе, мм		86	
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	—	—	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, Н*м		196	
Размер стандартного патрона, дюйм		10"	
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		11/15	
Серво двигатели по осям X/Z, кВт		3/3	
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВт	—	—	2,2/3,7
Перемещения по осям X/Z, мм	210/430	210/580	200/550
Тип направляющих		BOX guide/скольж.	
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин		24/24	
Тип		Серво	
Макс. кол-во инструмента	12	12	12/BMT55
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		25x25	
Ø расточного инструмента, мм		40	
Время индексации револьверной головки, сек		0,2	
Ø пиноли задней бабки, мм		80	
Конус пиноли задней бабки, MT		MT №4	
Габариты - длина х ширина, мм	2650x1650	2950x1650	2950x1650
Высота станка, мм		1900	
Масса станка, кг	4000	4450	4500
Мощность, кВА	22	22	35

Токарные обрабатывающие центры с противопинделем и осью Y DMC модели DL22LMS / DL22LSY / DL25MS / DL25Y / DL25SY

DMC
MACHINE TOOLS



Конструкция станков DMC моделей DL22LMS / DL22LSY / DL25MS / DL25Y / DL25SY обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСЯМ.

Центр шпинделя и ось Y перпендикулярны оси X. Одновременное управление подачей по осям X, Y, Z, функция оси C и функция круговой интерполяции по осям X/Y позволяют легко обрабатывать заготовки сложной формы с высокой точностью.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc 0i-TF Plus с USB портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон 8" (10") для главного шпинделя и 6" (8") для противопинделя – для моделей DL 22LMS/22LSY (для моделей DL 25MS/25SY/25Y);
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков – по 1 шт на каждый шпиндель;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMC – адаптер

ПАРАМЕТРЫ	DL22LMS	DL22LSY	DL25MS	DL25SY	DL25Y
Макс. ø изделия установленного над станиной, мм		550		710	
Макс. ø изделия установленного над суппортом, мм	360	410		580	
Макс. ø точения, мм		280		400	
Макс. длина обработки, мм		500		1000	
Максимальная скорость главного шпинделя, об/мин		4 000		3 500	
Присоединительный торец главного шпинделя		A2-6		A2-8	
Ø отверстия в главном шпинделе, мм		76		86	
Дискретность индексации главного шпинделя по оси C1, град.			0,001		
Максимальный крутящий момент главного шпинделя, кгс*м	45	18,4		35,7	
Размер стандартного патрона главного шпинделя, дюйм		8"		10"	
Мощность двигателя шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт	11/15	15/18,5		18,5/22	
Максимальная скорость противопинделя, об/мин		6 000		4 000	-
Присоединительный торец противопинделя		A2-5		A2-6	-
Ø отверстия в противопинделе, мм		40		76	-
Дискретность индексации противопинделя по оси C1, град.			0,001		-
Максимальный крутящий момент противопинделя, кгс*м		6		14	-
Размер стандартного патрона противопинделя, дюйм		6"		8"	-
Мощность двигателя противопинделя (непрерывный/30 мин), кВт		5,5/7,5		7,5/11	-
Серво двигатели по осям X/Z/B/Y, кВт	3/3/3/-	3/3/3/1,6	3/3/3/-	3/3/3/2,5	3/3/-/2,5
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВт	3,7/5,5	1,1/3,7	3,7/5,5	5,5/7,5	5,5/7,5
Перемещения по осям X/Z/B/Y, мм	190/550/580/-	190/550/580/±55	220/1050/940/-	220/1050/940/±55	220/1050/-/±55
Тип направляющих			скольжения		
Ускоренные перемещения по осям X/Z/B/Y, м/мин	24/24/24/-	24/24/24/10	20/24/16/-	20/24/16/10	20/24/-/10
Тип			Серво		
Макс. кол-во инструмента			12/BMT55		
Сечение инструмента для наружной обработки, мм			25x25		
Ø расточного инструмента, мм			40		
Время индексации револьверной головки, сек			0,15		
Габариты - длина x ширина, мм	3320x1600	3320x1780	4100x2000	3320x1600	3320x1600
Высота станка, мм	2050	2200	2200	2200	2200
Масса станка, кг	4500	4660	7500	7800	7800
Мощность, кВт	38	54	43	47	40
Контроллер ЧПУ			Fanuc 0i – TF Plus		

Токарные обрабатывающие центры с патроном 10 дюймов DMC модели DL25 / DL25M

DMC
MACHINE TOOLS

 Ю. Корея



Конструкция станков DMC моделей DL25 / DL25M обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

Задняя бабка предназначена для поддержания длинных и тяжелых заготовок, для увеличения жесткости и точности обработки.

Программируемая задняя бабка (опция) может управляться ножным переключателем, M-кодами, а также, в ручном режиме: с помощью нажатия кнопок управления и MPG маховиком, расположенных на стойке ЧПУ.

Коробка передач ZF (опция).

Предназначена для обеспечения тяжелых режимов обработки. Высокопроизводительный преобразующий редуктор, входящий в стандартную комплектацию.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc 0i-TF Plus с USB портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон 10";
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

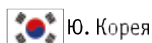
ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCIA – адаптер;
- Интерфейс (предподготовка) для установки люнета;
- Неподвижный люнет;
- Уловитель масляного тумана;
- Увеличение размера патрона до 12".

ПАРАМЕТРЫ	DL25	DL25M
Макс. Ø изделия установленного над станиной, мм	610	
Макс. Ø изделия установленного над суппортом, мм	480	
Макс. Ø обработки, мм	400	
Макс. длина обработки, мм	1 080	
Макс. вес заготовки (в патроне/с задней бабкой), кг	90/ 160	
Максимальная скорость шпинделя, об/мин	3 500	
Присоединительный торец шпинделя	A2-8	
Ø отверстия в шпинделе, мм	86	
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс*м	39,7	
Стандартный размер патрона, дюйм (мм)	10"	
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт	15/18,5	
Серво двигатели по осям X/Z, кВА	3/3	
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВА	–	3,7/5,5
Перемещения по осям X/Z, мм	230/1130	
Тип направляющих	BOX Way / скольжения	
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	20/24	
Тип	Серво	
Макс. кол-во инструмента	12	12/BMT65
Сечение инструмента для наружной обработки, мм	32x32	
Ø расточного инструмента, мм	50	
Время индексации револьверной головки, сек	0,2	
Ø пиноли задней бабки, мм	110	
Конус пиноли задней бабки, МТ	MT №5	
Габариты - длина x ширина, мм	3920x1810	
Высота станка, мм	2050	
Масса станка, кг	7100	
Мощность, кВА	30	33
Контроллер ЧПУ	Fanuc 0i –TF Plus	

Токарные обрабатывающие центры с патроном 12 дюймов DMC модели DL30 / DL30M / DL30L / DL30LM

DMC
MACHINE TOOLS



Конструкция станков DMC моделей DL30 / DL30M / DL30L / DL30LM обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

Задняя бабка предназначена для поддержания длинных и тяжелых заготовок, для увеличения жесткости и точности обработки.

Программируемая задняя бабка (опция) может управляться ножным переключателем, M-кодами, а также, в ручном режиме: с помощью нажатия кнопок управления и MPG маховиком, расположенных на стойке ЧПУ.

Коробка передач ZF (опция).

Предназначена для обеспечения тяжелых режимов обработки. Высокопроизводительный преобразующий редуктор, входящий в стандартную комплектацию.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом;
- Гидравлический трехкулачковый патрон 12";
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCIA – адаптер;
- Интерфейс (предподготовка) для установки люнета;
- Неподвижный люнет;
- Уловитель масляного тумана.

ПАРАМЕТРЫ	DL30	DL30M	DL30L	DL30LM
Макс. Ø изделия установленного над станиной, мм			610	
Макс. Ø изделия установленного над суппортом, мм			480	
Макс. Ø обработки, мм			400	
Макс. длина обработки, мм	1 080			2 080
Макс. вес заготовки (в патроне/с задней бабкой), кг		125/ 240		
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		3 000		
Присоединительный торец шпинделя		A2-8		
Ø отверстия в шпинделе, мм		105		
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	—	0,001	—	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс*м		47,9		
Стандартный размер патрона, дюйм (мм)		12"		
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		15/18,5		
Серво двигатели по осям X/Z, кВт		3/3		
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВт	—	3,7/5,5	—	3,7/5,5
Перемещения по осям X/Z, мм	230/1130			230/2130
Тип направляющих		BOX Way/ скольжения		
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	20/24			20/18
Тип		Серво		
Макс. кол-во инструмента	12	12/BMT65	12	12/BMT65
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		32x32		
Ø расточного инструмента, мм		50		
Время индексации револьверной головки, сек		0,2		
Ø пиноли задней бабки, мм		110		
Конус пиноли задней бабки, МТ		MT №5		
Габариты - длина x ширина, мм	3920x1810			5250x1810
Высота станка, мм	2050			2020
Масса станка, кг	7100			8600
Мощность, кВт	30	33	30	33

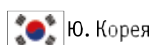
Металлорежущее оборудование

Контроллер ЧПУ

Fanuc 0i -TF Plus

Токарные обрабатывающие центры с патроном 15 дюймов DMC модели DL40 / DL40M / DL40L / DL40LM

DMC
MACHINE TOOLS



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом;
- Гидравлический трехкулачковый патрон 15";
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

Конструкция станков DMC моделей DL40 / DL40M / DL40L / DL40LM обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

По всем осям ШВП имеют три точки крепления: по краям и посередине. Такая компоновка гасит вибрацию и отжим винта при резании, тем самым повышая точность изготовления детали. Специальная термообработка ШВП, предварительный натяг и отсутствие скольжения значительно увеличивают рабочий ресурс пары.

Коробка передач ZF (опция).

Предназначена для обеспечения тяжелых режимов обработки. Высокопроизводительный преобразующий редуктор, входящий в стандартную комплектацию.

ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCi – адаптер;
- Интерфейс (предподготовка) для установки люнета;
- Неподвижный люнет;
- Уловитель масляного тумана;
- Увеличение размера патрона и ϕ а сквозного отверстия в шпинделе.

ПАРАМЕТРЫ	DL40	DL40M	DL40L	DL40LM
Макс. ϕ изделия установленного над станиной, мм		750		
Макс. ϕ изделия установленного над суппортом, мм		525		
Макс. ϕ обработки, мм	560	520	560	520
Макс. длина обработки, мм	1 255		1 655	
Макс. вес заготовки (в патроне/с задней бабкой), кг		260/ 410		
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		2 000		
Присоединительный торец шпинделя		A2-11		
ϕ отверстия в шпинделе, мм		132		
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	0,001	–	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс*м		96,3		
Стандартный размер патрона, дюйм (мм)		15"		
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		18,5/22		
Серво двигатели по осям X/Z, кВА		4/3		
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВА	–	5,5/7,5	–	5,5/7,5
Перемещения по осям X/Z, мм	305/1305		305/1705	
Тип направляющих		BOX Way/ скольжения		
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин		18/20		
Тип		Серво		
Макс. кол-во инструмента	12	12/BMT65	12	12/BMT65
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		25x25		
ϕ расточного инструмента, мм		50		
Время индексации револьверной головки, сек		0,2		
ϕ пиноли задней бабки, мм		130		
Конус пиноли задней бабки, МТ		MT №4		
Габариты - длина х ширина, мм	4400x1855	4400x1855	5080x1880	5080x1880
Высота станка, мм	2280	2290	2290	2290
Масса станка, кг	8600		9100	
Мощность, кВА	36	40	36	40
Контроллер ЧПУ		Fanuc Oi –TF Plus		

Токарные обрабатывающие центры с патроном 18 дюймов DMC модели DL45 / DL45M / DL45L / DL45LM

DMC
MACHINE TOOLS

 Ю. Корея



Конструкция станков DMC моделей DL45 / DL45M / DL45L / DL45LM обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

По всем осям ШВП имеют три точки крепления: по краям и посередине. Такая компоновка гасит вибрацию и отжим винта при резании, тем самым повышая точность изготовления детали. Специальная термообработка ШВП, предварительный натяг и отсутствие скольжения значительно увеличивают рабочий ресурс пары.

Коробка передач ZF в базовой комплектации.

Предназначена для обеспечения тяжелых режимов обработки. Высокопроизводительный преобразующий редуктор, входящий в стандартную комплектацию.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc 0i-TF Plus с USB портом;
- Гидравлический трехкулачковый патрон 18";
- Коробка передач ZF;
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCIA – адаптер;
- Интерфейс (предподготовка) для установки люнета;
- Неподвижный люнет;
- Уловитель масляного тумана;
- Увеличение размера патрона и ϕ а сквозного отверстия в шпинделе.

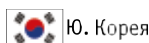
ПАРАМЕТРЫ:	DL45	DL45M	DL45L	DL45LM
Макс. ϕ изделия установленного над станиной, мм		775		
Макс. ϕ изделия установленного над суппортом, мм		630		
Макс. ϕ обработки, мм	690	620	690	620
Макс. длина обработки, мм	1 465		2 265	
Макс. вес заготовки (в патроне/с задней бабкой), кг		260/ 410		
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		2 000		
Присоединительный торец шпинделя		A2-11		
ϕ отверстия в шпинделе, мм		132		
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	—	0,001	—	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс*м		300,4		
Стандартный размер патрона, дюйм (мм)		18"		
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		30/37		
Серво двигатели по осям X/Z, кВт		7/6		
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВт	—	7,5/11	—	7,5/11
Перемещения по осям X/Z, мм	350/1530		350/2330	
Тип направляющих	BOX Way/ скольжения			
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин		20/18		
Тип		Серво		
Макс. кол-во инструмента	12	12/BMT75	12	12/BMT75
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		32x32		
ϕ расточного инструмента, мм		60		
Время индексации револьверной головки, сек		0,25		
ϕ пиноли задней бабки, мм		160		
Конус пиноли задней бабки, MT		MT №5		
Габариты - длина x ширина, мм	5010x2200		5810x2185	
Высота станка, мм	2350		355	
Масса станка, кг	9200		13200	
Мощность, кВт	57	64	57	64

Контроллер ЧПУ

Fanuc 0i –TF Plus

Токарные обрабатывающие центры с патроном 21 дюйм DMC модели DL55 / DL55M / DL55L / DL55LM

DMC
MACHINE TOOLS



Конструкция станков DMC моделей DL55 / DL55M / DL55L / DL55LM с патроном 21 дюйм, обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.



По всем осям ШВП имеют три точки крепления: по краям и посередине. Такая компоновка гасит вибрацию и отжим винта при резании, тем самым повышая точность изготовления детали. Специальная термообработка ШВП, предварительный натяг и отсутствие скольжения значительно увеличивают рабочий ресурс пары.

Коробка передач ZF в базовой комплектации.

Предназначена для обеспечения тяжелых режимов обработки. Высокопроизводительный преобразующий редуктор, входящий в стандартную комплектацию.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc 0i-TF Plus с USB портом;
- Гидравлический трехкулачковый патрон 21";
- Коробка передач ZF;
- Револьверная голова на 12 позиций;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

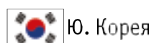
ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCi – адаптер;
- Интерфейс (предподготовка) для установки люнета;
- Неподвижный люнет;
- Уловитель масляного тумана;
- Увеличение размера патрона и ϕ а сквозного отверстия в шпинделе.

ПАРАМЕТРЫ	DL55	DL55M	DL55L	DL55LM
Макс. ϕ изделия установленного над станиной, мм		775		
Макс. ϕ изделия установленного над суппортом, мм		630		
Макс. ϕ обработки, мм	690	620	690	620
Макс. длина обработки, мм	1 465	1 850	2 450	2 450
Макс. вес заготовки (в патроне/с задней бабкой), кг		510/ 820		
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		1 700		
Присоединительный торец шпинделя	A2-15	A2-15 mill	A2-15	A2-15 mill
ϕ отверстия в шпинделе, мм		181		
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	0,001	–	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс*м		300,4		
Стандартный размер патрона, дюйм		21"		
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		30/37		
Серво двигатели по осям X/Z, кВА		7/6		
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВА	–	7,5/11	–	7,5/11
Перемещения по осям X/Z, мм	350/1530		350/2330	
Тип направляющих		BOX Way/ скольжения		
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин		20/18		
Тип		Серво		
Макс. кол-во инструмента	12	12/BMT75	12	12/BMT75
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		32x32		
ϕ расточного инструмента, мм		60		
Время индексации револьверной головки, сек		0,25		
ϕ пиноли задней бабки, мм		160		
Конус пиноли задней бабки, MT		MT №5		
Габариты - длина x ширина, мм	5010x2220		5810x2200	
Высота станка, мм		2355		
Масса станка, кг	9200		13200	
Мощность, кВА	57	64	57	64
Контроллер ЧПУ		Fanuc 0i -TF Plus		

Токарные обрабатывающие центры с патроном 24-32 дюйма DMC модели DL60 / DL60M / DL60L / DL60LM

DMC
MACHINE TOOLS



Конструкция станков DMC моделей DL60 / DL60M / DL60L / DL60LM с патроном 24 дюйма, обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

По всем осям ШВП имеют три точки крепления: по краям и посередине. Такая компоновка гасит вибрацию и отжим винта при резании, тем самым повышая точность изготовления детали. Специальная термообработка ШВП, предварительный натяг и отсутствие скольжения значительно увеличивают рабочий ресурс пары.

Коробка передач ZF в базовой комплектации.

Предназначена для обеспечения тяжелых режимов обработки. Высокопроизводительный преобразующий редуктор, входящий в стандартную комплектацию.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон 24" (32" – опция);
- Коробка передач ZF;
- Револьверная голова на 12 позиций;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

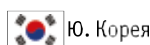
ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMC – адаптер;
- Интерфейс (предподготовка) для установки люнета;
- Неподвижный люнет;
- Уловитель масляного тумана;
- Увеличение размера патрона и ϕ а сквозного отверстия в шпинделе.

ПАРАМЕТРЫ	DL60	DL60M	DL60L	DL60LM
Макс. ϕ изделия установленного над станиной, мм		1 030		
Макс. ϕ изделия установленного над суппортом, мм		800		
Макс. ϕ обработки, мм		900		
Макс. длина обработки, мм	1 000		3 200	
Макс. вес заготовки (в патроне/с задней бабкой), кг		510/ 820		
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		1 400		
Присоединительный торец шпинделя	A2-15	A2-15 mill	A2-15	A2-15 mill
ϕ отверстия в шпинделе, мм		181		
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	0,001	–	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс*м		503,1		
Стандартный размер патрона, дюйм		24"		
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		37/45		
Серво двигатели по осям X/Z, кВт		7/6		
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВт	–	11/15	–	11/15
Перемещения по осям X/Z, мм	470/1050		470/3270	
Тип направляющих	BOX Way/ скольжения			
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	12/18			
Тип	Серво			
Макс. кол-во инструмента	12	12/BMT85	12	12/BMT85
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		32x32		
ϕ расточного инструмента, мм		80		
Время индексации револьверной головки, сек		0,25		
ϕ пиноли задней бабки, мм		180		
Конус пиноли задней бабки, МТ		MT №6		
Габариты - длина x ширина, мм	5240x2750		7440x2750	
Высота станка, мм	2685		2685	
Масса станка, кг	17000			
Мощность, кВт	68	77	68	77
Контроллер ЧПУ	Fanuc Oi -TF Plus			

Токарные обрабатывающие центры с патроном 32 дюйма и выше DMC модели DL70 / DL70M / DL70L / DL70LM

DMC
MACHINE TOOLS



Конструкция станков DMC моделей DL70 / DL70M / DL70L / DL70LM с патронами 32 дюйма и более, обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

По всем осям ШВП имеют три точки крепления: по краям и посередине. Такая компоновка гасит вибрацию и отжим винта при резании, тем самым повышая точность изготовления детали. Специальная термообработка ШВП, предварительный натяг и отсутствие скольжения значительно увеличивают рабочий ресурс пары.

Коробка передач ZF в базовой комплектации.

Предназначена для обеспечения тяжелых режимов обработки. Высокопроизводительный преобразующий редуктор, входящий в стандартную комплектацию.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом
- Без патрона;
- Коробка передач ZF;
- Револьверная голова на 12 позиций;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCIA – адаптер;
- Интерфейс (предподготовка) для установки люнета;
- Неподвижный люнет;
- Уловитель масляного тумана;
- Задняя бабка;
- Установка патрона (по запросу).

ПАРАМЕТРЫ	DL70	DL70M	DL70L	DL70LM
Макс. ø изделия установленного над станиной, мм		1 030		
Макс. ø изделия установленного над суппортом, мм		800		
Макс. ø обработки, мм		900		
Макс. длина обработки, мм	1 000		3 200	
Макс. вес заготовки (в патроне/с задней бабкой), кг		520/ 830		
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		750		
Присоединительный торец шпинделя	A2-20	A2-20 mill	A2-20	A2-20 mill
Ø отверстия в шпинделе, мм		320		
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	0,001	–	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс*м		746,9		
Минимальный размер устанавливаемого патрона, дюйм		32"		
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		37/45		
Серво двигатели по осям X/Z, кВт		7/6		
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВт	–	11/15	–	11/15
Перемещения по осям X/Z, мм	470/1050		470/3270	
Тип направляющих	BOX Way/ скольжения			
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	12/18		12/10	
Тип	Серво			
Макс. кол-во инструмента	12	12/BMT85	12	12/BMT85
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		32x32		
Ø расточного инструмента, мм		80		
Время индексации револьверной головки, сек		0,25		
Габариты - длина x ширина, мм	5240x2750		7440x2750	
Высота станка, мм	2685		2685	
Масса станка, кг	18000		23300	
Мощность, кВт	68	77	68	77

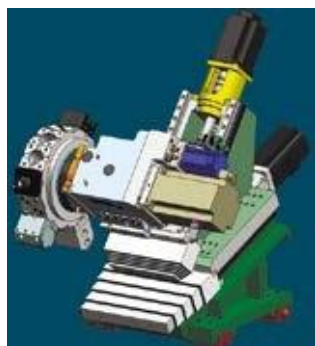
Металлорежущее оборудование

Контроллер ЧПУ

Fanuc 0i -TF Plus



Токарные станки с ЧПУ NINGBO BLIN S205, S205M, S205SM, S205SY



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ FANUC 0I TF
- Ручной маховичок управления
- Станина чугунная с наклоном с линейными направляющими
- Шпиндель высокоточный с осью C1 с электромагнитным тормозом
- Противопиндель высокоточный с осью C2 с электромагнитным тормозом
- Гидравлический патрон 8» главного шпинделя
- Гидравлический патрон 6» противопинделя (для S205S, S205SM, S205SY)
- Револьверная головка на 12 позиций, тип BMT55
- Конвейер для удаления стружки с баком
- Система подачи СОЖ
- Автоматическая система смазки
- Освещение рабочей зоны станка
- 3-х цветная сигнальная лампа
- Выносная педаль управления
- Трансформатор 380В (3 фазы встроенный)
- Комплект инструментов для настройки и обслуживания станка
- Комплект технической документации

ОПЦИИ

- Система ЧПУ SIEMENS
- Деталеуловитель
- Уловитель деталей для противопинделя
- Увеличение ϕ отверстия шпинделя до $\phi 79$ мм
- Увеличение ϕ отверстия шпинделя до $\phi 86$ мм
- Фильтр удаления масляного тумана
- Автоматическая подача прутка (барфидер) FEDEK
- СОЖ высокого давления через инструмент
- Устройство привязки инструмента RENISHAW
- Автоматический цепной конвейер для стружки и бункер для стружки

НАИМЕНОВАНИЕ		S205	S205M	S205Y	S205S	S205SM	S205SY
Основные характеристики	Максимальный Ø заготовки, устанавливаемый над станиной	Ø 550 мм					
	Максимальный Ø заготовки, устанавливаемый над суппортом	Ø 290 мм	Ø 290 мм	Ø 200 мм	Ø 290 мм	Ø 290 мм	Ø 200 мм
	Максимальная длина точения	530 мм			400 мм		
	Максимальный Ø точения	Ø 380 мм	Ø 380 мм	Ø 300 мм	Ø 380 мм	Ø 380 мм	Ø 300 мм
Шпиндель	Ø отверстия шпинделя	Ø 66 мм					
	Торец шпинделя	A2-6					
	Максимальная скорость шпинделя	4500 об/мин					
	Максимальный Ø обрабатываемого прутка	Ø 51 мм					
	Мощность шпинделя	11 кВт					
	Патрон шпинделя	8"					
	Индексация шпинделя (ось C)	/	0.001°	0.001°	/	0.001°	0.001°
Противо-шпиндель	Ø отверстия противопинделя	/			Ø 56 мм		
	Торец шпинделя	/			A2-5		
	Максимальная скорость противопинделя	/			6000 об/мин		
	Максимальный Ø обрабатываемого прутка	/			Ø 44 мм		
	Мощность шпинделя	/			11 кВт		
	Патрон шпинделя	/			6"		
	Оси X/Y/Z	Тип линейных направляющих	роликовые				
Перемещение по оси X		190+10 мм	190+10 мм	170+20 мм	190+10 мм	190+10 мм	170+20 мм
Перемещение по оси Y		/	/	±45 мм	/	/	±45 мм
Перемещение по оси Z		550 мм					
Револьверная голова	Тип револьверной головы	серво-гидравл.	BMT55	BMT55	серво-гидравл.	BMT55	BMT55
	Кол-во инструмента	8 (опц. 12)	12	12	12		
	Мощность приводного инструмента	/	4.5 кВт	4.5 кВт	/	4.5 кВт	4.5 кВт
	Максимальная скорость приводного инструмента	/	4000 об/мин	4000 об/мин	/	4000 об/мин	4000 об/мин
Задняя бабка	Перемещение	65~565 мм			/	/	/
	Конус пиноли	MT4#			/	/	/
	Точность позиционирования по осям (X/Z)	0,005/0,008 мм					

Металлорежущее оборудование

Точностные характери- стики	Повторяемость по осям (X/Z)	0,002/0,004 мм					
	Вес станка	4100 кг	4100 кг	4200 кг	4450 кг	4450 кг	4550 кг

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры

SUNMILL серии JHV

Sunmill
your best partner



Тайвань

EXCLUSIVE



Система ЧПУ Fanuc Oi-MF Plus - По желанию заказчика на станки могут быть установлены другие системы ЧПУ Siemens, Heidenhain, Mitsubishi. В станках используются направляющие качения повышенной жесткости. Это обеспечивает высокую надежность и точность перемещений станка. Направляющие качения в стандартной комплектации для станков серии JHV.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ Fanuc Oi-MF plus 10.4" LCD + USB port.
- Ременной привод шпинделя.
- Шпиндель BT40 10 000 об/мин (BT50 6 000 об/мин – для JHV-1800/2000).
- Направляющие качения роликовые по трем осям.
- Автоматическая система смазки.
- Полное ограждение зоны резания (кабинетная защита).
- Станочное освещение.
- Набор инструментов для обслуживания станка.
- Телескопическая защита направляющих по осям X / Y / Z .
- Дисковый масляный скиммер (маслоотделитель).
- Ручной пневмопистолет (подача сжатого воздуха).
- Ручной пистолет подачи СОЖ.
- Комплект регулируемых опор.
- Система подачи СОЖ, включая вокруг шпинделя (а также с задней стенки от модели JHV-1100 и выше).
- Масленное охлаждение шпинделя.
- Сигнальная трехцветная лампа.
- MPG-маховик, выносной пульт.
- Трансформатор 50 Гц, 380 В.
- Возможность жесткого нарезания резьбы.
- ШВП с предварительным натягом по всем осям.
- Переподготовка для установки поворотного стола.

ОПЦИИ:

- Увеличение мощности и скорости шпинделя.
- Подача СОЖ через шпиндель 30/70 бар.
- Ленточный конвейер удаления стружки.
- Датчик для наладки инструмента Renishaw TS27R.
- Датчик с индикатором момента касания Renishaw OMP60.
- Кондиционер электрошкафа.
- Уловитель масляного тумана.
- Редуктор (GTP gear box, от модели JHV-850 и выше).
- Поворотный стол (4 ось) или Наклонно-поворотный стол (4+1 оси).
- Увеличение хода по оси Z (от модели JHV-850 и выше).
- Fanuc Data server и Manual guide.
- Инструментальный магазин барабанного типа на 24 позиции.
- Шнековый конвейер удаления стружки.
- Комплект документации на русском языке.

ПАРАМЕТРЫ	JHV-550	JHV-800	JHV-850	JHV-1020	JHV-1300	JHV-1500	JHV-1600	JHV-1800	JHV-2000
Перемещение по оси X, мм	550	800	850	1020	1300	1500	1600	1800	2000
Перемещение по оси Y, мм	410	500	550	550	750	750	850	900	
Перемещение по оси Z, мм	460	580			700			750 (900-1000 опц)	
Расстояние от шпинделя до стола, мм	120-580	120-700			150-850		120-820	150-900	
Размер стола, мм	650x410	900x500	1020x550	1190x550	1300x750	1550x750	1650x750	1850x900	2050x900
Макс. нагрузка, кг	250	500	600	800	1000	1000	1200	2500	3000
Конус шпинделя, тип	BT-40							BT-50	
Скорость шпинделя, об/мин	10 000							6 000	
Тип привода	Ременный								
Мощность привода шпинделя, кВт	7,5/11			11/15				15/18,5	
Быстрое перемещение по осям X,Y,Z, м/мин	36/36/36	30/30/24			24/24/24			24/24/15	
Привод на осях X,Y,Z, кВт	1,2/1,2/3,0	1,2/1,8/3,0	1,8/1,8/3,0			4/4/7		7/7/7	
Планшайба 4-й оси (опция), мм	170	200	250		320			400	
Планшайба 5-й оси (опция), мм	125	175	210		255			320	
Подача СОЖ ч/з инструмент (опц), бар	20/x				20/70		-	20/70	

Металлорежущее оборудование

Габариты, м	1,9x2,5x2,6	2,4x2,2x2,4	3,0x2,2x2,4	3,0x2,2x2,4	4,5x3,5x3,0		4,5x3,5x3,4	5,1x3,5x3,7	5,1x3,5x3,7
Масса, кг	3400	4500	6200	6800	9000	10000	11000	17500	18500

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры SUNMILL серии JMV

Sunmill
your best partner



Тайвань

EXCLUSIVE

Система ЧПУ Fanuc Oi-MF Plus. По желанию заказчика на станки могут быть установлены другие системы ЧПУ Siemens, Heidenhain, Mitsubishi. В станках используются направляющие скольжения повышенной жесткости. Это обеспечивает высокую надежность и точность перемещений станка. Направляющие скольжения в стандартной комплектации для станков серии JMV.



ОПЦИИ:

- Увеличение мощности и скорости шпинделя.
- Подача СОЖ через шпиндель 30/70 бар.
- Ленточный конвейер удаления стружки.
- Датчик для наладки инструмента Renishaw TS27R.
- Датчик с индикатором момента касания Renishaw OMP60.
- Кондиционер электрошкафа.
- Уловитель масляного тумана.
- Поворотный стол (4 ось).
- Fanuc Data server и Manual guide.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ Fanuc Oi-MF plus 10.4" LCD + USB port.
- Ременной привод шпинделя, BT40, 10 000 об/мин – для моделей JMV-1100/1200A/1400.
- Коробка передач, BT50, 6 000 об/мин – для моделей JMV-1600/1800.
- Направляющие скольжения (box ways) по трем осям.
- Автоматическая система смазки.
- Полное ограждение зоны резания (кабинетная защита).
- Станочное освещение.
- Набор инструментов для обслуживания станка.
- Телескопическая защита направляющих по осям X / Y / Z .
- Дисковый масляный скиммер (маслоотделитель).
- Ручной пневмопистолет (подача сжатого воздуха).
- Ручной пистолет подачи СОЖ.
- Комплект регулируемых опор.
- Система подачи СОЖ, включая вокруг шпинделя и с задней стенки.
- Масленное охлаждение шпинделя.
- Сигнальная трехцветная лампа.
- MPG-маховик, выносной пульт.
- Трансформатор 50 Гц, 380 В.
- Возможность жесткого нарезания резьбы.
- ШВП с предварительным натягом по всем осям.
- Инструментальный магазин барабанного типа на 24 позиции.
- Комплект документации на русском языке.

ПАРАМЕТРЫ	JMV-1100	JMV-1200A	JMV-1400	JMV-1600	JMV-1800
Перемещение по оси X, мм	1100	1200	1400	1650	1800
Перемещение по оси Y, мм	650	650	720	850	850
Перемещение по оси Z, мм	600	600	610	750	750
Расстояние от шпинделя до стола, мм	120-720	150-760	120-720	150-900	150-900
Размер стола, мм	1250x650	1350x650	1550x700	1800x850	2000x850
Макс. нагрузка, кг	880	1000	2000		
Конус шпинделя, тип	BT-40				BT-50
Скорость шпинделя, об/мин	10 000				6000
Тип привода	Ременный				Ременный (редуктор)
Мощность привода шпинделя, кВт	11/15				15/18,5
Быстрое перемещение по осям X,Y,Z, м/мин	18/18/15				
Привод на осях X,Y,Z, кВт	2,5/2,5/2,5	3/3/3		7/7/7	
Планшайба 4-й оси (опц.), мм	250		320		-
Планшайба 5-й оси (опц.), мм			255		-
Габариты, мм	2890x2240x2600	5550x4415x2850	3650x2240x2600	5950x4415x2850	4920x3510x3345
Масса, кг	7500	8500	9500	14000	16000

5-ти осевые фрезерные обрабатывающие центры SUNMILL мод. X5-320 и UH-500

Sunmill Тайвань
your best partner

EXCLUSIVE



X5-320

Наклонно-поворотный стол



UH-500

Наклонно-поворотный стол
поворотным столом на рабочем
столе.



Фото рабочей зоны X5-320



Фото рабочей зоны UH-500

ПАРАМЕТРЫ	X5-320	UH-500
Перемещение по оси X, мм	410	1100
Перемещение по оси Y, мм	600	600
Перемещение по оси Z, мм	510	610
Размер стола, мм	Ø 320	1250x620
Конус шпинделя, тип	BT-40	BBT-40 (HSKA63 опц.)
Скорость шпинделя, об/мин	10000	15000
Мощность привода шпинделя, кВт	7,5/11	15/18,5
Быстрое перемещение по осям X,Y, м/мин	30	30
Быстрое перемещение по осям Z, м/мин	24	24
Скорость подачи, м/мин	1-15000	1-10000
Сервоприводы FANUC по осям X,Y,Z,A,C, кВт	2,2/2,2/3/1,4/2,2	4/4/7
Кол-во инструмента в магазине, шт	24	24
Макс. длина инструмента, мм	250	250
Макс. вес инструмента, кг	7	7
Габариты, мм	3310x2750x3150	4500x2565x3050
Вес, кг	6700	9200



Фрезерные станки с ЧПУ NINGBO BLIN V4 PLUS, V7, V8, V11 (направляющие качения)



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ FANUC 0i MF
- MPG маховик
- Шпиндель 8 000 об/мин (ременной привод)
- Двигатель шпинделя 7,5/11 кВт
- Масляное охлаждение шпинделя
- Серводвигатели FANUC по осям X/Y/Z
- Автоматическая смена инструмента на 24 позиции
- Полностью закрытая рабочая зона
- Система автоматической смазки
- Система охлаждения
- Освещение рабочей зоны станка
- Трехцветная индикаторная лампа
- Пистолет для СОЖ
- Пистолет для сжатого воздуха
- Трансформатор 380В (3 фазы встроенный)
- Выравнивающие опоры
- Комплект инструментов для настройки и обслуживания станка
- Комплект технической документации



ОПЦИИ

- Система ЧПУ SIEMENS
- Увеличение мощности шпинделя 11/15 кВт
- Увеличение скорости шпинделя до 15 000 об/мин
- Замена конуса шпинделя BT-40 на SK-40
- СОЖ высокого давления через шпиндель
- Стружечный конвейер цепного типа
- Кондиционер электрического шкафа
- Замок передней двери датчиком, замок боковой двери болтами
- Устройство привязки инструмента RENISHAW
- Устройство измерения детали RENISHAW
- Наклонно-поворотные столы (3+1)
- Наклонно-поворотные столы (3+2)

НАИМЕНОВАНИЕ		V4 PLUS	V7	V8	V11
Рабочий стол	Размер стола	800x320 мм	900x400 мм	1000x550 мм	1200x600 мм
	Т-образные пазы	3/14/100 шт	3/14/100 шт	5/18/90 шт	5/18/100 шт
	Максимальная грузоподъемность стола	200 кг	300 кг	700 кг	900 кг
Перемещения	По оси X	450 мм	720 мм	800 мм	1100 мм
	По оси Y	300 мм	450 мм	550 мм	600 мм
	По оси Z	480 мм	470 мм	550 мм	600 мм
Шпиндель	Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	105÷585 мм	120÷590 мм	120÷670 мм	120÷720 мм
	Расстояние от центра шпинделя до колоны	375 мм	440 мм	600 мм	650 мм
	Конус шпинделя	BT40	BT40	BT40	BT40
	Мощность шпинделя (опция)	3,7 (опц. 5,5) кВт	5,5 кВт	7,5/11 (11/15) кВт	11/15 кВт
	Максимальная скорость шпинделя (опция)	8000 (10000/12000/15000) об/мин			
Оси	Ширина линейной направляющей по осям X/Y/Z	30/30/30 мм	30/30/30 мм	35/45/45 мм	45/45/45 мм
	Быстрые перемещения по осям X/Y/Z	36/36/24 об/мин	36/36/30 об/мин	48/48/48 об/мин	36/36/36 об/мин
	Ø/шаг шарико-винтовой передачи по осям X/Y/Z	32/12 мм	32/16 мм	40/16 мм	40/12 мм
Точностные характеристики	Точность позиционирования	±0,005 мм	±0,005 мм	±0,005 мм	±0,005 мм
	Повторяемость	±0,003 мм	±0,003 мм	±0,003 мм	±0,003 мм
Инструментальный магазин	Кол-во инструментов	16	16	24	24
	Максимальный вес инструмента	8 кг	8 кг	7 кг	8 кг
	Максимальная длина инструмента	220 мм	200 мм	280 мм	280 мм
	Максимальный Ø инструмента (при занятой соседней ячейкой)	78 мм	80 мм	80 мм	80 мм
	Максимальный Ø инструмента (при свободной соседней ячейкой)	120 мм	150 мм	110 мм	110 мм
	Время смены инструмента	1,8 сек	1,8 сек	1,8 сек	2 сек

Металлорежущее оборудование

Вес станка	2400 кг	3200 кг	5 500 кг	7200 кг
Система ЧПУ	FANUC 0i MF			



Китай

Фрезерные станки с ЧПУ

Ideal for machinery solution

NINGBO BLIN B850, B1060, B1580 (направляющие скольжения)



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ SIEMENS, MITSUBISHI, GSK
- MPG маховик
- Шпиндель 8 000 об/мин (ременной привод)
- Двигатель шпинделя 7,5/11 кВт
- Масляное охлаждение шпинделя
- Серводвигатели FANUC по осям X/Y/Z
- Автоматическая смена инструмента на 20 позиций
- Полностью закрытая рабочая зона
- Система автоматической смазки
- Система охлаждения
- Освещение рабочей зоны станка
- Трехцветная индикаторная лампа
- Пистолет для СОЖ
- Пистолет для сжатого воздуха
- Трансформатор 380В (3 фазы встроенный)
- Выравнивающие опоры
- Комплект инструментов для настройки и обслуживания станка
- Комплект технической документации



ОПЦИИ

- Система ЧПУ FANUC 0i MF, MITSUBISHI, GSK
- Увеличение мощности шпинделя 15/18,5 кВт
- Увеличение скорости шпинделя до 12 000 об/мин
- Магазин инструмента на 24 позиции
- Редуктор ZF
- СОЖ высокого давления через шпиндель
- Стружечный конвейер цепного типа
- Кондиционер электрического шкафа
- Замок передней двери датчиком, замок боковой двери болтами
- Устройство привязки инструмента RENISHAW
- Устройство измерения детали RENISHAW
- Наклонно-поворотные столы (3+1)
- Наклонно-поворотные столы (3+2)

НАИМЕНОВАНИЕ		B850	B1060	B1580
Рабочий стол	Размер стола	1050×500 мм	1300×600 мм	1700×800 мм
	T-образные пазы	5/18/90 шт	5/18/120 шт	5/22/135 шт
	Максимальная грузоподъемность стола	600 кг	800 кг	1 500 кг
Перемещения	По оси X	800 мм	1000 мм	1500 мм
	По оси Y	500 мм	600 мм	800 мм
	По оси Z	550 мм	650 мм	700 мм
Шпиндель	Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	150÷700 мм	180÷780 мм	170÷870 мм
	Расстояние от центра шпинделя до колоны	560 мм	655 мм	800 мм
	Конус шпинделя	BT40	BT40 (опц. BT50)	BT50
	Мощность шпинделя (опция)	7,5/11 кВт	7,5/11 кВт	15/18,5 кВт
	Максимальная скорость шпинделя	8000 (10000/12000) об/мин	8000 (10000/12000) об/мин	7 000 об/мин
Оси	Скорость подачи	10 м/мин	10 м/мин	10 м/мин
	Быстрые перемещения по осям X/Y/Z	20/20/20 м/мин	20/20/20 м/мин	20/20/20 м/мин
	Ø/шаг шарико-винтовой передачи по осям X/Y/Z	40/10 мм	40/12 мм	63/10 мм
Точностные характеристики	Точность позиционирования по осям X/Y/Z	0,012/0,010/0,012 мм	0,015/0,012/0,012 мм	0,028/0,018/0,020 мм
	Повторяемость по осям X/Y/Z	0,008/0,006/0,008 мм	0,010/0,008/0,008 мм	0,018/0,010/0,013 мм
Инструментальный магазин	Кол-во инструментов	24	24	24
	Максимальный вес инструмента	8 кг	8 кг	15 кг
	Максимальная длина инструмента	300 мм	300 мм	350 мм
	Максимальный Ø инструмента	80/110 мм	80/110 мм	110/150 мм
	Время смены инструмента	2	2	2
	Вес станка	6 000 кг	7 500 кг	12 500 кг
Система ЧПУ		FANUC 0i-MF		

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры

KAFO серии SV, CV

kafo



Китай



Станки оснащены роликовыми направляющими качения, что обеспечивает высокую скорость и точность перемещений. Шпиндель станка по желанию заказчика может иметь прямой или ременный привод.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ Fanuc 0i-MF Plus 10,4" цветной дисплей LCD, AICC II, USB.
- Портативный пульт управления (маховик).
- Роликовые направляющие качения.
- Прямой привод шпинделя (ременный для моделей CV-B).
- Инструментальный магазин на 24 поз.
- Конус шпинделя BBT-40.
- Система подачи СОЖ.
- Масляное охлаждение ШВП (для серии CV).
- Сепаратор масла (маслоотделитель).
- Пистолет СОЖ.
- Система воздушного обдува детали.
- Система воздушного обдува посадочного конуса шпинделя.
- Автоматическая система смазки.
- Автоматическое отключение питания по завершению программы, M30.
- Полная кабинетная защита станка.
- Лампа освещения рабочей зоны.
- Лампа сигнальная.
- Транспортер стружки шнековый (для серии CV).
- Масляное охлаждение шпинделя.
- Инструменты для обслуживания станка.
- Регулируемые опоры станка.

ОПЦИИ:

- Увеличение мощности и частоты вращения шпинделя.
- Увеличение емкости инструментального магазина.
- Внутренний подвод СОЖ через шпиндель.
- Вытяжка масляного тумана.
- Конвейер стружки с тележкой.
- Устройство измерения инструментов.
- Устройство измерения детали.
- Автоматическая дверь рабочей зоны.
- Оптические линейки по осям X, Y, Z.
- Интерфейс подключения 4й оси.
- 4-я ось (поворотный стол).
- Кондиционер электрошкафа.
- Увеличение хода по оси Z.

ПАРАМЕТРЫ	SV-85	SV-105	CV-100A	CV-100B	CV-120A	CV-120B	CV-155A	CV-155B	CV-175A	CV-175B
Перемещение по оси X, мм	860	1020	900		1100		1400		1600	
Перемещение по оси Y, мм	520	520	600		600		700		700	
Перемещение по оси Z, мм	640	640	600		600		700		700	
Расстояние от шпинделя до стола, мм	100-580	100-740	100-700				100-800			
Размер стола, мм	1000x520	1150x520	1000x600		1200x600		1550x700		1750x700	
Макс. нагрузка, кг	500	600	650		800		1000		1000	
Конус шпинделя, тип	BBT40						BBT40 (BBT50)			
Скорость шпинделя, об/мин	10000 (8000/ 12000/ 15000)	8000 (10000/ 12000/ 15000)	10000 (12000/ 15000)	8000 (10000)	10000 (12000/ 15000)	8000 (10000)	10000 (12000/ 15000)	8000 (10000)	10000 (12000/ 15000)	8000 (10000)
Тип привода	прямой (ремень)	прямой (ремень)	прямой	ремень	прямой	ремень	прямой	ремень	прямой	ремень
Мощность привода шпинделя, кВт	7.5/11 (11/15, 15/18)									
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z, м/мин	36	36	48	36	48	36	40/40/36	36/36/30	40/40/36	36/36/30
Привод по осям X, Y, Z, кВт	3/3/4		3/4/7		3/4/7		4/4/7			
Тип направляющих	Роликовые качения, 35 мм		Роликовые качения, 45 мм							
Емкость магазина инструментов, поз.	24	24 (30)	24 (30/32/40)							
Габариты станка, м	2.8x3x2.9	3x3.8x2.9	3.2x3.2x3.0		3.2x3.5x3.0		3.2x4.9x3.0		3.2x5.4x3.0	
Масса станка, кг	5500	5500	6750		6950		9540		10540	

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры

KAFO серии MV

KAFO



Китай



Станки оснащены направляющими скольжения, что обеспечивает высокую нагрузочную способность и плавность перемещений при обработке на тяжелых режимах. Шпиндель станка в стандартном исполнении имеет привод через зубчатый редуктор, а по желанию заказчика может иметь прямой или ременный привод.

ОПЦИИ:

- Увеличение мощности и частоты вращения шпинделя.
- Увеличение емкости инструментального магазина.
- Внутренний подвод СОЖ через шпиндель.
- Вытяжка масляного тумана.
- Конвейер стружки с тележкой.
- Устройство измерения инструментов.
- Устройство измерения детали.
- Автоматическая дверь рабочей зоны.
- Оптические линейки по осям X, Y, Z.
- Интерфейс подключения 4й оси.
- 4-я ось (поворотный стол).
- Кондиционер электрошкафа.
- Увеличение хода по оси Z.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ Fanuc 0i-MF Plus 10,4" цветной дисплей LCD, AICC II, USB.
- Портативный пульт управления (маховик).
- Направляющие скольжения.
- Зубчатый редуктор привода шпинделя.
- Инструментальный магазин на 24 поз.
- Система подачи СОЖ.
- Сепаратор масла (маслоотделитель).
- Пистолет СОЖ.
- Транспортер стружки шнековый.
- Система воздушного обдува детали.
- Система воздушного обдува посадочного конуса шпинделя.
- Автоматическое отключение питания по завершению программы, M30.
- Автоматическая система смазки.
- Полная кабинетная защита станка.
- Лампа освещения рабочей зоны.
- Лампа сигнальная.
- Инструменты для обслуживания станка.
- Регулируемые опоры станка.

ПАРАМЕТРЫ	MV-116A	MV-116B	MV-137	MV-11688
Перемещение по оси X, мм	1100		1300	1600
Перемещение по оси Y, мм	600		700	880
Перемещение по оси Z, мм	635		700	
Расстояние от шпинделя до стола, мм	100-735		200-900	
Размер стола, мм	1250x600		1500x700	1800x950
Макс. нагрузка, кг	1200		1500	2500
Конус шпинделя, тип	BMT40		BMT50	
Скорость шпинделя, об/мин	6000 (7000/8000/10000/12000)	6000 (7000/8000)	6000 (7000/8000/10000)	
Тип привода	Зубч. редуктор (прямой/ремень)	Зубч. редуктор	Зубч. редуктор (прямой)	
Мощность привода шпинделя, кВт	7.5/11 (11/15; 15/18.5)	15/18.5	15/18.5 (22/26)	
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z, м/мин		24/24/20		20/20/15
Привод по осям X, Y, Z, кВт	3/3/3	3/3/4		4/4/7
Тип направляющих		направляющие скольжения		
Емкость магазина инструментов, поз.	24 (32/40)		24 (30/40)	
Габариты станка, м	2.3x3.8x3.1		3.0x4.6x3.3	4.0x5.4x3.1
Масса станка, кг	8600		13500	17000



Тайвань

Токарно-карусельные станки HONOR SEIKI серии VL



Токарно-карусельные обрабатывающие центры необходимы для металлообработки деталей, цилиндрических и конических поверхностей, а также протачивания канавок и фасонного точения. В большинстве случаев данный вид оборудования применяется в процессе обработки заготовок, имеющих большой вес и не очень большую высоту. Как правило, станки используются для обработки изделий из цветного и черного металла.

ВИДЫ РАБОТ, ВО ВРЕМЯ КОТОРЫХ ПРИМЕНЯЮТСЯ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ:

- Плоское, коническое и цилиндрическое обтачивание.
- Зенкерование.
- Развертывание.
- Нарезание резьбы.
- Цилиндрическое и коническое растачивание.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ Fanuc Oi – TF Plus
- Планшайба с независимыми 4-мя кулачками.
- Инструментальный магазин на 12 позиций (станок с стационарным инструментом).
- Инструментальный магазин на 18 позиций (станок с приводным инструментом).
- Автоматическая система смазки направляющих с датчиком давления.
- Стандартные держатели инструмента: Блок для наружной обработки типа OD, для проходного резца 32 x 32 мм - 1 шт. - Блок для внутренней обработки типа ID, для расточного резца, 20 x 20 мм - 1 шт.
- Помпа подачи сож (3 бар).
- Освещение рабочей зоны.
- Конвейер для удаления стружки.
- Блокировка двери.
- Защитное ограждение.
- Гидравлическая система.
- Устройство обдува конуса шпинделя при смене инструмента, управляемое м кодом.
- Автоматическое отключение питания.
- Защитные кожухи на направляющих по осям x, z.
- Масляное охлаждение шпинделя.
- Комплект выравнивающих пластин и болтов.

ОПЦИИ:

- Воздушный кондиционер электрошкафа.
- Помпа СОЖ 6 и 10 бар.
- Подача СОЖ через шпиндель.
- Фильтр бака СОЖ.
- Маслоотделитель СОЖ.
- Пистолет для подачи воздуха.
- Пистолет для подачи СОЖ.
- Оптические линейные шкалы Heidenhain (ось x = 0,005 мм).
- Оптические линейные шкалы Heidenhain (ось z = 0,005 мм).
- Оптические линейные шкалы Fagor (ось x = 0,005 мм).
- Оптические линейные шкалы Fagor (ось z = 0,005 мм).
- Трансформатор 440 в / 380 в / 220 в.
- Система измерения инструмента Renishaw.
- Система измерения заготовки Renishaw.
- Гидравлический 4-х кулачковый патрон - 1200 мм.
- OD tool holder - держатель инструмента для проходных резцов, квадрат.
- ID tool holder - держатель инструмента для расточного инструмента, круг.
- Boring holder - держатель инструмента для корпусного сверла, круг.
- Socket holder - держатель инструмента для расточных резцов, квадрат.
- Taper holder - держатель для резьбонарезного инструмента, круг.
- Шлифовальные головки типа А и В.
- Угловая головка 90°, ER40, 4000 об/мин, 47 НМ.

ПАРАМЕТРЫ	VL-66C	VL-66CM	VL-86CM	VL-86C	VL-100C
Макс. ø заготовки, мм	850	850	950	950	1200
Макс. ø точения, мм	760	760	900	900	1100
Макс. высота обработки, мм	650	650	650	650	800
Частота вращения стола, об/мин	700	700	600	600	400
Конус шпинделя, тип	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11
Кол-во позиций приводного инструмента, шт	12	12	12	12	12
Приводной инструмент	-	+	+	-	-
Частота вращения приводного инструмента, об/мин	-	2250	2250	-	-
Мощность главного шпинделя, кВт	22	27	37	22	37

ПАРАМЕТРЫ	VL-100CM	VL-125CM	VL-200CM	VL-200C	VL-250CM
Макс. ø заготовки, мм	1200	1600	2500	2500	3000
Макс. ø точения, мм	1100	1600	2500	2500	3000
Макс. высота обработки, мм	800	1250	1600	1600	1600
Частота вращения стола, об/мин	400	300	200	200	160
Конус шпинделя, тип	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11
Кол-во позиций приводного инструмента, шт	12	16	16	16	16
Приводной инструмент	+	+	+	-	+
Частота вращения приводного инструмента, об/мин	2250	2250	2250	-	2250
Мощность главного шпинделя, кВт	37	45	75	75	75

Шлифовальное оборудование



Тайвань

Прецизионные гибридные шлифовальные станки с ЧПУ Серия EGM



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-кулачковый гидравлический патрон 8" (с твердым роторным цилиндром)
- Маховичок MPG: EGI 2 оси, EGM 3 оси управления
- Ось X линейная шкала Heidenhein (разрешение 0,05 мкм)
- Система управления: Mitsubishi M80 или FANUC Oi-TF с экраном 10,4"
- Система обнаружения поверхности шпинделя колеса и контроля столкновения

ОПЦИИ

- Контроллер Mitsubishi (M80) подпрограмма iGrind
- Система охлаждения с магнитным сепаратором и бумажным фильтром
- Система охлаждения с магнитным сепаратором
- Датчик касания правильной оправки
- Программа для правки радиуса, фаски, многоступенчатой поверхности, произвольная поверхность



EGI-150 CNC



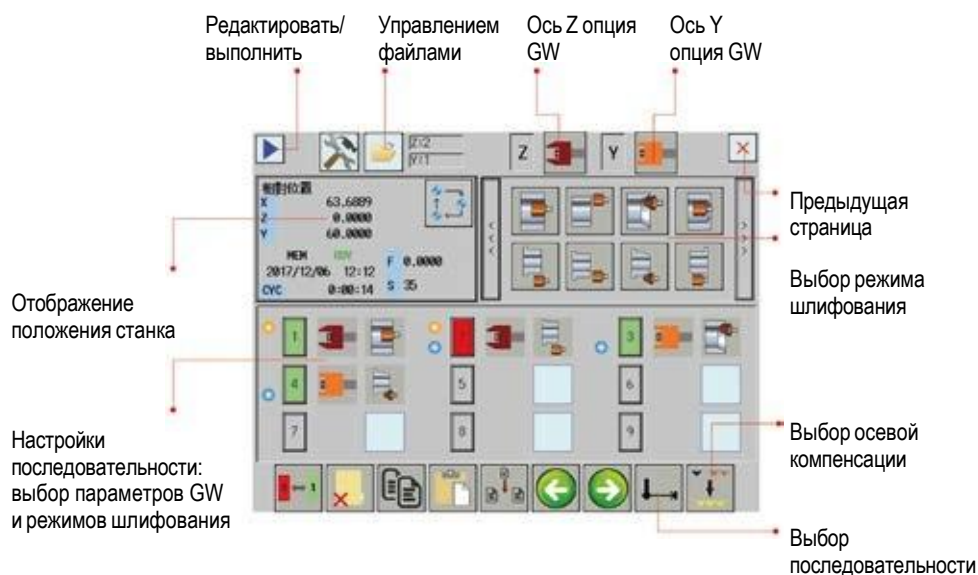
EGM-350 CNC



EGM-350L CNC



EGM-450 CNC



МОДЕЛЬ	EGI-150 CNC	EGM-350 CNC	EGM-350L CNC	EGM-450 CNC
Максимальный внутренний ø шлифования, мм	300	400	300	400
Максимальный внешний ø шлифования, мм	300	400	330	400
Наибольший ø вращения, мм	500	500	340	420
Максимальная глубина шлифования, мм	200	260	280	260
Максимальный вес заготовки, кг	50	50	300 (с неподвижным люнетом)	50

Шлифовальное оборудование

Максимальная длина заготовки, мм	200	300	750	300
----------------------------------	-----	-----	-----	-----



Тайвань

Бесцентрово-шлифовальный станок Серия ECG



Серия S подходит для различных типов валов со сквозным шлифованием. Подающий круг приводится в движение серводвигателем, число оборотов задается бесступенчато для шлифования и регулировки скорости правки. Ременной привод подающего круга обеспечивает стабильную скорость и крутящий момент.



Серия CNC охватывает не только все преимущества серии S и NC, но также позволяет клиентам выбирать комбинацию осевого числового управления.

Оборудование серии E-tech CNC может выполнять сложные правки шлифовального круга и подающего круга. Также может быть предложено множество решений для автоматизации, соответствующие самым высоким требованиям заказчика.



Обладая всеми преимуществами серии S, серия NC дополнительно предлагает нижнюю каретку (ось Z) с конструкцией сервопривода, которая позволяет точно определить положение врезной подачи, а расстояние врезной подачи можно контролировать с помощью числового значения.

Оснащение такими опциями как автоматическая система правки шлифовальных кругов и система компенсации облегчает операторам работу с ЧПУ.

МОДЕЛЬ ТИП S		ECG-S 1206	ECG-S 1808/1810/1812	ECG-S 2008/2010/2012	ECG-S 2408/2410/2412
Рабочая зона	Ø обработки (со стандартной державкой опорного ножа), мм	1-30	1-60	1-60	1-80
	Ø обработки (со специальной державкой опорного ножа), мм	30-50	60-100	60-120	80-150
Шлифовальный круг	Размер круга (Ø x ширина x Ø отверстия) 08 тип, мм	305x150x120	455x205x288.6	510x205x304.8	610x205x304.8
	Размер круга (Ø x ширина x Ø отверстия) 10 тип, мм		455x255x288.6	510x255x304.8	610x255x304.8
	Размер круга (Ø x ширина x Ø отверстия) 12 тип, мм		455x305x288.6	510x305x304.8	610x305x304.8
МОДЕЛЬ ТИП NS		ECG-NS 1206	ECG-NS 1808/1810/1812	ECG-NS 2008/2010/2012	ECG-NS 2408/2410/2412
Рабочая зона	Ø обработки (со стандартной державкой опорного ножа), мм	1-30	1-60	1-60	1-80
	Ø обработки (со специальной державкой опорного ножа), мм	30-50	60-100	60-120	80-150
Шлифовальный круг	Размер круга (Ø x ширина x Ø отверстия) 08 тип, мм	305x150x120	455x205x288.6	510x205x304.8	610x205x304.8
	Размер круга (Ø x ширина x Ø отверстия) 10 тип, мм		455x255x288.6	510x255x304.8	610x255x304.8
	Размер круга (Ø x ширина x Ø отверстия) 12 тип, мм		455x305x288.6	510x305x304.8	610x305x304.8
МОДЕЛЬ ТИП CNC		ECG-CNC 1808/1810/1812	ECG-CNC 2008/2010/2012	ECG-CNC 2408/2410/2412	
Рабочая зона	Ø обработки (со стандартной державкой опорного ножа), мм	1-60	1-60	1-80	
	Ø обработки (со специальной державкой опорного ножа), мм	60-100	60-120	80-150	
	Автоматическая подача мин. приращение	0.0001	0.0001	0.0001	
Шлифовальный круг	Размер круга (Ø x ширина x Ø отверстия) 08 тип, мм	455x205x288.6	510x205x304.8	610x205x304.8	
	Размер круга (Ø x ширина x Ø отверстия) 10 тип, мм	455x255x288.6	510x255x304.8	610x255x304.8	
	Размер круга (Ø x ширина x Ø отверстия) 12 тип, мм	455x305x288.6	510x305x304.8	610x305x304.8	



Тайвань

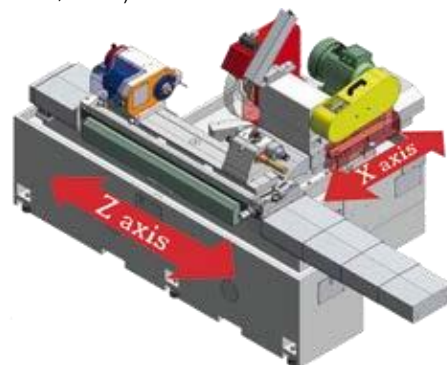
Круглошлифовальный станок с ЧПУ врезного типа Серия EGP

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Линейная шкала Heidenhain по оси X (разрешение 0,05 мкм)
- Контроллер ЧПУ Fanuc (Oi tc)
- Сенсорный датчик (только для серии EGO)

ОПЦИИ

- Интегрированная система BS VM25
- (измерение внешнего ϕ а + контроль аварийности и зазоров + система динамической балансировки)
- Система интеграции BS VM15
- (измерение внешнего ϕ а + контроль аварийности и зазоров)
- Линейная шкала Heidenhain по оси Z (разрешение 0,05 мкм)



МОДЕЛЬ	EGP-2550	EGP-3260	EGP-32100	EGP-32150	EGP-32200	EGP-32250	EGP-32300	EGP-3860	EGP-38100
Максимальный устанавливаемый ϕ , мм	250	320	320	320	320	320	320	380	380
Расстояние между центрами, мм	500	600	1000	1500	2000	2500	3000	600	1000
Максимальный ϕ шлифования, мм	230	300	300	300	300	300	300	360	360
Максимальная масса заготовки, установленной в центрах, кг	80	150	150	150	250	250	250	150	150
Максимальное расстояние от поверхности стола до шпинделя, мм	130	162	162	162	162	162	162	192	192

МОДЕЛЬ	EGP-38150	EGP-38200	EGP-38250	EGP-38300	EGP-5060	EGP-50100	EGP-50150	EGP-50200	EGP-50250	EGP-50300
Максимальный устанавливаемый ϕ , мм	380	380	380	380	500	500	500	500	500	500
Расстояние между центрами, мм	1500	2000	2500	3000	600	1000	1500	2000	2500	3000
Максимальный ϕ шлифования, мм	360	360	360	360	480	480	480	480	480	480
Максимальная масса заготовки, установленной в центрах, кг	150	250	250	250	150	150	150	250	250	250
Максимальное расстояние от поверхности стола до шпинделя, мм	192	192	192	192	255	255	255	255	255	255

Шлифовальное оборудование

Плоскошлифовальные станки Е-TECH серии EASY



Тайвань



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- PLC контроллер или система ЧПУ и цветной LCD дисплей.
- ШВП с сервоприводом для вертикальной подачи.
- шлифовальный круг с фланцем.
- освещение рабочей зоны.
- установочные элементы.
- балансировочный стенд с оправкой.
- устройство для смены шлифовального круга.
- ящик с инструментами.
- алмазный карандаш для правки круга.
- ограждение рабочей зоны.
- система подачи СОЖ.

ПАРАМЕТР	EASY-1224NC	EASY-1632NC	EASY-2040NC	EASY-2448NC	EASY-2460NC	EASY-2480NC	EASY-24100NC
Макс. длина шлифовки, мм	600	850	1050	1250	1550	2050	2550
Макс. ширина шлифовки, мм	300	400	500	610	510	610	
Расстояние от стола до центра шпинделя, мм	550		700				
ПАРАМЕТР	EASY-24120NC	EASY-3248	EASY-3280	EASY-3260	EASY-32100	EASY-32120	
Макс. длина шлифовки, мм	3050	1250	2050	1550	2550	3050	
Макс. ширина шлифовки, мм	610	810					
Расстояние от стола до центра шпинделя, мм	700	800 (1000 опц.)					

Универсальные круглошлифовальные станки

Е-TECH серии EGP



Тайвань



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Программируемый логический контроллер с сенсорным ЖК дисплеем (NC контроллер – опция).
- Шлифовальная бабка с шлифовальным кругом.
- Разгрузочное колесо.
- Шпиндель передней бабки с конусом.
- Задняя бабка.
- Ограждение рабочей зоны.
- Балансировочное приспособление с балансировочной оправкой.
- Алмазное правящее устройство.
- Система подачи СОЖ; Бак СОЖ.
- Электрический шкаф.
- Лампа освещения рабочей зоны.
- Ящик с набором инструментом для обслуживания станка.
- Техническая документация.



ПАРАМЕТР	EGP-2050 M/NC	EGP-2550 H/NC	EGP-3260 H/NC	EGP-32100 H/NC	EGP-32150 H/NC	EGP-32200 H/NC	EGP-3860 H/NC
Расстояние м/у центрами, мм	500		600	1000	1500	2000	600
Макс. ø заготовки, мм	220	260	320				380
Макс. ø шлифовки, мм	200	250	300				360
Макс. вес заготовки установленной м/у центрами, кг	80		150				
ПАРАМЕТР	EGP-38100 H/NC	EGP-38150 H/NC	EGP-38200 H/NC	EGP-4560 H/NC	EGP-45100 H/NC	EGP-45150 H/NC	EGP-3860 H/NC
Расстояние м/у центрами, мм	1000	1500	600	600	1000	1500	2000
Макс. ø заготовки, мм	380			450			
Макс. ø шлифовки, мм	360			430			
Макс. вес заготовки установленной м/у центрами, кг	150						

Электроэрозионные проволочно-вырезные станки



Тайвань

CHMER Серия GX

Станки серии GX оснащены линейными приводами, разработанными компанией CHMER. Наличие линейных приводов обеспечивает увеличение производительности за счет уменьшения числа проходов, а также отсутствие проблем, связанных с появлением люфтов, неравномерных подач, по сравнению со станками с ШВП. Текущие координаты могут быть точно отслежены при помощи оптических линеек с шагом 0,5 мкм и сервоприводов.



ПАРАМЕТРЫ	GX 320SL	GX 430SL	GX 530SL	GX 640SL
Перемещение по осям X/Y, мм	360x250	400x300	500x300	600x400
Перемещение по осям U/V/Z, мм	60x60x220	60x60x220	60x60x220	100x100x300
Максимальные размеры заготовки, мм	725x560x215	725x600x215	825x600x215	910x700x295
Максимальный вес заготовки, кг	300	350	500	600
Подача по осям X/Y, мм/мин	1500	1500	1500	1500
Скорость подачи проволоки, мм/сек	300	300	300	300
Масса, кг	2500	2750	3195	3595

CHMER Серия RX

Станки серии RX (F-струйный тип, S-погружной тип) удовлетворяют всем требованиям высокоскоростной обработки с соблюдением целостности поверхности. Соответствуют требованиям обработки как крупногабаритных деталей, так и деталей сложной формы, применяющихся в производстве матриц и пуансонов, различной техники, автомобильной промышленности и др.



ПАРАМЕТРЫ	RX 853F/S	RX 1063F/S	RX 1065F/S	RX 1283F/S
Перемещение по осям X/Y, мм	800x500	100x600	1000x600	1200x800
Перемещение по осям U/V/Z, мм	150x150x300	150x150x300	150x150x300	120x120x300
Макс. размеры заготовки, мм	1210x800x295	1450x900x295	1240x900x495	1550x1100x295
Максимальный вес заготовки, кг	2000/1000	3000/1500	5000/3000	6000/4000
Подача по осям X/Y, мм/мин	800	800	800	800
Масса, кг	5000/5600	6500/7100	7500/7600	11000/15000

CHMER Серия G

Многоцелевые станки экономичной серии G (F-струйный тип, S-погружной тип) идеально подходят для любых производственных задач электроэрозионной обработки. Отличный термический баланс, жесткая конструкция станка гарантируют высокую точность обработки и повышенную износостойкость механизмов.



ПАРАМЕТРЫ	G 32F/S	G 43F/S	G 53F/S	G 64F/S
Перемещение по осям X/Y, мм	360x250	400x300	500x300	600x400
Перемещение по осям U/V/Z, мм	60x60x200	60x60x200	60x60x200	100x100x300
Макс. размеры заготовки, мм	725x560x215	725x600x215	825x600x215	910x700x295
Максимальный вес заготовки, кг	300	500/350	550/400	600/450
Подача по осям X/Y, мм/мин	800	800	800	800
Масса, кг	2300/2375	2750/2800	2800/3195	3200/3595



Электроэрозионные прошивные станки CHMER Серия CNC



Тайвань



ПАРАМЕТРЫ	CM 323C	CM 434C	CM 655C	CM 856C	CM 1065C	CM 3076C
Размер стола, мм	500x350	650x400	900x600	1000x660	1200x800	3100x1000
Размер рабочей емкости, мм	820x500x300	1050x630x350	1450x950x550	1600x1000x550	2100x1200x600	820x500x300
Перемещение стола (X/Y), мм	300x200	400x300	600x500	800x600	1000x600	3000x750
Перемещение ползуна (Z), мм	300	350	500	500	500	600
Масса электрода/детали, кг	60/500	100/1000	300/3000	350x4000	350x5000	500/1200
Генератор	50N/75N/125N/150N					
Масса, кг	1000	1400	3500	4500	6500	14000

CHMER Серия CNC-A

Серия CNC-A: идеальная конструкция с подвижной колонной способна выдерживать нагрузку крупногабаритных деталей при небольшой опорной поверхности. Программируемое управление обеспечивает равномерный и малый износ электрода, а также отличную финишную обработку.

Мощная система управления гарантирует простоту в обучении и управлении, как для начинающих, так и для опытных операторов.



Орбитальная голова в качестве опции с перемещением по осям U,V: ± 5 мм, максимальный вес электрода: 15 кг.



ПАРАМЕТРЫ	CMA43C	CMA53C	CMA64C
Размер стола, мм	650x400	650x400	800x500
Размер рабочей емкости, мм	1100x640x400	1100x640x400	1420x740x450
Перемещение стола (X/Y), мм	400x300	500x350	600x400
Перемещение ползуна (Z), мм	300	350	350
Масса электрода/детали, кг	60/1000	100/1000	100/1500
Генератор	50N/75N		
Масса, кг	2150	2200	3000

Электроэрозионные «супердрели» CHMER CNC/ZNC/Conventional

Серия CNC. Компактная серия с ЧПУ-контроллером оснащена автоматическим сменщиком инструмента и устройством автоматической перезагрузки трубки электрода, благодаря чему существенно повышается производительность. Возможна установка поворотного стола и наклонной головы $\pm 30^\circ$ (опционально).

Серия ZNC. Программируемая ось Z. Перемещение по осям X,Y осуществляется вручную с помощью маховичка.

Серия Conventional. Станки традиционной серии, предназначенные для сверления глубоких отверстий малого ϕ под подготовку для проволочно-вырезной обработки.



ПАРАМЕТРЫ	CNC				ZNC	CONVENTIONAL		
	H32C/H32CA	AN53C	AN64C	H86C	CM H32Z	CM H30A	CM H32A	CM H86A
Перемещ-я стола (XxY), мм	350x250	300x500	400x600	600x800	350x250	300x200	350x250	600x800
Макс.размеры заготовки, мм	800x400x300	440x900x270	540x750x270	700x950x310	800x460x350	600x400x205	800x460x350	700x950x310
Максимальный вес заготовки, кг	180	700	800	1500	180	100	180	1500
Перемещ-е ползуна (Z1), мм	340							
Ø трубки электрода, мм	0,2-0,3							
Макс длина трубки электрода, мм	400							
Вес станка, кг	800/820	2500	1500	2000	800	550	600	2000



Станок лазерной резки INTERLASER серии А открытого типа



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Источник Raycus CE
- Зональная система вытяжки
- Датчик предотвращения столкновений
- Режущая голова RAYTOOLS с автофокусом
- Программное обеспечение NC STUDIO
- Усиленная сварная станина из листовой стали.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И КОМПЛЕКТАЦИЯ

Мощность, Вт	1500/3000/6000/12000
Размер рабочего поля, мм	3000x1500 / 6000x1500
Скорость холостого хода, м/ мин	140
Ускорение	1,5G
Перемещение по оси Z, мм	150
Точность позиционирования	0,05
Повторное позиционирование	0,03
Мощность по оси Y, кВт	1.8
Мощность по оси X, кВт	1.8
Мощность по оси Z, кВт	0,75
Газовые линии, шт.	2
Цветной монитор HD, дюйм	21,5
Источник	Raycus CE
Линейные направляющие	HIWIN
Зубчатая рейка	YYC
Сервопривод	Innovance
Моторедуктор	Shimpo
Водяной чиллер	в комплекте

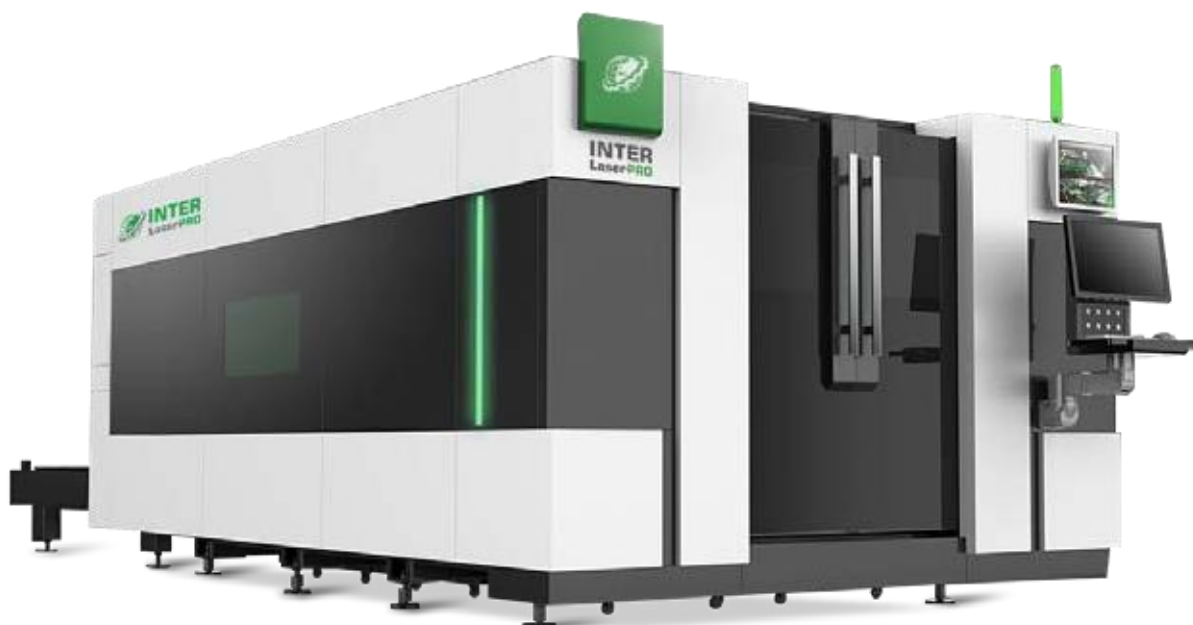
Листообрабатывающее оборудование

Электрические компоненты

Schneider Electric



Установка лазерной резки Interlaser PRO серия C



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Источник Raycus CE
- Зональная система вытяжки
- Режущая голова BOCHU BLT 421S с автофокусом
- Высокоскоростной сервопривод серии BOCHU S9
- Программное обеспечение FSCUT4000E
- Мониторинг внутреннего рабочего состояния оборудования в режиме реального времени

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И КОМПЛЕКТАЦИЯ

Мощность, Ватт	3000/6000/12000
Размер рабочего поля, мм	3000mm x 1500mm
Скорость холостого хода, м/мин	168
Ускорение	2.0 G
Точность позиционирования	0,03
Мощность по оси Y, кВт	1.8
Мощность по оси X, кВт	1.3
Мощность по оси Z, кВт	0,4
Газовые линии, шт.	2
Цветной монитор HD, дюйм	21,5
Источник	Raycus CE
Линейные направляющие	HIWIN
Зубчатая рейка	YYC
Сервопривод	Innovance
Моторедуктор	Motoreducer
Водяной чиллер	в комплекте

Листообрабатывающее оборудование

Электрические компоненты

Schneider Electric



Комбинированный лазерный станок INTERLASER серии AT для резки листа и труб



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Источник Raycus CE
- Зональная система вытяжки
- Режущая голова RayTools BM110 с автофокусом
- Пневматический зажим трубы с нагрузкой патрона до 300 кг
- Программное обеспечение NC STUDIO
- Усиленная сварная станина из листовой стали.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И КОМПЛЕКТАЦИЯ

Мощность, Ватт	1500/3000/6000/
Размер рабочего поля, мм	3000x1500
Максимальная длина трубы	6000 мм
Скорость холостого хода, м/ мин	140
Ускорение	1,5G
Точность позиционирования	0,05
Повторное позиционирование	0,03
Мощность по оси Y, кВт	1.8
Мощность по оси X, кВт	1.8
Мощность по оси Z, кВт	0,75
Передний патрон, Вт	1.8
Задний патрон, Вт	1.3
Диаметр трубы	15-230 мм
Цветной монитор HD, дюйм	21,5
Минимальный остаток трубы	40 мм
Скорость вращения трубы	90
Источник	Raycus CE
Линейные направляющие	HIWIN
Зубчатая рейка	YYC
Сервопривод	Innovance
Моторедуктор	Shimpo
Водяной чиллер	в комплекте

Листообрабатывающее оборудование

Электрические компоненты

Schneider Electric



Лазерный станок INTERLASER серии К для резки труб



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Источник Raycus CE
- Зональная система вытяжки
- Режущая голова Raytools BM1103D с автофокусом
- Пневматический зажим трубы с нагрузкой патрона до 300 кг
- Программное обеспечение FSCUT3000DE
- Автоматическая загрузка и приемный стол опционально

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И КОМПЛЕКТАЦИЯ

Мощность, Ватт	1500/3000	1500/3000
Максимальная длина трубы, мм	6500	6500
Минимальный остаток трубы, мм	40	70
Максимальный вес трубы, кг	150	300
Ускорение по осям ХУ	1,5G	1,5G
Точность позиционирования	0,05	0,05
Повторное позиционирование	0,03	0,03
Мощность серводвигателей	Y=1.8kW, B1=2.9KW, B2=1.8KW, X=0.75KW, Z=0.75KW	Y=1.8kW, B1=2.9KW, B2=1.8KW, X=0.75KW, Z=0.75KW
Скорость холостого хода по осям ХУ	150	150
Частота вращения патронов, об/мин	130	120
Круглая труба, мм	φ10 - φ160	φ10 - φ230
Квадратная труба, мм	□10 - □160	□10 - □230
Цветной монитор HD, дюйм	21,5	21,5
Источник	Raycus CE	Raycus CE
Линейные направляющие	HIWIN	HIWIN
Зубчатая рейка	YYC	YYC
Сервопривод	Innovance	Innovance
Моторедуктор	Shimpo	Shimpo
Водяной чиллер	в комплекте	в комплекте

Листообрабатывающее оборудование

Электрические компоненты

Schneider Electric

Schneider Electric

Листообрабатывающее оборудование

Лазер с кабинетной защитой и двумя сменными столами

bodor



Китай

для резки листового металла

BODOR серия C



- Чиллер (водяной) в комплекте.
- Функция аварийного сигнала низкого давления.
- Функция автоматической смазки.
- Интеллектуальная система сигнализации.
- Дистанционная интеллектуальная помощь.
- Wi-Fi передача данных.
- Цельносварная фрезерованная станина.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Источник MAXPHOTONICS (базовая комплектация) или IPG (опция).
- Стол для листа 3048x1524 мм или 4000x2000 мм, или 6100x2500 мм, или 8000x2500 мм, или 12500x2500 мм.
- Автоматическая смена дюз (сопел) – опционально.
- Автоматическая смена рабочих столов.
- Кабинетная защита.
- Режущая голова BODOR GENIUS с автофокусом.
- Серводвигатели Schneider Electric, Франция.
- Моторедуктор YYC PMI, Тайвань.
- Пневматика SMC, Япония.
- Направляющие HIWIN, Тайвань или PMI, Тайвань.
- Ось Z ШВП.
- Ось X,Y рейка шестерня.
- Интерфейс Bodor PRO 2.0.
- Система вытяжки в комплекте.

МОДЕЛЬ	C12	C8	C6	C4	C3
Назначение	Для резки листового металла				
Рабочая зона, мм	12500x2600	8000x2500	6100x2500	4000x2000	3048x1524
Мощность источника, кВт	40 / 30 / 20 / 12 / 6 / 3				
Точность позиционирования, мм	0,05				
Точность повторного позиционирования, мм	0,03				
Максимальная скорость, м/мин	110				
Максимальное ускорение	1G				

Лазер с кабинетной защитой и двумя сменными столами

для резки листового металла

BODOR серия P



- Новое поколение модулей безопасного следования.
- Интеллектуальная защита хода.
- Функция аварийного сигнала низкого давления.
- Интеллектуальная система сигнализации.
- Дистанционная интеллектуальная помощь.
- Wi-Fi передача данных.
- Литая станина.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Источник MAXPHOTONICS (базовая комплектация) или IPG (опция).
- Стол для листа 3000x1500 мм или 4000x2000 мм, или 6100x2000 мм, или 6100x2500 мм, 8100x2500 мм.
- Автоматическая смена дюз (сопел).
- Автоматическая смена рабочих столов.
- Кабинетная защита.
- Режущая голова BODOR GENIUS с автофокусом.
- Сервомоторы YASKAWA, Япония.
- Моторедуктор YYC PMI, Тайвань.
- Электрокомпоненты Omron, Япония.
- Направляющие HIWIN, Тайвань или PMI, Тайвань.
- Ось Z ШВП.
- Ось X,Y рейка шестерня.
- Интерфейс Bodor PRO 2.0.
- Система вытяжки в комплекте.
- Чиллер (водяной) в комплекте.
- Система автоматической смазки.

МОДЕЛЬ	P8	P6	P6 LEAN	P4	P3
Назначение	Для резки листового металла				
Рабочее поле, мм	8100x2500	6100x2500	6100x2000	4000x2000	3000x1500
Мощность лазера, Вт	40 000/30 000/20 000/15 000/12 000/8 000/6 000/4 000/3 000/2 000/1 500/1 000				
Точность позиционирования, мм	0,05				
Точность повторного позиционирования, мм	0,03				
Максимальная скорость, м/мин	169				
Максимальное ускорение	2G				
Толщина разрезаемого листового металла, мм:	до 70				
Углеродистая сталь					

Листообрабатывающее оборудование

Нержавеющая сталь	до 110
Алюминий	до 65
Латунь	до 35

bodor



Китай

Лазер для резки труб BODOR серия K



МОДЕЛЬ	K110	K230	K360
Назначение	Для резки труб		
Рабочее поле, мм	8649x1398x1811	10000x3200x2100	10000x3500x2100
Длина обрабатываемых труб, м	6,5	6,3	6,3
Мощность лазера, Вт	3000/2000/1500/1000 (K1, K2)		
Максимальная скорость, м/мин	60		
Точность позиционирования, мм	0,03		0,05
Точность повторного позиционирования, мм	0,02		0,03
Ø обрабатываемых труб, мм	10-110	20-230	20-360
Сечение квадратных труб, мм	10-110	20-160	20-254
Длина стороны прямоугольной трубы, мм	10-110	20-170	20-300

- Источник лазерного излучения (резонатор) MAXPHOTONICS или IPG на выбор.
- Сварная станина станина.
- Лазерная головка Bodor Genius T с игольчатым носиком и автофокусом.
- Контроль положения патрона, функция контроля крутящего момента.
- Длина хвоста уменьшена до 70 мм.
- Электрокомпоненты Omron, Япония.
- Система Bodor Thinker 3.0.
- Автоматическая система смазки.
- Чиллер (водяной) S&A.

Лазер для резки труб с выгрузкой BODOR серия T



МОДЕЛЬ	T360	T230
Назначение	Для резки труб	
Длина обрабатываемых труб, мм	6500	6500/9200
Мощность источника, Вт	6000/4000/3000/2000/1500	
Максимальная скорость по оси X, м/мин	100	
Максимальная скорость по оси Y, м/мин	95	
Точность позиционирования, мм	0,05	
Точность повторного позиционирования, мм	0,03	
Ø обрабатываемых труб, мм	20 – 360	20 – 230
Сечение квадратных труб, мм	20 – 254	20 – 160
Длина стороны прямоугольной трубы, мм	20 – 300	20 – 170

- Источник лазерного излучения (резонатор) MAXPHOTONICS или IPG на выбор.
- Литая чугунная станина.
- Лазерная головка Bodor Genius T с игольчатым носиком и автофокусом.
- Контроль положения патрона, функция контроля крутящего момента.
- Функция поиска края и центра
- Система Bodor Thinker 3.0.
- Автоматическая система смазки.
- Чиллер (водяной) S&A.

Лазер для резки рулонов с автоматическим размотчиком BODOR серия R



КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Мощность 1500 – 3000 W,
- Стол 3048x1524 мм
- Режущая голова BODOR GENIUS с автофокусом,

МОДЕЛЬ	R1500
Назначение	Для резки рулонов
Рабочее поле, мм	3048x1524
Мощность лазера, Вт	3000/2000/1500
Вес бобины, тонны	≤20
Толщина металла, мм	0,8 – 3
Максимальная скорость, м/мин	140
Точность позиционирования, мм	0,03
Точность повторного позиционирования, мм	0,02

- Источник MAXPHOTONICS или IPG (опция),
- Ось Z ШВП,
- Ось X, Y рейка шестерня,
- Интерфейс Bodor PRO 2.0,
- Система вытяжки,
- Чиллер (водяной) – CWFL1000,
- Наружный Ø рулона: 1200 – 1600 мм,
- Внутренний Ø рулона: 508 – 610 мм,
- Вес рулона ≤10 тонн,
- Точность выравнивания – ≤3 мм/кв.м.

Установки плазменной резки ERMAKSAN серии EPL



ERMAKSAN
METAL FABRICATING MACHINERY

Турция



Установки плазменной резки ERMAKSAN серии EPL это высокоточные, производительные и надежные станки для термической резки листового проката и профиля. Эти станки могут использоваться для обработки широкого диапазона материалов из мягкой стали, нержавеющей стали и алюминия. Они сконструированы с использованием надежных компонентов ведущих европейских производителей. Высокая скорость позиционирования, высокое ускорение и автоматический контроль высоты плазменной горелки обеспечивают оптимальную высококачественную резку. Источники плазменной резки от известного мирового производителя HYPERTHERM, с использованием технологии X-Definition позволяют производить раскрой металла с высочайшим качеством, которое не уступает качеству лазерной технологии на толщинах от 10 мм. Размеры (длина и ширина) области резания могут быть как стандартными, так и изготовленными по индивидуальному запросу заказчика.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ УСТАНОВОК:

- Портал установки плазменной резки EPL с различными габаритами и 3 осями (X,Y,Z).
- Рабочий вытяжной стол.
- Система ЧПУ HYPERTHERM EDGE Pro.
- Источник плазмы HYPERTHERM.
- Автоматическая система контроля высоты горелки HYPERTHERM Arc Glide THC.
- CAD-CAM ПО HYPERTHERM ProNest®.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ УСТАНОВОК:

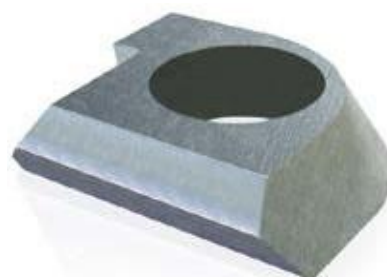
- Источник плазмы HYPERTHERM серий MaxPRO, HPR и XPR различной мощности.
- Рабочий вытяжной стол с различными размерами рабочей зоны:
- 1500x3000 мм, 2000x4000 мм, 2000x6000 мм, 2000x8000 мм, 2500x4000 мм, 2500x6000 мм, 2500x8000 мм, 2500x12000 мм, 2500x15000 мм, 2500x18000 мм, 3000x6000 мм, 3000x8000 мм, 3000x12000 мм, 3000x15000 мм, 3000x18000 мм, 3000x24000 мм, 4000x6000 мм, 4000x12000 мм, 4000x15000 мм, 4000x18000 мм, 4000x24000 мм, 6000x12000 мм, 6000x15000 мм, 6000x18000 мм, 6000x24000 мм, 6000x27000 мм, 6000x32000 мм, 6000x36000 мм.
- Газовая горелка.
- Вытяжной вентилятор в столе.
- Система фильтровентиляции.
- Дополнительная плазменная горелка.
- Автоматическая газовая консоль.
- Консоль управления газами VWI для источников XPR.
- Консоль управления газами OPTIMIX для источников XPR.
- Система охлаждения электрошита.



- Пакет технологии для резки отверстий для источников HPR - HYPERTHERM TRUE-HOLE (идет в стандарте с источниками XPR).
- Пакет технологии для резки фасок HYPERTHERM TRUE-BEVEL.
- Система для резки труб Ø50-400 мм (2 оси).
- Система для резки труб Ø50-400 мм (5 осей) + пакет технологии для резки фасок HYPERTHERM TRUE-BEVEL.
- Система для резки профилей 70x50 - 150x100 мм (5 осей).
- Воздушный компрессор.
- ...и другие опции по желанию заказчика.

ПЯТИОСЕВАЯ РЕЖУЩАЯ ГОЛОВА.

Разработанная 5-ти осевая режущая голова является одним из самых современных устройств фирмы Ermaksan и позволяет изготавливать скошенные грани. Это способствует изготовлению кромки под сварку непосредственно во время вырезания элементов из металлического листа. При этом головка обеспечивает высокую точность измерения расстояния до материала и быструю смену угла резки. Благодаря CNC управлению, гарантирована точность позиционирования 0,1 мм.



Установки гидроабразивной резки HEAD консольного типа серии ВВ



Китай



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕТАЦИЯ:

- Алюминиевый портал консольного типа.
- Ванна с рабочим столом с габаритами (на выбор):
- 1000x2000 мм,
- 1500x2000 мм,
- 1500x3000 мм.
- Режущая голова.
- Система ЧПУ HEAD.
- Программное обеспечение WEIHONG (NCSTUDIO).
- Мультипликаторный насос высокого давления HEAD мощностью (на выбор):
- 30 кВт (380 МПа),
- 37 кВт (420 МПа).
- Система автоматической подачи абразива.
- Бункер для абразива.
- Система водоподготовки.

ОСОБЕННОСТИ:

- Консольное исполнение портала с ванной из стали толщиной 5 мм.
- Высокоточные серводвигатели Yaskawa обладают высокой скоростью и точностью, а также ШВП и линейные направляющие с автоматической системой смазки.
- Мультипликаторный насос высокого давления оснащен дополнительной системой фильтрации воды, защитой по уровню воды и давлению.
- Система ЧПУ с графическим интерфейсом и отображением процесса резки в режиме реального времени.
- Система непрерывной подачи абразива к резервуару на станке, служит для транспортировки абразива к режущей головке станка. Передача абразивной смеси осуществляется с помощью цифрового устройства, которое способно значительно увеличить эффективность.

ОПЦИИ:

- Лазерный датчик контроля высоты режущей головы.
- Система воздушного охлаждения.
- Система масляного охлаждения (чиллер).
- Система удаления шлама 120 л.
- Беспроводной пульт управления.
- Система автоматического изменения уровня воды (до 50 мм от поверхности решетки).
- Мультипликаторный насос высокого давления с двумя мультипликаторами.
- Мультипликаторный насос высокого давления с двумя гидроаккумуляторами по 1,2 л - обеспечивает устойчивое давление резки и сглаживает пульсации давления воды, обеспечивая ее непрерывный поток.

МОДЕЛЬ СТАНКА	1020 ВВ	1520 ВВ	1530 ВВ
Тип исполнения	консольный		
Размер рабочего поля, мм	1000*2000	1500*2000	1500*3000
Ход по оси X, мм	1000	1500	1500
Ход по оси Y, мм	2000	2000	3000
Ход по оси Z, мм	от 150		
Точность позиционирования оси X / Y, мм	0,05		
Точность повтора оси X / Y, мм	0,03		
Точность реза, мм	0,01		
Толщина линии реза, мм	1,0 – 1,2		
Минимальный ø отверстия, мм	1,02		
Внутренний ø сопла, мм	0,33		
Скорость перемещения оси X / Y, мм/мин	10000		
Станина	сварная с бетонным наполнением		
Защита от брызг воды и абразива	гофра		
Интерфейс подключения (USB, LAN, WIFI)	USB		
Максимальная грузоподъемность стола, кг/м2	от 500		
Кол-во независимых управляемых осей	3		
Серводвигатель оси X (мощность и марка), Вт	750 YASKAWA/Panasonic		
Серводвигатель оси Y (мощность и марка), Вт	400 WISE		
Серводвигатель оси Z (мощность и марка), Вт	IRSO (Тайвань)		
Направляющая ось X (марка)	ШПВ ABBA 25 мм		
Тип передачи для оси Y (модель и ширина)	Автоматическая		
Тим смазки	Schneider Electric		
Электрические элементы (марка);	40-50		
Электрическое потребление, кВт	380 В/50-60 Гц		
Электропитание;	Shanghai Weihong (Ncstudio)		
Программное обеспечение			
Вес, кг	2663	2752	4011
Высота, мм	2200	2200	2200
Длина, мм	2830	2810	4206
Ширина, мм	2580	3191	3191

Установки гидроабразивной резки HEAD консольного типа серии ВА



Китай



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕТАЦИЯ:

- Алюминиевый портал консольного типа.
- Ванна с рабочим столом с габаритами (на выбор):
 - 2000x3000 мм,
 - 2000x4000 мм,
 - 3000x2000 мм,
 - 4000x2000 мм,
 - 3000x4000 мм,
 - 2000x6000 мм,
 - 3000x6000 мм.
- Режущая голова.
- Система ЧПУ HEAD.
- Программное обеспечение WEIHONG (NCSTUDIO).
- Мультипликаторный насос высокого давления HEAD мощностью (на выбор):
 - 30 кВт (380 МПа),
 - 37 кВт (420 МПа).
- Система автоматической подачи абразива.
- Бункер для абразива.
- Система водоподготовки.

ОСОБЕННОСТИ:

- Портальное исполнение портала с ванной из стали толщиной 5 мм.
- Высокоточные серводвигатели Yaskawa обладают высокой скоростью и точностью, а также ШВП и линейные направляющие с автоматической системой смазки.
- Мультипликаторный насос высокого давления оснащен дополнительной системой фильтрации воды, защитой по уровню воды и давлению.
- Возможность установки 3-х осевых поворотных режущих голов.
- Возможность установки 2-х порталов и несколько режущих голов.
- Система ЧПУ с графическим интерфейсом и отображением процесса резки в режиме реального времени.
- Система непрерывной подачи абразива к резервуару на станке.

ОПЦИИ:

- Режущая голова HD5X-AB с компенсацией конусности реза (угол от 0° до 8°).
- Режущая голова HD5X-AC для резки до 45 градусов:
- Угол поворота режущей головки вокруг оси A: $\pm 70^\circ$,
- Угол поворота режущей головки вокруг оси C: $\pm 540^\circ$,
- Диапазон рабочего угла резки: 0° - 45°.
- Лазерный датчик контроля высоты режущей головы.
- Гидравлический стол для загрузки хрупких широкоформатных материалов.
- Система воздушного охлаждения.
- Система масляного охлаждения (чиллер).
- Система удаления шлама 120 л.
- Беспроводной пульт управления.
- Система автоматического изменения уровня воды (до 50 мм от поверхности решетки).
- Мультипликаторный насос высокого давления с двумя мультипликаторами.
- Мультипликаторный насос высокого давления с двумя гидроаккумуляторами по 1,2 л - обеспечивает устойчивое давление резки и сглаживает пульсации давления воды, обеспечивая ее непрерывный поток.

МОДЕЛЬ СТАНКА	2030 BA	2040 BA	3020 BA	4020 BA	3040 BA	2060 BA	3060 BA
Тип исполнения	портальный						
Размер рабочего поля, мм	2000*3000	2000*4000	3000*2000	4000*2000	3000*4000	2000*6000	3000*6000
Ход по оси X, мм	2000	2000	3000	4000	3000	2000	3000
Ход по оси Y, мм	3000	4000	2000	2000	4000	6000	6000
Ход по оси Z, мм	от 150						
Точность позиционирования оси X / Y, мм	0,05						
Точность повтора оси X / Y, мм	0,03						
Точность реза, мм	0,01						
Толщина линии реза, мм	1,0 – 1,2						
Минимальный ø отверстия, мм	1,02						
Внутренний ø сопла, мм	0,33						
Скорость перемещения оси X / Y, мм/мин	10000						
Станина	сварная с бетонным наполнением						
Защита от брызг воды и абразива	гофра						
Интерфейс подключения (USB, LAN, WIFI)	USB						
Максимальная грузоподъёмность стола, кг/м2	от 500						
Кол-во независимых управляемых осей	3 или 5 (угол поворота головы от 0 до 45 град)						
Серводвигатель оси X (мощность и марка), Вт	750 YASKAWA/Panasonic						
Серводвигатель оси Y (мощность и марка), Вт							
Серводвигатель оси Z (мощность и марка), Вт	400 WISE						
Направляющая ось X (марка)	IRSO (Тайвань)						
Тип передачи для оси Y (модель и ширина)	ШПВ ABBA 25 мм					Рейка/шестерня YM-VII(Тайвань)	
Тип смазки	Автоматическая						
Электрические элементы (марка)	Schneider Electric						
Электрическое потребление, кВт	40-50						
Электропитание	380 В/50-60 Гц						
Программное обеспечение	Shanghai Weihong (Ncstudio)						
Вес, кг	3309	4038	3174	3856	4560	5731	6872
Высота, мм	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200
Длина, мм	4375	5360	3375	3375	5360	7865	7865

Листообрабатывающее оборудование

Ширина, мм	3188	3188	4158	5283	4158	3291	4356
------------	------	------	------	------	------	------	------

Системы ручной лазерной сварки

LightWeld 1500



Россия



LightWeld значительно повышает скорость сварки, проще в освоении и эксплуатации и обеспечивает более качественные и стабильные результаты без деформаций, подрезов или прожогов для более широкого диапазона материалов и толщин, чем традиционные типы сварки MIG или TIG.

Значительно сокращена зона термического влияния при сварке, а также необходимость в традиционном шлифовании или полировке после обработки, что повышает производительность процесса сварки при уменьшении количества брака и более низкой стоимости детали.

ПРИМЕНЕНИЕ

- Цеха металлообработки
- Автомастерские
- Обслуживание и ремонт
- Строительство и трубопроводы
- Транспортное машиностроение и авиакосмическая отрасль

В КОМПЛЕКТЕ

- Базовый блок с воздушным охлаждением
- Лазерный сварочный пистолет IPG с кабелем длиной 5 м (опция - 10 м)
- Клемма контакта с деталью
- Руководство по подключению и эксплуатации

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая скорость. До четырех раз быстрее, чем традиционные методы, что повышает производительность и снижает стоимость сварных деталей
- Высокое качество. Стабильный процесс сварки толстых, тонких и отражающих металлов без деформаций, подрезов и прожогов при минимальной зоне термического влияния
- Лёгкость в использовании. Простота настройки, освоения и эксплуатации при стабильно высоком качестве сварных швов
- Расширенная номенклатура металлов. Металлы с разной толщиной, ультратонкие детали, сварка меди, сплавы с низкой и высокой электропроводностью
- Сварка с осцилляцией луча (Wobble). Дополнительное уширение сварного шва до 5 мм расширяет возможности лазерной сварки и улучшает вид шва
- Безопасность оператора обеспечивается многоуровневыми датчиками и блокировками системы безопасности

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- Регулировка мощности лазера до 1500 Вт
- Режимы сварки для разных комбинаций металлов и их толщин
- Управление частотой режима Wobble (колебания)

Регулировка амплитуды колебания до 5 мм для увеличения размера шва

РУЧНОЙ СВАРОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ



- Двухступенчатое включение повышает безопасность оператора
- 5 м (или 10 м опционально) кабель для максимальной доступности

БЕЗОПАСНОСТЬ

- Наличие ключа включения лазера и кнопки аварийного останова
- Специальная блокировка проверяет подключение сварочного пистолета к лазеру
- 2-ступенчатое включение сварочного пистолета: 1. разрешение включения, 2. включение лазера
- Функция проверки наличия электрического контакта сопла пистолета со свариваемой деталью отключает лазер, если сопло пистолета не прижато к детали

НАИМЕНОВАНИЕ		LightWeld 1500
Мощность лазера		1500 Вт
Пиковая мощность		2500 Вт
Регулировка мощности лазера		10-100 %
Ø лазерного пятна		До 150 мкм
Ширина шва в режиме Wobble		5 мм
Частота Wobble		300 Гц
Фокусное расстояние коллимирующей линзы		40 мм
Фокусное расстояние фокусирующей линзы		120 мм
Толщина материала при односторонней сварке, мм	Сталь	5 мм
	Алюминий	5 мм
	Медь	1 мм
Толщина материала при двусторонней сварке		10 мм
Диапазон изменения скорости подачи проволоки		40-600 см/мин
Ø совместимой придаточной проволоки		0.8, 1.0, 1.2, 1.6 мм
Используемый сварочный газ		Аргон, азот, аргон + смеси
Давление сварочного газа		~ 620 kPa (90 psi)
Класс лазерного устройства		IV
Сеть электропитания		220 В
Размеры Д × Ш × В		641x316x534 мм
Вес		53 кг

3in1 i-Weld



Китай

Системы ручной лазерной сварки

i-Weld серии RL-F



Многофункциональная установка лазерной сварки i-Weld идеально подходит для выполнения задач при производстве изделий из металла, где необходимы резка, сварка и очистка поверхности заготовки!

ЛАЗЕРНЫЙ ИСТОЧНИК MAX



MAX – это известный производитель оптоволоконных лазерных источников из Китая во всем мире!

Мы даем 2 года гарантии на лазерный источник MAX!

3 В 1 ЛАЗЕРНЫЙ ПИСТОЛЕТ



Поддержка функций сварки, очистки и резки!

Оснащен Touch Screen дисплеем для простоты управления с девятью быстрыми установками лазерного луча и двумя сервомоторами!

Компактность, легкость, скорость и гибкость в работе, низкая стоимость эксплуатации и обслуживания!

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Самая компактная и легкая в классе: размеры 980x480x740 мм, вес 120-140 кг
- Мощность источника: 1500 Вт или 2000 Вт
- Сварка металлов до 5 мм толщиной при одностороннем шве
- Система оснащена компактным чиллером с высокой охлаждающей способностью
- Оснащена сварочным пистолетом с ЖК-дисплеем, и девятью быстрыми режимами работы для переключения конфигураций луча при сварке, резке и очистке
- Сварочный пистолет является собственной разработкой компании и оснащен двумя серводвигателями (аналоги имеют в наличии лишь один). Это обеспечивает более высокую скорость и надежность работы
- Все компоненты одного производителя, кроме лазерного источника

НАИМЕНОВАНИЕ	I-Weld серии RL-F
Мощность источника	1500 Вт/2000 Вт
Тип охлаждения	Жидкостный чиллер и защитная система
Длина волны	1080 нм
Тип лазера	Иттрибиевый волоконный
Рабочее напряжение	220 В
Рабочая частота	50/60 Гц
Требования к зазору кромок	0.1 - 1.2 мм
Толщина свариваемых деталей	0.5 - 4 мм/0.5 - 5 мм
Электрическая мощность	7 кВт/9 кВт
Рабочая температура	0 - 45°
Рабочий диапазон влажности	<70% без примесей
Отклонение мощности на выходе	±2%
Устройства безопасности	Аварийный стоп + концевой переключатель + аварийная клипса
Диапазон скорости сварки	0 - 120 мм/с
Длина волоконного кабеля	10 м
Ширина пятна очистки	100 мм
Размеры и вес установки	980x480x740 мм, 120 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Лазерный источник
- Сварочный пистолет
- Чиллер
- Система управления
- LCD контрольная панель
- Аварийный выключатель
- Автоподатчик проволоки
- Система управления подачей
- Защитное устройство
- Сопла
- Защитные линзы
- Упаковка

ДОПОЛНИТЕЛЬНО В КОМПЛЕКТЕ:

- Специальные насадки для сварки/резки/очистки
- Оптоволоконно 10 метров
- Источник MAX с гарантией 2 года
- Расходники: защитные стекла для различных режимов и сопла для различных конфигураций
- Защита оператора: сварочные перчатки и сварочные очки

МАТЕРИАЛ	Толщина (мм)	Скорость подачи проволоки	Ширина шва	Мощность	Ø проволоки
Углерод. сталь	0,5	60 – 80	2,5	220	ER0,8
Углерод. сталь	1,0	60 – 80	2,5	380	ER1,0
Углерод. сталь	2,0	60 – 80	2,5	700	ER1,2
Углерод. сталь	3,0	60 – 80	3,0	1200	ER1,2
Углерод. сталь	4,0	60 – 80	3,5	1700	ER1,6
Углерод. сталь	5,0	60 – 80	3,5	1900	ER1,6
Нерж. сталь	1,0	60 – 80	2,5	280	ER1,0
Нерж. сталь	2,0	60 – 80	2,5	450	ER1,0
Нерж. сталь	3,0	60 – 80	3,0	700	ER1,2
Нерж. сталь	4,0	60 – 80	3,0	1200	ER1,2
Нерж. сталь	5,0	60 – 80	3,0	1700	ER1,6
Алюминий	1,0	65 – 85	2,5	600	ER1,2
Алюминий	2,0	65 – 85	3,0	950	ER1,2
Алюминий	3,0	65 – 85	3,0	1300	ER1,6
Алюминий	4,0	65 – 85	4,0	1750	ER1,6



Системы ручной лазерной чистки металла LightClean



Компактная и производительная система лазерной очистки. В систему интегрирован уникальный и мощный импульсный волоконный лазер, который кратно повышает производительность обработки и дает возможность дополнительных тонких настроек технологического процесса, что позволяет производить очистку загрязнённой поверхности без её оплавления. Удобный промышленный дизайн и предзаписанные режимы не требуют специальной квалификации оператора и позволяют сразу начать работу.

Основной особенностью лазерной очистки является возможность гибкой корректировки режимов обработки. Установку можно настроить как для деликатной обработки, так и для высокопроизводительного удаления окалины, окисных слоев, органических масел, полиэфиров, пищевых загрязнений.

ПАРАМЕТРЫ

- Импульсный лазер с выходной мощностью до 1 кВт
- Регулируемая ширина обработки до 100 мм
- Фокусное расстояние –150 мм
- Предустановленные режимы и ручные настройки

В КОМПЛЕКТЕ

- Базовый блок с воздушным охлаждением
- Пистолет для очистки с кабелем 10 м
- Лазерные защитные очки
- Ethernet кабель
- Защитные стёкла
- ЗИП

ПРЕИМУЩЕСТВА

Система лазерной очистки LightCLEAN разработана лучшими специалистами в области промышленных лазеров и лазерных систем. Это позволило добиться максимальной производительности технологии и удобства эксплуатации относительно аналогичных систем:

- уникальный, мощный импульсный волоконный лазер со средней мощностью 1 кВт и воздушным охлаждением, который позволяет производить очистку без оплавления поверхности
- лучший баланс габаритных размеров и производительности
- периодичность включения ~ 100% без необходимости обслуживать систему охлаждения
- удобный и понятный промышленный дизайн с предзаписанными режимами и возможностью их корректировки
- не требует обучения и пусконаладочных работ
- продуманная система безопасности оператора и средства индивидуальной защиты в комплекте поставки
- сервис любой сложности на территории РФ
- оперативная техническая и технологическая поддержка на территории РФ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	МИН.	ТИП.	МАКС.
Режим работы лазера		Импульсный	
Рабочая длина волны излучения лазера		1070 нм	
Регулировка мощности	5%		100%
Выходная мощность		1000 кВт	
Диапазон перестройки частоты следования импульсов	25 кГц		125 кГц
Длительность импульса		100 нс	
Мощность пилот лазера	1 мВт		5 мВт
Длина кабеля	5 м	10 м	15 м
Ø выходного пучка	30 мкм		50 мкм
Фокусное расстояние		145 мм	
Глубина фокуса		0,6 мм	
Ширина сканирования	10 мм		100 мм
Частота сканирования	10 Гц		300 Гц
Напряжение питания		240 В	
Максимальная потребляемая мощность		6000 Вт	
Метод охлаждения		Воздушный, туннельный	
Диапазон рабочих температур	+10°C		+35°C
Вес пистолета		1 кг	
Вес модуля		60 кг	

i-Clean RL-C100



Китай

Системы ручной лазерной чистки металла i-Clean серии RL-C



Очистка металлических поверхностей большой площади от ржавчины, масляных загрязнений, краски, пленки окисла и прочих типов загрязнений.

Идеальны для выполнения задач высокой производительности при производстве изделий из металла для пищевой промышленности, рекламных конструкций, пресс-форм, металлических дверей и окон, ручных изделий, строительстве, обслуживании сооружений и коммуникаций, авторемонтных мастерских, судостроении.

ЛАЗЕРНЫЙ ИСТОЧНИК MAX



MAX – это известный производитель оптоволоконных лазерных источников из Китая во всем мире!

Мы даем 2 года гарантии на лазерный источник MAX!

ЖИДКОСТНЫЙ ЧИЛЛЕР



Высокая охлаждающая способность.

Компактность.

Малый вес.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Лазерный пистолет собственной разработки с шириной очистки до 600 мм. 6 типов пятна очистки для различных задач и сложных рельефов поверхности!
- Источник Max (производитель №1 в Китае) – гарантия 2 года!
- Компактный чиллер собственной разработки (небольшие габаритные размеры и вес, большая производительность)
- Легкий, эргономичный, компактный корпус собственной разработки (небольшие размеры, вес и удобство эксплуатации)
- Система управления собственной разработки (удобство, ширина спектра и скорость настроек)

НАИМЕНОВАНИЕ	RL-C 1500	RL-C 2000	RL-C 3000
Лазерный источник	волоконный лазер	волоконный лазер	волоконный лазер
Мощность источника	1500 Вт	2000 Вт	3000 Вт
Длина волоконного кабеля	10 м	10 м	10 м
Длина волны	1080 нм	1080 нм	1080 нм
Ширина поля очистки	0 – 600 мм	0 – 600 мм	0 – 600 мм
Пистолет для очистки	управление с двумя рабочими осями	управление с двумя рабочими осями	управление с двумя рабочими осями
Тип охлаждения	жидкостный чиллер	жидкостный чиллер	жидкостный чиллер
Дополнительно	ручное управление	ручное управление	ручное управление
Рабочая температура	0 - 45°C	0 - 45°C	0 - 45°C
Рабочее напряжение	220 В/50 Гц	220 В/50 Гц	220 В/50 Гц



ЛАЗЕРНЫЙ ПИСТОЛЕТ

- СОБСТВЕННАЯ РАЗРАБОТКА – ШИРИНА ОЧИСТКИ ДО 600 ММ
- 2D УЛЬТРАШИРОКИЙ ЛАЗЕР

• 6 ТИПОВ ЛАЗЕРНОГО ПЯТНА ОЧИСТКИ



Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ ERMAKSAN серии ECO BEND EXPERT



Турция



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ CYBELEC CYBTOUCH 12 PS 2D Тачскрин дисплей,
- Управляемые от ЧПУ оси Y1+Y2+X.
- Линейные энкодеры, обеспечивающие синхронизацию осей Y1 и Y2 траверсы с остью ± 0.01 мм.
- Задний упор с осью X, оснащенный винтовой шариковой парой и двигателем типа AC.
- Ручное перемещение заднего упора по осям R и Z1+Z2.
- Оригинальная гидравлическая система с технологий пропорционального клапана марки Hoerbiger-HAWE.
- Высокочувствительные линейные энкодеры марки Heidenhain-Givi mesure.
- Электрическая система с охлаждением марки Siemens, в соответствии с нормами безопасности CE.
- Закаленный, отшлифованный, пуансон P.97.85.R08 производства Rolleri.
- Матрица 4-х ручьевая V-образная M.460 R производства Rolleri.
- Быстродействующая механическая система зажима пуансона типа Amada Promecam.
- Эргономичная и подвижная панель управления со всеми смонтированными кнопками.
- Задний защитный световой экран.
- Балка заднего упора с точной настройкой параллельности по многим точкам.
- Пальцы заднего упора, регулируемые с точностью 0.01 мм.
- Перемещаемые передние суппорта с T – образным пазом и миллиметровой линейкой.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА ГИБКИ	УСИЛИЕ	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЙКАМИ	СКОРОСТЬ ОПУСКАНИЯ БАЛКИ ПО ОСИ Y	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ ПО ОСИ Y	СКОРОСТЬ ВОЗВРАТА БАЛКИ ПО ОСИ Y	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА	КОЛ-ВО ПАЛЬЦЕВ ЗАДНЕГО УПОРА	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	РАБОЧИЙ ХОД	ПРОСВЕТ МЕЖДУ СТОЛАМИ	ГЛУБИНА ЗЕВА	ВЫСОТА СТОЛА	ШИРИНА СТОЛА
	ММ	ТОНН	ММ	ММ/С	ММ/С	ММ/С	ММ	ММ/СЕК	ШТ.	КВТ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ
ECO BEND 2600 - 80	2600	80	2200	90	7,5	60	800	230	2	5,5	160	380	250	900	90
ECO BEND 2600 - 120	2600	120	2200	90	7,5	65	800	230	2	7,5	160	385	250	900	90
ECO BEND 3100 - 80	3100	80	2600	90	7,5	60	800	230	2	5,5	160	380	250	900	90
ECO BEND 3100 - 120	3100	120	2600	90	7,5	65	800	230	2	7,5	160	385	250	900	90
ECO BEND 3100 - 160	3100	160	2600	90	7,5	80	800	230	2	11	160	395	250	900	90
ECO BEND 3100 - 200	3100	200	2600	100	7	75	800	230	2	11	180	415	250	900	200
ECO BEND 3600 - 120	3600	120	3100	90	7,5	65	800	230	2	7,5	160	385	250	900	90
ECO BEND 3600 - 160	3600	160	3100	90	7,5	80	800	230	2	11	160	395	250	900	90
ECO BEND 3600 - 200	3600	200	3100	100	7	75	800	230	2	11	180	415	250	900	160
ECO BEND 3760 - 120	3760	120	3250	90	7,5	65	800	230	2	7,5	160	385	250	900	90
ECO BEND 3760 - 160	3760	160	3250	90	7,5	80	800	230	2	11	160	395	250	900	90
ECO BEND 3760 - 200	3760	200	3250	100	7	75	800	230	2	11	180	415	250	900	160
ECO BEND 4100 - 120	4100	120	3600	90	7,5	65	800	230	2	7,5	160	385	250	900	90
ECO BEND 4100 - 160	4100	160	3600	90	7,5	80	800	230	2	11	160	395	250	900	90
ECO BEND 4100 - 200	4100	200	3600	100	7	75	800	230	2	11	180	415	250	900	160
ECO BEND 4270 - 120	4270	120	3780	90	7,5	65	800	230	2	7,5	160	385	250	900	90
ECO BEND 4270 - 160	4270	160	3780	90	7,5	80	800	230	2	11	160	395	250	900	90
ECO BEND 4270 - 200	4270	200	3780	100	7	75	800	230	2	11	180	415	250	900	160

*Указаны неполные характеристики. Габариты и вес – уточняйте у менеджера.

Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ ERMAKSAN серии POWER BEND PRO



ERMAKSAN
METAL FABRICATING MACHINERY



Турция



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ CYBELEC CYBTOUCH 12 PS 2D Тактильный дисплей,
- Управляемые от ЧПУ оси Y1+Y2+X.
- Линейные энкодеры, обеспечивающие синхронизацию осей Y1 и Y2 траверсы с остью ± 0.01 мм.
- Задний упор с осью X, оснащенный винтовой шариковой парой и двигателем типа AC.
- Ручное перемещение заднего упора по осям R и Z1+Z2.
- Ручная система компенсации прогиба начиная с моделей усилием 260-320 тонн.
- Автоматическая система компенсации прогиба начиная с моделей усилием 400 тонн.
- Оригинальная гидравлическая система с технологий пропорционального клапана марки Hoerbiger-HAWE.
- Высокочувствительные линейные энкодеры марки Heidenhain-Givi mesure.
- Электрическая система с охлаждением марки Siemens, в соответствии с нормами безопасности CE.
- Закаленный, отшлифованный, составной (835мм) пуансон производства Rolleri.
- Матрица 4-х ручевая V-образная.
- Система охлаждения масла начиная с моделей усилием 400 тонн.
- Быстродействующая механическая система зажима пуансона типа Amada Promecam.
- Эргономичная и подвижная панель управления со всеми смонтированными кнопками.
- Задний защитный световой экран.
- Балка заднего упора с точной настройкой параллельности по многим точкам.
- Пальцы заднего упора, регулируемые с точностью 0.01 мм.
- Перемещаемые передние суппорта с Т – образным пазом и миллиметровой линейкой.
- Соответствие нормам безопасности CE.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РАБОЧЕГО СТОЛА	УСИЛИЕ	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЙКАМИ	СКОРОСТЬ ОПУСКАНИЯ БАЛКИ ПО ОСИ Y	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ ПО ОСИ Y	ВОЗВРАТ БАЛКИ ПО ОСИ Y	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА	КОЛ-ВО ПАЛЬЦЕВ ЗАДНЕГО УПОРА	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	РАБОЧИЙ ХОД	ПРОСВЕТ МЕЖДУ СТОЛАМИ	ГЛУБИНА ЗЕВА	ВЫСОТА СТОЛА	ШИРИНА СТОЛА
	мм	т	мм	мм/с	мм/с	мм/с	мм	мм/с	шт.	кВт	мм	мм	мм	мм	мм
POWER BEND PRO 1270 - 40	1270	40	1050	140	10	170	800	230	2	5,5	170	387	350	850	90
POWER BEND PRO 1270 - 60	1270	60	1000	160	10	165	800	230	2	7,5	275	530	410	900	90
POWER BEND PRO 2100 - 40	2100	40	1700	140	10	170	800	230	2	5,5	170	387	350	850	90
POWER BEND PRO 2100 - 60	2100	60	1700	160	10	165	800	230	2	7,5	275	530	410	900	90
POWER BEND PRO 2600 - 60	2600	60	2200	200	10	165	800	230	2	7,5	275	530	410	900	90
POWER BEND PRO 2600 - 100	2600	100	2200	200	9,5	155	800	230	2	7,5	275	530	410	900	90
POWER BEND PRO 2600 - 135	2600	135	2200	160	10	120	800	230	2	11	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 3100 - 100	3100	100	2600	200	9,5	155	800	230	2	7,5	275	530	410	900	90
POWER BEND PRO 3100 - 135	3100	135	2600	200	10	120	800	230	2	11	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 3100 - 175	3100	175	2600	180	10	135	800	230	2	15	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 3100 - 220	3100	220	2600	180	10	160	800	230	2	18,5	275	550	410	900	200
POWER BEND PRO 3100 - 260	3100	260	2600	140	10	135	800	230	2	22	275	550	410	900	220
POWER BEND PRO 3100 - 320	3100	320	2600	140	10	150	800	230	2	30	375	650	410	900	240
POWER BEND PRO 3100 - 400	3100	400	2550	110	8,4	130	1000	230	2	30	375	650	510	1000	240
POWER BEND PRO 3760 - 175	3760	175	3250	180	10	135	800	230	2	15	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 3760 - 220	3760	220	3250	180	10	160	800	230	2	18,5	275	550	410	900	160
POWER BEND PRO 3760 - 320	3760	320	3250	140	10	150	800	230	2	30	375	650	410	900	220
POWER BEND PRO 4100 - 135	4100	135	3600	200	10	120	800	230	2	11	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 4100 - 175	4100	175	3600	180	10	135	800	230	2	15	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 4100 - 220	4100	220	3600	180	10	160	800	230	2	18,5	275	550	410	900	160
POWER BEND PRO 4100 - 260	4100	260	3600	140	10	135	800	230	2	22	275	550	410	900	200
POWER BEND PRO 4100 - 320	4100	320	3600	140	10	150	800	230	2	30	375	650	410	900	220
POWER BEND PRO 4100 - 400	4100	400	3550	110	8,4	130	1000	230	2	30	375	650	510	1000	240
POWER BEND PRO 4270 - 135	4270	135	3780	200	10	120	800	230	2	11	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 4270 - 175	4270	175	3780	180	10	135	800	230	2	15	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 4270 - 220	4270	220	3780	180	10	160	800	230	2	18,5	275	550	410	900	160
POWER BEND PRO 4270 - 400	4270	400	3780	110	8,4	130	1000	230	2	30	375	650	510	1000	240
POWER BEND PRO 6100 - 220	6100	220	5100	130	10	125	800	230	4	18,5	275	550	410	1100	180
POWER BEND PRO 6100 - 320	6100	320	5100	80	10	75	800	230	4	30	375	650	410	1100	180
POWER BEND PRO 6100 - 400	6100	400	5100	80	8,4	65	1000	230	4	30	375	650	510	1100	200

*Указаны неполные характеристики. Габариты и вес – уточняйте у менеджера.

Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ ERMAKSAN серии POWER BEND FALCON



ERMAKSAN
METAL FABRICATING MACHINERY



Турция



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ DELEM DA 58T 2D Такскрин дисплей,
- Управляемые от ЧПУ оси Y1+Y2+X+R.

- Линейные энкодеры, обеспечивающие синхронизацию осей Y1 и Y2 траверсы с остью ± 0.01 мм.
- Задний упор с осями X+R.
- Автоматическая система компенсации прогиба.
- Оригинальная гидравлическая система с технологий пропорционального клапана марки Hoerbiger-HAWE.
- Высокочувствительные линейные энкодеры марки Heidenhain-Givi mesure.
- Электрическая система с охлаждением марки Siemens, в соответствии с нормами безопасности CE.
- Закаленный, отшлифованный пуансон производства Rolleri.
- Матрица 4-х ручьева V-образная производства Rolleri.
- Система охлаждения масла начиная с моделей усилием 400 тонн.
- Быстродействующая механическая система зажима пуансона типа Amada Promecam.
- Эргономичная и подвижная панель управления со всеми смонтированными кнопками.
- Задний защитный световой экран.
- Передняя лазерная система защиты рук оператора.
- Балка заднего упора с точной настройкой параллельности по многим точкам.
- Пальцы заднего упора, регулируемые с точностью 0.01 мм.
- Перемещаемые передние суппорта с T – образным пазом и миллиметровой линейкой.
- Соответствие нормам безопасности CE.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РАБОЧЕГО СТОЛА	УСИЛИЕ	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЙКАМИ	СКОРОСТЬ ОПУСКАНИЯ БАЛКИ ПО ОСИ Y	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ ПО ОСИ Y	ВОЗВРАТ БАЛКИ ПО ОСИ Y	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	КОЛ-ВО ПАЛЬЦЕВ ЗАДНЕГО УПОРА	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	РАБОЧИЙ ХОД	ПРОСВЕТ МЕЖДУ СТОЛАМИ	ГЛУБИНА ЗЕВА	ВЫСОТА СТОЛА	ШИРИНА СТОЛА
	ММ	Т	ММ	ММ/С	ММ/С	ММ/С	ММ	ММ/С	ММ	ММ/С	ШТ.	КВТ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ
FALCON 1270 - 40	1270	40	1050	140	10	170	500	500	250	350	2	5,5	170	387	350	850	90
FALCON 1270 - 60	1270	60	1000	160	10	165	500	500	250	350	2	7,5	275	530	410	900	90
FALCON 2100 - 40	2100	40	1700	140	10	170	500	500	250	350	2	5,5	170	387	350	850	90
FALCON 2100 - 60	2100	60	1700	160	10	165	500	500	250	350	2	7,5	275	530	410	900	90
FALCON 2600 - 60	2600	60	2200	200	10	165	500	500	250	350	2	7,5	275	530	410	900	90
FALCON 2600 - 100	2600	100	2200	200	9,5	155	800	500	250	350	2	7,5	275	530	410	900	90
FALCON 2600 - 135	2600	135	2200	160	10	120	800	500	250	350	2	11	275	550	410	900	90
FALCON 3100 - 100	3100	100	2600	200	9,5	155	800	500	250	350	2	7,5	275	530	410	900	90
FALCON 3100 - 135	3100	135	2600	200	10	120	800	500	250	350	2	11	275	550	410	900	90
FALCON 3100 - 175	3100	175	2600	180	10	135	800	500	250	350	2	15	275	550	410	900	90
FALCON 3100 - 220	3100	220	2600	180	10	160	800	500	250	350	2	18,5	275	550	410	900	200
FALCON 3100 - 260	3100	260	2600	140	10	135	800	500	250	350	2	22	275	550	410	900	220
FALCON 3100 - 320	3100	320	2600	140	10	150	800	500	250	350	2	30	375	650	410	900	240
FALCON 3100 - 400	3100	400	2550	110	8,4	130	800	500	250	350	2	30	375	650	510	1000	240
FALCON 3760 - 175	3760	175	3250	180	10	135	800	500	250	350	2	15	275	550	410	900	90
FALCON 3760 - 220	3760	220	3250	180	10	160	800	500	250	350	2	18,5	275	550	410	900	160
FALCON 3760 - 320	3760	320	3250	140	10	150	800	500	250	350	2	30	375	650	410	900	220
FALCON 4100 - 135	4100	135	3600	200	10	120	800	500	250	350	2	11	275	550	410	900	90
FALCON 4100 - 175	4100	175	3600	180	10	135	800	500	250	350	2	15	275	550	410	900	90
FALCON 4100 - 220	4100	220	3600	180	10	160	800	500	250	350	2	18,5	275	550	410	900	160
FALCON 4100 - 260	4100	260	3600	140	10	135	800	500	250	350	2	22	275	550	410	900	200
FALCON 4100 - 320	4100	320	3600	140	10	150	800	500	250	350	2	30	375	650	410	900	220
FALCON 4100 - 400	4100	400	3550	110	8,4	130	800	500	250	350	2	30	375	650	510	1000	240
FALCON 4270 - 135	4270	135	3780	200	10	120	800	500	250	350	2	11	275	550	410	900	90
FALCON 4270 - 175	4270	175	3780	180	10	135	800	500	250	350	2	15	275	550	410	900	90
FALCON 4270 - 220	4270	220	3780	180	10	160	800	500	250	350	2	18,5	275	550	410	900	160
FALCON 4270 - 400	4270	400	3780	110	8,4	130	800	500	250	350	2	30	375	650	510	1000	240
FALCON 6100 - 220	6100	220	5100	130	10	125	800	500	250	350	4	18,5	275	550	410	1100	180
FALCON 6100 - 320	6100	320	5100	80	10	75	800	500	250	350	4	30	375	650	410	1100	180
FALCON 6100 - 400	6100	400	5100	80	8,4	65	800	500	250	350	4	30	375	650	510	1100	200

*Указаны неполные характеристики. Габариты и вес – уточняйте у менеджера.

Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ ERMAKSAN серии SPEED BEND PRO



ERMAKSAN
METAL FABRICATING MACHINERY



Турция



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ DELEM DA 66T 2D Тачскрин дисплей + опция 3D визуализации,
- Управляемые от ЧПУ оси Y1+Y2+X+R+Z1+Z2.
- Линейные энкодеры, обеспечивающие синхронизацию осей Y1 и Y2 траверсы с остью ± 0.01 мм.
- Задний упор с осями X+R+Z1+Z2.
- Автоматическая система компенсации прогиба.
- Оригинальная гидравлическая система с технологий пропорционального клапана марки Hoerbiger-HAWE.
- Высокочувствительные линейные энкодеры марки Heidenhain-Givi musure.
- Электрическая система с охлаждением марки Siemens, в соответствии с нормами безопасности CE.
- Закаленный, отшлифованный пуансон производства Roller.
- Матрица 4-х ручьевая V-образная производства Roller.
- Система охлаждения масла начиная с моделей усилием 400 тонн.
- Быстродействующая механическая система зажима пуансона типа Amada Promecam.
- Эргономичная и подвижная панель управления со всеми смонтированными кнопками.
- Задний защитный световой экран.
- Балка заднего упора с точной настройкой параллельности по многим точкам.
- Пальцы заднего упора, регулируемые с точностью 0.01 мм.
- Перемещаемые передние суппорта с Т – образным пазом и миллиметровой линейкой.
- Соответствие нормам безопасности CE.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РАБОЧЕГО СТОЛА	УСИЛИЕ	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЙКАМИ	СКОРОСТЬ ОПУСКАНИЯ БАЛКИ ПО ОСИ Y	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ ПО ОСИ Y	ВОЗВРАТ БАЛКИ ПО ОСИ Y	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ Z1,Z2	КОЛ-ВО ПАЛЬЦЕВ ЗАДНЕГО УПОРА	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	РАБОЧИЙ ХОД	ПРОСВЕТ МЕЖДУ СТОЛАМИ	ГЛУБИНА ЗЕВА	ВЫСОТА СТОЛА	ШИРИНА СТОЛА
	ММ	Т	ММ	ММ/С	ММ/С	ММ/С	ММ	ММ/С	ММ	ММ/С	ММ/С	ШТ.	КВт	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ
SPEED BEND 1270 - 40	1270	40	1050	140	10	170	500	500	250	350	1000	2	5,5	170	387	350	850	90
SPEED BEND 1270 - 60	1270	60	1000	160	10	165	500	500	250	350	1000	2	7,5	275	530	410	900	90
SPEED BEND 2100 - 40	2100	40	1700	140	10	170	500	500	250	350	1000	2	5,5	170	387	350	850	90
SPEED BEND 2100 - 60	2100	60	1700	160	10	165	500	500	250	350	1000	2	7,5	275	530	410	900	90
SPEED BEND 2600 - 60	2600	60	2200	200	10	165	500	500	250	350	1000	2	7,5	275	530	410	900	90
SPEED BEND 2600 - 100	2600	100	2200	200	12	190	800	500	250	350	1000	2	11	275	530	410	900	90
SPEED BEND 2600 - 135	2600	135	2200	160	12	190	800	500	250	350	1000	2	15	275	550	410	900	90
SPEED BEND 3100 - 100	3100	100	2600	200	12	190	800	500	250	350	1000	2	11	275	530	410	900	90
SPEED BEND 3100 - 135	3100	135	2600	200	12	190	800	500	250	350	1000	2	15	275	550	410	900	90
SPEED BEND 3100 - 175	3100	175	2600	180	12	190	800	500	250	350	1000	2	15	275	550	410	900	90
SPEED BEND 3100 - 220	3100	220	2600	180	10	185	800	500	250	350	1000	2	18,5	275	550	410	900	200
SPEED BEND 3100 - 260	3100	260	2600	140	11	135	800	500	250	350	1000	2	22	275	550	410	900	220
SPEED BEND 3100 - 320	3100	320	2600	140	10,5	150	800	500	250	350	1000	2	30	375	650	410	900	240
SPEED BEND 3100 - 400	3100	400	2550	110	8,4	130	800	500	250	350	1000	2	30	375	650	510	1000	240
SPEED BEND 3100 - 500	3100	500	2450	80	7,4	65	800	500	250	350	1000	2	30	375	675	510	1020	240
SPEED BEND 3760 - 175	3760	175	3250	180	12	190	800	500	250	350	1000	2	15	275	550	410	900	90
SPEED BEND 3760 - 220	3760	220	3250	180	10	185	800	500	250	350	1000	2	18,5	275	550	410	900	160
SPEED BEND 3760 - 260	3760	260	3250	140	11	135	800	500	250	350	1000	2	22	275	550	410	900	200
SPEED BEND 3760 - 320	3760	320	3250	140	10,5	150	800	500	250	350	1000	2	30	375	650	410	900	220
SPEED BEND 4100 - 135	4100	135	3600	200	12	190	800	500	250	350	1000	2	15	275	550	410	900	90
SPEED BEND 4100 - 175	4100	175	3600	180	12	190	800	500	250	350	1000	2	15	275	550	410	900	90
SPEED BEND 4100 - 220	4100	220	3600	180	10	185	800	500	250	350	1000	2	18,5	275	550	410	900	160
SPEED BEND 4100 - 260	4100	260	3600	140	11	135	800	500	250	350	1000	2	22	275	550	410	900	200
SPEED BEND 4100 - 320	4100	320	3600	140	10,5	150	800	500	250	350	1000	2	30	375	650	410	900	220
SPEED BEND 4100 - 400	4100	400	3550	110	8,4	130	800	500	250	350	1000	2	30	375	650	510	1000	240
SPEED BEND 4100 - 500	4100	500	3400	80	7,4	65	800	500	250	350	1000	2	30	375	675	510	1100	240
SPEED BEND 4100 - 600	4100	600	3400	80	8,3	75	800	500	250	350	1000	2	37	375	675	510	900	240
SPEED BEND 4270 - 135	4270	135	3780	200	12	190	800	500	250	350	1000	2	15	275	550	410	900	90
SPEED BEND 4270 - 220	4270	220	3780	180	10	185	800	500	250	350	1000	2	18,5	275	550	410	900	160
SPEED BEND 4270 - 320	4270	320	3780	140	10,5	150	800	500	250	350	1000	2	30	375	650	410	900	220
SPEED BEND 4270 - 400	4270	400	3780	110	8,4	130	800	500	250	350	1000	2	30	375	650	510	1000	240
SPEED BEND 4270 - 600	4270	600	3600	80	8,3	75	800	500	250	350	1000	2	37	375	675	510	900	240
SPEED BEND 6100 - 220	6100	220	5100	130	11	125	800	500	250	350	1000	4	18,5	275	550	410	1100	180
SPEED BEND 6100 - 320	6100	320	5100	80	10,5	75	800	500	250	350	1000	4	30	375	650	410	1100	180
SPEED BEND 6100 - 400	6100	400	5100	80	8,4	65	800	500	250	350	1000	4	30	375	650	510	1100	200
SPEED BEND 6100 - 500	6100	500	5100	80	7,4	65	800	500	250	350	1000	4	30	375	675	510	900	240
SPEED BEND 6100 - 600	6100	600	5100	80	8,3	75	800	500	250	350	1000	4	37	375	675	510	900	240
SPEED BEND 6100 - 800	6100	800	5100	80	6	65	1000	500	250	350	1000	4	37	410	710	610	900	240

*Указаны неполные характеристики. Габариты и вес – уточняйте у менеджера.

Листообрабатывающее оборудование

Гибридные листогибочные прессы с ЧПУ ERMAKSAN серии EVOLUTION III



Турция



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- На выбор заказчика:
- - Система ЧПУ DELEM DA 66T 2D Тачскрин дисплей + опция 3D визуализации,
- - Система ЧПУ CYBELEC VISIOTOUCH 19 2D Тачскрин дисплей,
- Управляемые от ЧПУ оси Y1+Y2+X+R+Z1+Z2.
- Линейные энкодеры, обеспечивающие синхронизацию осей Y1 и Y2 траверсы с остью ± 0.01 мм.
- Задний упор с осями X+R+Z1+Z2.
- Автоматическая система компенсации прогиба.
- Оригинальная гидравлическая система с технологий пропорционального клапана марки Hoerbiger-HAWE.
- Сервопривода с оптическими линейками EPRAX CONTROL.
- Электрическая система с охлаждением марки Siemens, в соответствии с нормами безопасности CE.
- Закаленный, отшлифованный, пуансон производства Rolleri.
- Матрица 4-х ручевая V-образная производства Rolleri.
- Быстродействующая механическая система зажима пуансона типа Amada Promecam.
- Эргономичная и подвижная панель управления со всеми смонтированными кнопками.
- Задний защитный световой экран.
- Балка заднего упора с точной настройкой параллельности по многим точкам.
- Пальцы заднего упора, регулируемые с точностью 0.01 мм.
- Перемещаемые передние суппорта с Т – образным пазом и миллиметровой линейкой.
- Соответствие нормам безопасности CE.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РАБОЧЕГО СТОЛА	УСИЛИЕ	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЙКАМИ	СКОРОСТЬ ОПУСКАНИЯ БАЛКИ ПО ОСИ Y	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ ПО ОСИ Y	ВОЗВРАТ БАЛКИ ПО ОСИ Y	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО Осям Z1,Z2	КОЛ-ВО ПАЛЬЦЕВ ЗАДНЕГО УПОРА	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	РАБОЧИЙ ХОД	ПРОСВЕТ МЕЖДУ СТОЛАМИ	ГЛУБИНА ЗЕВА	ВЫСОТА СТОЛА	ШИРИНА СТОЛА
	ММ	ТОНН	ММ	ММ/С	ММ/С	ММ/С	ММ	ММ/С	ММ	ММ/С	ММ/С	ШТ.	КВТ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ
EVO 2600 - 100	2600	100	2200	200	10	200	800	500	250	350	1000	2	2x10,4	275	530	410	900	90
EVO 2600 - 135	2600	135	2200	160	10	180	800	500	250	350	1000	2	2x10,4	275	550	410	900	90
EVO 3100 - 100	3100	100	2600	200	10	200	800	500	250	350	1000	2	2x10,4	275	530	410	900	90
EVO 3100 - 135	3100	135	2600	200	10	180	800	500	250	350	1000	2	2x10,4	275	550	410	900	90
EVO 3100 - 175	3100	175	2600	200	10	192	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	90
EVO 3100 - 220	3100	220	2600	197	10	174	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	200
EVO 3100 - 260	3100	260	2600	165	9,5	129	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	220
EVO 3760 - 135	3760	135	3250	200	10	180	800	500	250	350	1000	2	2x10,4	275	550	410	900	90
EVO 3760 - 175	3760	175	3250	200	10	192	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	90
EVO 3760 - 220	3760	220	3250	197	10	174	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	160
EVO 3760 - 260	3760	260	3250	165	9,5	129	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	200
EVO 4100 - 135	4100	135	3600	200	10	180	800	500	250	350	1000	2	2x10,4	275	550	410	900	90
EVO 4100 - 175	4100	175	3600	200	10	192	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	90
EVO 4100 - 220	4100	220	3600	197	10	174	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	160
EVO 4100 - 260	4100	260	3600	165	9,5	129	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	200

*Указаны неполные характеристики. Объем гидравлического масла, габариты и вес – уточняйте у менеджера.

Листообрабатывающее оборудование

Листогибочные серво-прессы с ЧПУ ERMAKSAN серии GREEN PRESS FX SERVO



ERMAKSAN
METAL FABRICATING MACHINERY



Турция

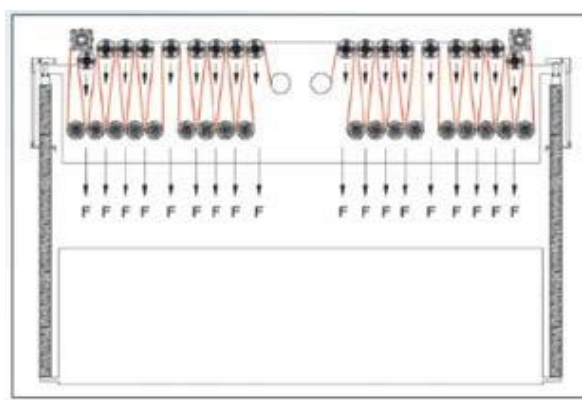


СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- На выбор заказчика:
- - Система ЧПУ DELEM DA 66T 2D Тачскрин дисплей + опция 3D визуализации,
- - Система ЧПУ CYBELEC VISIOTOUCH 19 2D Тачскрин дисплей,
- Управляемые от ЧПУ оси Y1+Y2+X+R+Z1+Z2.
- Задний упор с осями X+R+Z1+Z2.
- Сервопривода с линейками HEIDENHAIN.
- Закаленный, отшлифованный, пуансон производства Rolleri.
- Матрица 50 мм V-образная производства Rolleri.
- Быстродействующая механическая система зажима пуансона типа Amada Promecam.
- Эргономичная и подвижная панель управления со всеми смонтированными кнопками.
- Задняя кабинетная защита рабочей зоны с датчиком закрытия-открытия.
- Балка заднего упора с точной настройкой параллельности по многим точкам.
- Пальцы заднего упора, регулируемые с точностью 0.01 мм.
- Перемещаемые передние суппорта с Т – образным пазом и миллиметровой линейкой.
- Электрокомпоненты производства SIEMENS.
- Светодиодная подсветка рабочей зоны.
- Соответствие нормам безопасности CE.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РАБОЧЕГО СТОЛА	УСИЛИЕ	СТАНДАРТНОЕ РАСКРЫТИЕ МАТРИЦЫ	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЙКАМИ	СКОРОСТЬ ОПУСКАНИЯ БАЛКИ ПО ОСИ Y	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ ПО ОСИ Y	ВОЗВРАТ БАЛКИ ПО ОСИ Y	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ Z1, Z2	КОЛ-ВО ПАЛЬЦЕВ ЗАДНЕГО УПОРА	КОЛ-ВО ПЕРЕДНИХ ПЕРЕМЕЩАЕМЫХ СУППОРТОВ	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	РАБОЧИЙ ХОД	ПРОСВЕТ МЕЖДУ СТОЛАМИ	ВЫСОТА РАБОЧЕГО СТОЛА	ШИРИНА СТОЛА
	ММ	Т	ММ	ММ	ММ/С	ММ/С	ММ/С	ММ	ММ/С	ММ	ММ/С	ММ/С	ШТ.	ШТ.	КВт	ММ	ММ	ММ	ММ
FX Servo 1003	3100	100	50	3360	75	10	75	800	500	250	350	1000	2	2	2x5.5	300	590	1050	60
FX Servo 8026	2600	80	50	2860	90	10	90	800	500	250	350	1000	2	2	2x5.5	300	590	1050	60
FX Servo 6521	2100	65	50	2360	110	10	110	800	500	250	350	1000	2	2	2x5.5	300	590	1050	60
FX Servo 4016	1600	40	50	1860	110	10	110	800	500	250	350	1000	2	2	2x5.5	300	590	1050	60

*Указаны неполные характеристики. Габариты и вес – уточняйте у менеджера.





Китай

Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ

Серия НРВ-Р



Гибочные прессы серии НРВ-Р – это современное гидравлическое оборудование для гибки листового металла. Серия продвинутых листогибочных прессов с ЧПУ для сложных операций гибки, которые требуют специальных возможностей и комплектации оборудования. Данная серия промышленных листогибочных прессов обеспечивают эффективное производство простых и сложных деталей для широкого круга потребителей.

КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА

- Оси Y1, Y2, X, R управляемые от ЧПУ
- Система управления ЧПУ Cybelec CybTouch 12 (Швейцария)
- Задний упор: линейные направляющие + система ШВП HIWIN
- Пальцевые блоки заднего упора – 3 шт.
- Моторизованная система компенсации прогиба стола, управляемая от ЧПУ
- Европейская система крепления инструмента Promecam
- Скользящие передние опоры с продольной линейной направляющей HIWIN
- Гидравлическая система Bosch-Rexroth
- Электронные компоненты Schneider
- Быстросъемные зажимы пуансонов
- Инструмент: многоручьева матрица и пуансон на всю рабочую длину

СТАНИНА

Конструкция станины – основной фактор, влияющий на способность оборудования производить точные операции в течение многих лет эксплуатации. Станина после сварки подвергается термической обработке для снятия остаточных напряжений и дробеструйной очистке. Обработка станины на современных обрабатывающих центрах придает раме дополнительные точность, устойчивость и плавность в работе. Все поверхности, соединения, отверстия обрабатываются за один проход.

ЗАДНИЙ УПОР

Стандартный задний упор имеет программируемые оси X и R, а также ручные оси Z1 и Z2. Это позволяет настраивать упоры по глубине (X) и высоте (R), а также перемещать пальцевые блоки влево и вправо (Z1, Z2).

ПАЛЬЦЕВЫЕ БЛОКИ ЗАДНЕГО УПОРА

Пальцевые блоки заднего упора необходимы для точного позиционирования листа оператором. Имеют в стандартной комплектации автоматическую регулировку по высоте (ось R).

КОМПЕНСАЦИИ ПРОГИБА СТОЛА

Система компенсации прогиба обеспечивает компенсацию прогиба по всей длине матрицы. Автоматическая система состоит из определенного количества (зависит от длины рабочего стола) парных клиньев, каждая пара работает в разных сечениях, имеет свою величину компенсации, отличную от остальных, таким образом, достигаются превосходные результаты гибки.

НРВ-Р СЕРИЯ		30/1600	40/2000	63/2500	100/2500	100/3200	125/3200	160/3200	200/3200
Усилие гибки, тонн		30	40	63	100	100	125	160	200
Длина гибки, мм	(A)	1600	2000	2500	2500	3200	3200	3200	3200
Расстояние между стойками, мм	(B)	1280	1600	2000	2000	2600	2600	2600	2600
Просвет, мм	(D)	285	335	480	480	400	410	425	460
Ход, мм	(C)	80	110	200	200	150	150	150	150
Скорость опускания по Y, мм/с		120	120	120	120	120	120	120	120
Рабочая скорость по Y, мм/с		10	10	10	10	10	10	10	10
Скорость возврата по Y, мм/с		100	100	100	100	100	100	100	100
Вырез в стойках (Зев), мм	(E)	200	200	400	400	350	350	350	350
Передняя поддержка, шт		2	2	2	2	2	2	2	2
Пальцевые блоки заднего упора, шт		3	3	3	3	4	4	4	4
Мощность, кВт		3.0	4.0	7.5	7.5	7,5	7,5	11,0	15,0
Ход по оси X, мм		600	600	600	600	600	600	600	600
Ход по оси R, мм		150	150	150	150	150	150	150	150
Длина, мм	(L)	1600	2200	3300	3300	3400	3400	3200	3200
Ширина, мм	(W)	1000	1200	1650	1650	1700	1700	1700	1950
Высота, мм	(H)	1600	1910	2710	2710	2800	2800	2700	2800

Листообрабатывающее оборудование

Вес, кг		1 300	2 200	6 500	7 200	8 000	8 200	9200	9600
---------	--	-------	-------	-------	-------	-------	-------	------	------



Китай

Гидравлические листогибочные прессы с контроллером Серия НРВ



Гибочные прессы НРВ – это современное гидравлическое оборудование для гибки листового металла. Серия экономичных листогибочных прессов с контроллером для простых операций гибки, не требующих специальных требований к оборудованию, или серия промышленных листогибочных прессов с большой величиной хода, просветом и зевом, обеспечивают эффективное производство простых и сложных деталей для широкого круга потребителей.

КОМПЛЕКТАЦИЯ ПОСТАВКИ:

- Управляемые оси X, Y посредством сервоприводов BERGERDA (Китай)
- Сварная станина из стали особо высокого качества, обработанная на высокоточном фрезерном станке
- Контроллер E30 (Touch Screen), Estun Automation (Китай)
- Европейская система крепления инструмента Promecam
- Быстрозажимные механизмы пуансона (Китай)
- Гидравлические цилиндры SICHUAN Y & J INDUSTRIES (Китай)
- Выравнивание гибочной балки посредством торсионного вала вручную
- Гидравлическая система Rexroth (Германия)
- Шестерёнчатый насос SUNNY (США)
- Главный мотор Siemens Германия (сборка Китай)
- Масляные фитинги Parker (США)
- Задние защитные дверцы-купе
- Набор инструмента матрица + пуансон производства Китай (42CrMo; HRC 47)
- Электро-компоненты Schneider Electric (Франция)
- Выносная педаль управления
- 2 скользящие передние опоры
- При длине гибки 1600 мм: 2 пальца заднего упора
- При длине гибки 3200 мм: 4 пальца заднего упора (возможность организации двух рабочих станций)
- При длине гибки 2000-2500 мм: 3 пальца заднего упора
- Подсветка рабочей зоны

УПРАВЛЯЕМЫЕ ОСИ X, Y

посредством сервоприводов BERGERDA (Китай)



Ось X - задний упор



Ось Y - рабочий ход

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА REXROTH (Германия)



ПАРАМЕТР		30/1600	40/2000	63/2500	80/2500	100/2500	160/2500	63/3200	80/3200	100/3200	125/3200	160/3200	200/3200	250/3200	300/3200
Усилие		30	40	63	80	100	160	63	80	100	125	160	200	250	300
Длина гибки, мм	(A)	1600	2000	2500	2500	2500	2500	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200
Расстояние между колоннами, мм	(B)	1280	1600	2000	2000	2000	2000	2600	2600	2600	2600	2600	2600	2600	2600
Просвет, мм	(D)	285	335	350	350	400	425	350	350	400	410	425	460	525	545
Ход, мм	(C)	80	110	110	110	150	150	110	110	150	150	150	150	150	150
Зев, мм	(E)	200	200	250	300	350	350	250	300	350	350	350	350	350	350
Ширина стола, мм		140	140	160	190	210	210	160	210	210	210	210	260	260	260
Передние поддержки, шт		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Задние упоры, шт		2	2	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4
Мощность, кВт		3,0	4,0	5,5	7,5	7,5	11,0	5,5	7,5	7,5	7,5	11,0	15,0	18,5	18,5
Длина, мм	(L)	1600	2200	2500	2500	2500	2500	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200
Ширина, мм	(W)	1000	1200	1300	1400	1600	1700	1300	1600	1600	1600	1700	1950	2000	2000
Высота, мм	(H)	1600	1910	2210	2300	2400	2700	2400	2400	2600	2600	2700	2800	3200	3450

Листообрабатывающее оборудование

Вес, кг		1300	2200	3500	4700	5100	8200	5500	5700	6100	6400	9200	9600	11000	12000
---------	--	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-------	-------

Листогибы с поворотной балкой FASTFOLD серии FMA



Турция



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Сварная станина выполнена в компактном дизайне.
- CNC контроллер с цветным сенсорным экраном диагональю 15.6 дюймов, позволяющий управлять осями X, Y и Z.
- ПО FASTFOLD BASIC.
- Сервоприводы прижимной балки (ось Z) и заднего упора (ось X).
- Поворотная прижимная балка с двумя комплектами гибочного инструмента (сегменты высотой 120 мм + сплошная остроугольная губа).
- Ход заднего упора до 1500 мм.
- Раскрытие балки - 250 мм.
- Сменные губы поворотной балки шириной 10, 15, 25 и 35 мм (2 варианта на выбор заказчика).
- Инструмент изготовлен из стали 42CrMo4, 60HRC (лазерная закалка).
- Тройная ножная педаль управления.

ПАРАМЕТР	FMA 2040	FMA 2535	FMA 3230	FMA 4225
Длинагиба, мм	2050	2550	3200	4200
Максимальная толщинагибки черной стали, мм	4	3.5	3	2.5
Максимальная толщинагибки нержавеющей стали, мм	3	2.5	2	1.5
Максимальная толщинагибки алюминия, мм	6	5	4	3.5
Раскрытие, мм	250	250	250	250
Скорость перемещения поворотной балки, град/сек	85	85	85	85
Скорость перемещения прижимной балки, мм/сек	60	60	60	60
Скорость перемещения заднего упора, мм/сек	200	200	200	200
Мощность привода поворотной балки, кВт	2x3	2x3	2x3	2x3
Мощность привода прижимной балки, кВт	2x3	2x3	2x3	2x3
Мощность привода заднего упора, кВт	0.75	0.75	0.75	0.75
Габариты Д × Ш × В, мм	3550×2300×2100	6300×2300×2100	4750×2300×2100	5750×2300×2100
Вес, кг	5700	6300	7100	8050

Листогибы с поворотной балкой FASTFOLD серии FSA



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Сварная станина выполнена в компактном дизайне.
- CNC контроллер с цветным сенсорным экраном диагональю 15.6 дюймов, позволяющий управлять осями X, Y и Z.
- ПО FASTFOLD BASIC.
- Сервоприводы прижимной балки (ось Z) и заднего упора (ось X).
- Поворотная прижимная балка с двумя комплектами гибочного инструмента (сегменты высотой до 170 мм + сплошная остроугольная губа).
- Ход заднего упора до 1500 мм.
- Раскрытие балки - 350 мм.
- Сменные губы поворотной балки шириной 10, 15, 25 и 35 мм (2 варианта на выбор заказчика).
- Инструмент изготовлен из стали 42CrMo4, 60HRC (лазерная закалка).
- Тройная ножная педаль управления.

ПАРАМЕТР	FSA 2040	FSA 2535	FSA 3230	FSA 4225
Длинагиба, мм	2050	2550	3200	4225
Максимальная толщинагибки черной стали, мм	5	4.5	4	2.5
Максимальная толщинагибки нержавеющей стали, мм	3.5	3	3	1.5
Максимальная толщинагибки алюминия, мм	7	6.5	6	3
Раскрытие, мм	350	350	350	350
Скорость перемещения поворотной балки, град/сек	85	85	85	85
Скорость перемещения прижимной балки, мм/сек	60	60	60	60
Скорость перемещения заднего упора, мм/сек	200	200	200	200
Мощность привода поворотной балки, кВт	2x5.5	2x5.5	2x5.5	2x5.5
Мощность привода прижимной балки, кВт	2x3	2x3	2x3	2x3
Мощность привода заднего упора, кВт	0.75	0.75	0.75	0.75
Габариты Д × Ш × В, мм	3750×2300×2100	4250×2300×2100	4950×2300×2100	5950×2300×2100
Вес, кг	5950	6650	7200	8150

Листогибы с поворотной балкой FASTFOLD серии FMC



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Сварная станина выполнена в компактном дизайне.
- CNC контроллер с цветным сенсорным экраном диагональю 15.6 дюймов, позволяющий управлять осями X, Y и Z.
- ПО FASTFOLD.
- Вертикальная прижимная балка.
- Задний упор 750 мм с сервоприводом (ось X).
- Раскрытие балки - 120 мм.
- Сменные губы поворотной балки шириной 7, 10, 15 и 25 мм (2 варианта на выбор заказчика).
- Инструмент изготовлен из стали 42CrMo4, 60HRC (лазерная закалка).
- Тройная ножная педаль управления.

ПАРАМЕТР	FMC 2025	FMC 2550	FMC 3215
Длинагиба, мм	2050	2550	3200
Максимальная толщинагибки черной стали, мм	2.5	2	1.5
Максимальная толщинагибки нержавеющей стали, мм	1.5	1.2	1
Максимальная толщинагибки алюминия, мм	3.5	3	2
Раскрытие, мм	120	120	120
Скорость перемещения поворотной балки, град/сек	75	75	75
Скорость перемещения прижимной балки, мм/сек	70	70	70
Скорость перемещения заднего упора, мм/сек	200	200	200
Мощность привода поворотной балки, кВт	2.2	2.2	2.2
Мощность привода прижимной балки, кВт	1.1	1.1	1.1
Мощность привода заднего упора, кВт	0.4	0.4	0.4
Габариты Д × Ш × В, мм	3300×1900×1850	3800×1900×1850	4450×1900×1850
Вес, кг	2550	2700	3000

Листогибы с поворотной балкой FASTFOLD серии FMB



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Сварная станина выполнена в компактном дизайне.
- CNC контроллер с цветным сенсорным экраном диагональю 15.6 дюймов, позволяющий управлять осями X, Y и Z.
- ПО FASTFOLD.
- Вертикальная прижимная балка.
- Задний упор 1000 мм с сервоприводом (ось X).
- Раскрытие балки - 160 мм.
- Сменные губы поворотной балки шириной 7, 10, 15 и 25 мм (2 варианта на выбор заказчика).
- Инструмент изготовлен из стали 42CrMo4, 60HRC (лазерная закалка).
- Тройная ножная педаль управления.

ПАРАМЕТР	FMB 2030	FMB 2525	FMB 3220	FMB 4215
Длинагиба, мм	2050	2550	3200	4200
Максимальная толщинагибки черной стали, мм	3	2.5	2	1.5
Максимальная толщинагибки нержавеющей стали, мм	2	1.5	1.2	1
Максимальная толщинагибки алюминия, мм	4	3.5	3	2
Раскрытие, мм	160	160	160	160
Скорость перемещения поворотной балки, град/сек	65	65	65	65
Скорость перемещения прижимной балки, мм/сек	60	60	60	60
Скорость перемещения заднего упора, мм/сек	200	200	200	200
Мощность привода поворотной балки, кВт	3	3	3	3
Мощность привода прижимной балки, кВт	1.5	1.5	1.5	1.5
Мощность привода заднего упора, кВт	0.4	0.4	0.4	0.4
Габариты Д × Ш × В, мм	3250×2300×2100	3800×2300×2100	4450×2300×2100	5750×2300×2100
Вес, кг	3500	4350	4700	5250

Гидравлические гильотинные ножницы с ЧПУ ERMAKSAN серии CNC HGS



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Контроллер ERMAKSAN ERCUT-7.
- Гидравлическая система настройки зазора между ножами.
- Автоматический, складывающийся задний упор 1000 мм с точностью 0.1 мм.
- Износостойкие ножи (верхний нож - 2 режущие кромки, нижний нож - 4 кромки).
- Ручная настройка зазора ножей в зависимости от толщины материала.
- 1000 мм боковая направляющая с миллиметровой линейкой.
- Передние опоры поддержки листа с Т-образным пазом.
- Метрическая и дюймовая шкала.
- Передние и задние защитные панели оператора, соответствующие нормам ЕС.
- Роликовый стол для скольжения листа.
- Электрическая система Siemens.
- Гидравлическая система Hoerbiger-HAWE.
- Гидравлические прижимы листа в зоне резки.
- - Теневая подсветка линии реза.
- Переносная ножная педаль.
- Кнопка аварийной остановки.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РЕЗА	ТОПЛИНА РЕЗКИ ЧЕРНОЙ СТАЛИ	ТОПЛИНА РЕЗКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	УГОЛ РЕЗА	КОЛ-ВО РЕЗОВ В МИНУТУ	КОЛ-ВО ПРИЖИМОВ ЛИСТА	УСИЛИЕ	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	МОЩНОСТЬ ПРИВОДА ЗАДНЕГО УПОРА	НАСТРОЙКА ЗАЗОРА МЕЖДУ НОЖАМИ	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА	КОЛ-ВО ПЕРЕДНИХ СУПОРТОВ	ДЛИНА СТОЛА	ШИРИНА СТАНКА В РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ	ВЫСОТА СТОЛА
	мм	мм	мм	град.	1/мин.	шт.	тонн	кВт	кВт	мм	мм	мм/сек	шт.	мм	мм	мм
CNC HGS 2100-6	2100	6	4	1,2	28	11	9	11	0,75	0,05-0,8	1000	110	2	2415	3010	800
CNC HGS 2600-6	2600	6	4	1,2	24	12	10	11	0,75	0,05-0,8	1000	110	2	2900	3010	800
CNC HGS 3100-6	3100	6	4	1,2	20	14	12	11	0,75	0,05-0,8	1000	110	2	3400	3010	800
CNC HGS 3600-6	3600	6	4	1,2	17	16	13	11	0,75	0,05-0,8	1000	110	3	3930	3010	800
CNC HGS 4100-6	4100	6	4	1,2	15	18	15	11	0,75	0,05-0,8	1000	110	3	4430	3010	800
CNC HGS 2100-8	2100	8	5	1,5	20	11	12	15	0,75	0,05-1	1000	110	2	2435	3040	800
CNC HGS 2600-8	2600	8	5	1,5	18	12	14	15	0,75	0,05-1	1000	110	2	2935	3040	800
CNC HGS 3100-8	3100	8	5	1,5	16	14	18	15	0,75	0,05-1	1000	110	2	3435	3040	800
CNC HGS 4100-8	4100	8	5	1,5	8	18	23	15	0,75	0,05-1	1000	110	3	4435	3295	950

*Указаны неполные характеристики. Объем гидравлического масла, габариты и вес – уточняйте у менеджера.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ НОЖИЦ:

- Системы ЧПУ на выбор заказчика:
 - CYBELEC CYBTOUCH-8 W,
 - ESA 625,
 - ESA 630.
- Пневматическая система поддержки листа.
- Пневматическая система разгрузки листа.
- Автоматическая система складирования готовых изделий.
- Лазерная линия резки.
- Система автоматической централизованной смазки.
- Система подогрева или охлаждения масла.
- Удлиненные передние опоры.
- Дополнительные комплекты ножей для черной или нержавеющей стали.
- ...и другие опции по желанию заказчика.



Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические гильотинные ножницы с ЧПУ



ERMAKSAN
METAL FABRICATING MACHINERY

ERMAKSAN серии CNC HGD



Турция



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Теневая подсветка линии реза.
- Переносная ножная педаль.
- Кнопка аварийной остановки.

- Контроллер ERMAKSAN ERCUT-7.
- Гидравлическая система настройки зазора между ножами.
- Автоматический, складывающийся задний упор 1000 мм с точностью 0.1 мм.
- Износостойкие ножи (верхний нож - 2 режущие кромки, нижний нож - 4 кромки).
- Ручная настройка зазора ножей в зависимости от толщины материала.
- 1000 мм боковая направляющая с миллиметровой линейкой.
- Передние опоры поддержки листа с Т-образным пазом.
- Метрическая и дюймовая шкала.
- Передние и задние защитные панели оператора, соответствующие нормам ЕС.
- Роликовый стол для скольжения листа.
- Электрическая система Siemens.
- Гидравлическая система Hoerbiger-HAWE.
- Гидравлические прижимы листа в зоне резки.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РЕЗА	ТОЛЩИНА РЕЗКИ ЧЕРНОЙ СТАЛИ	ТОЛЩИНА РЕЗКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	УГОЛ РЕЗА	КОЛ-ВО РЕЗОВ В МИНУТУ	КОЛ-ВО ПРИЖИМОВ ЛИСТА	УСИЛИЕ	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	МОЩНОСТЬ ПРИВОДА ЗАДНЕГО УПОРА	РАБОЧИЙ ХОД ЗАДНЕГО УПОРА	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА	ЗАЗОР МЕЖДУ НОЖАМИ	КОЛ-ВО ПЕРЕДНИХ ОПОР	ДЛИНА СТОЛА	ГЛУБИНА ЗЕВА (ГОРЛОВИНЫ)	РАБОЧАЯ ШИРИНА СТАНКА	ВЫСОТА СТОЛА
	мм	мм	мм	град.	1/мин.	шт.	тонн	кВт	кВт	мм	мм/с	мм	шт.	мм	мм	мм	мм
HGD 3100-6	3100	6	4	1,5	16	14	12	11	0,75	1000	110	0,05-0,8	2	3430	350	2900	900
HGD 3100-8	3100	8	5	1,5	14	14	24	18,5	0,75	1000	110	0,05-1,0	2	3480	350	2970	900
HGD 3100-10	3100	10	6	2	13	14	24	22	0,75	1000	110	0,05-1,3	2	3480	350	3075	900
HGD 3100-13	3100	13	8	2	11	14	31	22	0,75	1000	110	0,05-1,5	2	3530	350	3150	900
HGD 3100-16	3100	16	10	2,5	10	14	42	30	1,1	1000	110	0,05-1,9	2	3620	350	3150	900
HGD 3100-20	3100	20	13	2,5	8	14	54	37	1,1	1000	110	0,05-2,3	2	3690	350	3250	900
HGD 4100-6	4100	6	4	1,5	14	18	15	11	0,75	1000	110	0,05-0,8	3	4430	350	2900	950
HGD 4100-8	4100	8	5	1,5	12	18	28	18,5	0,75	1000	110	0,05-1,0	3	4480	350	2960	950
HGD 4100-10	4100	10	6	2	10	18	28	22	0,75	1000	110	0,05-1,5	3	4480	350	3125	1000
HGD 4100-13	4100	13	8	2	9	18	40	22	0,75	1000	110	0,05-1,5	3	4530	350	3130	1000
HGD 4100-16	4100	16	10	2,5	8	18	52	30	1,1	1000	110	0,05-1,9	3	4620	350	3150	1000
HGD 4100-20	4100	20	13	2,5	7	18	67	37	1,1	1000	110	0,05-2,3	3	4690	350	3200	1000

*Указаны неполные характеристики. Объем гидравлического масла, габариты и вес – уточняйте у менеджера

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ НОЖИЦ:

- Системы ЧПУ на выбор заказчика:
 - - CYBELEC CYBTOUCH-8 W,
 - - ESA 625,
 - - ESA 630.
- Пневматическая система поддержки листа.
- Пневматическая система разгрузки листа.
- Автоматическая система складирования готовых изделий.
- Лазерная линия резки.
- Система подогрева или охлаждения масла.
- Система автоматической централизованной смазки.
- Удлиненные передние опоры.
- Дополнительные комплекты ножей для черной или нержавеющей стали.



- ...и другие опции по желанию заказчика.

Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические гильотинные ножницы с ЧПУ



ERMAKSAN
METAL FABRICATING MACHINERY

ERMAKSAN серии CNC HVR



Турция



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Контроллер ERMAKSAN ERCUT-7.
- Гидравлическая система настройки зазора между ножами.
- Автоматический, складывающийся задний упор 1000 мм с точностью 0.1 мм.
- Износостойкие ножи (верхний нож - 2 режущие кромки, нижний нож - 4 кромки).
- Ручная настройка зазора ножей в зависимости от толщины материала.
- 1000 мм боковая направляющая с миллиметровой линейкой.
- Передние опоры поддержки листа с Т-образным пазом.
- Система автоматической централизованной смазки.
- Метрическая и дюймовая шкала.
- Передние и задние защитные панели оператора, соответствующие нормам ЕС.
- Роликовый стол для скольжения листа.
- Электрическая система Siemens.
- Гидравлическая система Hoerbiger-HAWE.
- Гидравлические прижимы листа в зоне резки.
- Теневая подсветка линии реза.
- Переносная ножная педаль.
- Кнопка аварийной остановки.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ НОЖИЦ:

- Системы ЧПУ на выбор заказчика:
 - CYBELEC CYTOUCH-8 W,
- - ESA 625,
- - ESA 630.
- Пневматическая система поддержки листа.
- Пневматическая система разгрузки листа.
- Система антискручивания листа.
- Оси заднего упора X1-X2.
- Автоматическая система складирования готовых изделий.
- Лазерная линия резки.
- Система подогрева или охлаждения масла.
- Удлиненные передние опоры.
- Дополнительные комплекты ножей для черной или нержавеющей стали.
- ...и другие опции по желанию заказчика.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РЕЗА	ТОЛЩИНА РЕЗКИ ЧЕРНОЙ СТАЛИ	ТОЛЩИНА РЕЗКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	УГОЛ РЕЗА	КОЛ-ВО РЕЗОВ В МИНУТУ	КОЛ-ВО ПРИЖИМОВ ЛИСТА	УСИЛИЕ	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	МОЩНОСТЬ ПРИВОДА ЗАДНЕГО УПОРА	РАБОЧИЙ ХОД ЗАДНЕГО УПОРА	ЗАЗОР МЕЖДУ НОЖАМИ	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА	КОЛ-ВО ПЕРЕДНИХ ОПОР	ДЛИНА СТОЛА	ГЛУБИНА ЗЕВА (ГОРЛОВИНЫ)	РАБОЧАЯ ШИРИНА СТАНКА
	мм	мм	мм													
CNC HVR 3100-6	3100	6	4	0.5 - 1.5	16 - 24	14	12	11	0,75	1000	0.05 - 0.8	110	2	3500	350	2900
CNC HVR 3100-10	3100	10	6	0.5 - 2	12 - 22	14	24	22	1,1	1000	0.05 - 1.3	110	2	3640	350	3000
CNC HVR 3100-13	3100	13	8	0.5 - 2	11 - 20	14	31	22	1,1	1000	0.05 - 1.5	110	2	3680	350	3100
CNC HVR 3100-16	3100	16	10	0.5 - 2.5	9 - 16	14	42	30	1,1	1000	0.05 - 1.9	110	2	3760	350	3240
CNC HVR 3100-20	3100	20	13	0.5 - 2.5	7 - 13	14	54	37	1,1	1000	0.05 - 2.3	110	2	3800	350	3240
CNC HVR 3100-25	3100	25	15	0.5 - 2.5	6 - 10	20	76	45	1,1	1000	0.05 - 3.0	110	2	3880	350	3240
CNC HVR 3100-30	3100	30	18	0.5 - 3	4 - 7	20	100	45	1,5	1000	0.05 - 4	110	2	3835	350	3760
CNC HVR 3100-35	3100	35	20	0.5 - 3	4 - 7	25	125	55	2,2	1000	0.05 - 4.5	110	2	4000	350	3850
CNC HVR 3100-40	3100	40	25	0.5 - 3	2 - 4	20	150	75	2,2	1000	0.05 - 5.5	110	2	4030	350	4180
CNC HVR 4100-6	4100	6	4	0.5 - 1.5	14 - 22	18	15	11	0,75	1000	0.05 - 0.8	110	3	4500	350	2900
CNC HVR 4100-10	4100	10	6	0.5 - 2	10 - 17	18	28	22	1,1	1000	0.05 - 1.3	110	3	4640	350	3150
CNC HVR 4100-13	4100	13	8	0.5 - 2	9 - 15	18	40	22	1,1	1000	0.05 - 1.5	110	3	4680	350	3240
CNC HVR 4100-16	4100	16	10	0.5 - 2.5	7 - 13	18	52	30	1,1	1000	0.05 - 1.9	110	3	4760	350	3240
CNC HVR 4100-20	4100	20	13	0.5 - 2.5	6 - 11	18	67	37	1,1	1000	0.05 - 2.3	110	3	4800	350	3270
CNC HVR 4100-25	4100	25	15	0.5 - 2.5	5 - 9	25	88	45	1,1	1000	0.05 - 3.0	110	3	4880	350	3240
CNC HVR 4100-30	4100	30	18	0.5 - 3	3 - 5	25	120	45	1,5	1000	0.05 - 4	110	3	4920	350	3450
CNC HVR 4100-35	4100	35	20	0.5 - 3	3 - 5	30	145	55	2,2	1000	0.05 - 4.5	110	3	5050	350	3450
CNC HVR 4100-40	4100	40	25	0.5 - 3	2,5 - 4	25	170	75	2,2	1000	0.05 - 5.5	110	3	5200	350	3500
CNC HVR 6100-6	6100	6	4	0.5 - 1.5	9 - 15	26	20	22	1,1	1000	0.05 - 0.8	110	5	6660	350	3175
CNC HVR 6100-10	6100	10	6	0.5 - 2	8 - 13	26	44	22	1,1	1000	0.05 - 1.3	110	5	6680	350	3150
CNC HVR 6100-13	6100	13	8	0.5 - 2	6 - 11	26	60	22	1,1	1000	0.05 - 1.5	110	5	6720	350	3050
CNC HVR 6100-16	6100	16	10	0.5 - 2.5	5 - 9	26	76	30	1,1	1000	0.05 - 1.9	110	5	6820	350	3240
CNC HVR 6100-20	6100	20	13	0.5 - 2.5	4 - 7	26	96	37	1,1	1000	0.05 - 2.3	110	5	6940	350	3210
CNC HVR 6100-25	6100	25	15	0.5 - 2.5	3 - 5	36	123	45	1,1	1000	0.05 - 3.0	110	5	7020	350	3185
CNC HVR 6100-30	6100	30	18	0.5 - 3	2 - 3	36	160	45	1,5	1000	0.05 - 4	110	5	6915	350	3500
CNC HVR 6100-35	6100	35	20	0.5 - 3	2 - 3	40	180	55	2,2	1000	0.05 - 4.5	110	5	7150	350	3550
CNC HVR 6100-40	6100	40	25	0.5 - 3	1 - 2	36	210	75	2,2	1000	0.05 - 5.5	110	5	7030	350	4120

Листообрабатывающее оборудование

**Указаны неполные характеристики. Объем гидравлического масла, габариты и вес – уточняйте у менеджера.*



Китай

Гидравлические гильотинные ножницы с контроллером Серия SB



ОПЦИИ

- Пневматическая поддержка листа (для предотвращения провисания тонкого листа)
- Комплект ножей для резки нержавеющей стали
- ЧПУ Delem DAC310 либо Cybelec Cyb Touch 8
- Упор для резки листа под углом

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ: КОНТРОЛЛЕР ESTUN E21S

- Управление осью X
- Сохранение до 40 программ по 25 шагов
- Точность перемещения по осям 0,1 мм
- Ручной режим управления
- Язык управления: английский
- Диагностика ошибок
- Настройка отвода заднего упора
- Режим восстановления данных одной кнопкой

ЗАДНИЙ УПОР

- Задний упор имеет программируемую ось X. Система перемещений на линейных направляющих.
- Перемещение заднего упора 20-500 мм либо 20-600 мм (в зависимости от модели)

ПЕРЕДНЯЯ ПОДДЕРЖКА ЛИСТА

- Передняя поддержка листа 800мм с передними упорами

КОМПЛЕКТАЦИЯ ПОСТАВКИ:

- Ось X, управляемая от контроллера
- Система управления Estun E21s
- Задний упор: Линейные направляющие + система ШВП HIWIN
- Передние поддержки листа с упорами
- Рабочий стол с шариковыми опорами
- Прижимы листа с полиуретановыми накладками
- Подсветка линии реза
- Электронные компоненты Schneider
- Гидравлика Bosch-Rexroth
- Руководство пользователя на русском языке
- Инструмент: комплект ножей для резки стали
- Выносная педаль управления



SB СЕРИЯ	4/2500	6/2500	6/3200	8/2500	8/3200	10/2500	10/3200	12/3200	16/3200
Толщина, мм	4	6	6	8	8	10	10	12	16
Длина резки, мм	2500	2500	3200	2500	3200	2500	3200	3200	3200
Угол реза	1°30'	1°30'	1°30'	1°30'	1°30'	1°30'	1°30'	2,0°	2°30'
Задний упор, мм	20-500	20-500	20-500	20-500	20-500	20-500	20-500	20-600	20-600
Рез/мин, шт	14	14	12	11	8	10	10	10	10
Мощность, кВт	5,5	7,5	7,5	7,5	7,5	11,0	11,0	18,5	18,5
Длина, мм	3040	3040	3840	3040	3860	3040	3860	3880	3880
Ширина, мм	1550	1710	1710	1700	1700	1800	2000	2150	2150
Высота, мм	1550	1620	1620	1700	1700	1700	1700	2000	2000
Вес, кг	3000	4500	5500	5000	6000	6000	7000	9500	11000



Турция



Координатно-пробивные прессы ERMAKSAN серии ETP

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ КООРДИНАТНО-ПРОБИВНЫХ ПРЕССОВ

СЕРИИ ETP:

- Система ЧПУ FANUC 31i-PB на отдельно стоящей панели управления,
- Щеточно-роликовый стол с рабочими габаритами по желанию заказчика:
- 2000x1250 мм,
- 2500x1250 мм,
- 2500x1500 мм,
- 3000x1500 мм.
- Усилие 20 или 30 тонн, в зависимости от размеров обрабатываемого листа,
- 3 перемещаемых зажима листа,
- Ножная педаль управления,
- Программное обеспечение Metalix или Lantek,
- Система автоматической смазки инструмента и продувки воздухом,
- Цифровой индикатор температуры масла в гидравлической системе,
- Контейнер с ловушкой для обрезков,
- Система охлаждения гидравлики,
- Защитное ограждение вокруг станка,
- Револьверный барабан барабана на 33 инструмента:
- фиксированные 15 х А станций 1/2" под инструмент Ø 1,6-12,7 мм,
- фиксированные 12 х В станций 1-1/4" под инструмент Ø 12,8-31,7 мм,
- фиксированные 2 х С станций 2" под инструмент Ø 31,8-50,8 мм,
- фиксированная 1 х D станция 3-1/2" под инструмент Ø 50,9-88,9 мм,
- поворотные 3 х D станций 3-1/2" под инструмент Ø 50,9-88,9 мм.
- Револьверный барабан на 27 инструментов:
- фиксированные 11 х А станций 1/2" под инструмент Ø 1,6-12,7 мм,
- фиксированная 1 х С станция 2" под инструмент Ø 31,8-50,8 мм,
- фиксированные 2 х D станции 3-1/2" под инструмент Ø 50,9-88,9 мм,
- поворотные 2 х В станции 1-1/4" под инструмент Ø 12,8-31,7 мм,
- поворотные 1 х С станции 2" под инструмент Ø 31,8-50,8 мм.

ПАРАМЕТР	ЕД. ИЗМ.	ПОКАЗАТЕЛЬ			
		ETP 1500X2500	ETP 1500X3000	ETP 1250X2000	ETP 1250X2500
Максимальное усилие	тонн	30	30	20	20
Максимальная толщина листа при пробивке фиксированным инструментом					
Черная сталь	мм	6,35	6,35	6,35	6,35
Нержавеющая сталь	мм	3	3	3	3
Максимальная толщина листа при пробивке поворотным инструментом					
Черная сталь	мм	4	4	4	4
Нержавеющая сталь	мм	2,5	2,5	2,5	2,5
Размер рабочего стола	мм	2500x1500	3000x1500	2000x1250	2500x1250
Кол-во инструмента в барабане	ед.	33	33	27	27
Максимальный Ø пробиваемого отверстия при толщине материала 1 мм (один инструмент)	мм	88,9	88,9	88,9	88,9
Ход по оси X	мм	2500 + R (перехват)	3000 + R (перехват)	2000 + R (перехват)	2500 + R (перехват)
Скорость перемещения по оси X	м/мин	80	80	100	100
Ход по оси Y	мм	1500	1500	1250	1250
Скорость перемещения по оси Y	м/мин	80	80	100	100
Суммарная скорость перемещения по осям X+Y	м/мин	114	114	141	141
Скорость вращения инструментального барабана	об/мин	20	20	27	27
Автоматическая индексная скорость вращения инструмента	об/мин	65	65	65	65
Максимальный рабочий ход с шагом 1 мм по оси X и Y при пробивке черной стали толщиной 1 мм	уд/мин	900	900	900	900
Точность повторения	мм	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05
Точность позиционирования	мм	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1
Точность позиционирования поворотного инструмента	град.	0,01	0,01	0,01	0,01
Скорость смены поворотного инструмента MULTITOOL	сек.	3	3	3	3
Максимальный вес листа (нагрузка на стол)	кг	200	200	125	125
Мощность главного привода	кВт	11	11	7,5	7,5
Объем гидравлического бака	л	300	300	180	180
Давление воздуха	Бар	6 - 7	6 - 7	6 - 7	6 - 7
Кол-во прижимов листа	ед.	3	4	3	3
Усилие зажима листа	тонн	1,2	1,2	1,2	1,2
Расход воздуха	л/мин	2,5	2,5	2,5	2,5
Приводы осей и направляющие по осям X и Y	тип	Сервомоторы FANUC и ШВП	Сервомоторы FANUC и ШВП	Сервомоторы FANUC и ШВП	Сервомоторы FANUC и ШВП
Привод инструмента	тип	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор
Высота стола над уровнем пола	мм	950	950	950	950
Длина станка	мм	5520	5520	5140	5140
Ширина станка	мм	5000	6660	4290	5000
Высота станка	мм	2220	2220	2220	2220
Вес станка	мм	18500	20000	14000	15000



Турция



Координатно-пробивные прессы ERMAKSAN серии ETP SERVO

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ПРЕССОВ:

- Система ЧПУ FANUC 31i-PB на отдельно стоящей панели управления,
- Щеточно-роликовый стол с рабочими габаритами по желанию заказчика:
- 2000x1250 мм,
- 2500x1250 мм,
- 2500x1500 мм,
- 3000x1500 мм.
- Усилие 20 или 30 тонн, в зависимости от размеров обрабатываемого листа,
- 3 перемещаемых зажима листа,
- Ножная педаль управления,
- Программное обеспечение Metalix или Lantek,
- Система автоматической смазки инструмента и продувки воздухом,
- Контейнер с ловушкой для обрезков,
- Защитное ограждение вокруг станка,
- Револьверный барабан барабана на 33 инструмента:
- фиксированные 15 х А станций 1/2" под инструмент Ø 1,6-12,7 мм,
- фиксированные 12 х В станций 1-1/4" под инструмент Ø 12,8-31,7 мм,
- фиксированные 2 х С станций 2" под инструмент Ø 31,8-50,8 мм,
- фиксированная 1 х D станция 3-1/2" под инструмент Ø 50,9-88,9 мм,
- поворотные 3 х D станций 3-1/2" под инструмент Ø 50,9-88,9 мм.
- Револьверный барабан на 27 инструментов:
- фиксированные 11 х А станций 1/2" под инструмент Ø 1,6-12,7 мм,
- фиксированные 10 х В станций 1-1/4" под инструмент Ø 12,8-31,7 мм,
- фиксированная 1 х С станция 2" под инструмент Ø 31,8-50,8 мм,
- фиксированные 2 х D станции 3-1/2" под инструмент Ø 50,9-88,9 мм,
- поворотные 2 х В станции 1-1/4" под инструмент Ø 12,8-31,7 мм,
- поворотные 1 х С станции 2" под инструмент Ø 31,8-50,8 мм.

ПАРАМЕТР	ЕД. ИЗМ.	ПОКАЗАТЕЛЬ			
		ETP SERVO 1500X2500	ETP SERVO 1500X3000	ETP SERVO 1250X2000	ETP SERVO 1250X2500
Максимальное усилие	тонн	30	30	20	20
Максимальная толщина листа при пробивке фиксированным инструментом					
Черная сталь	мм	6,35	6,35	6,35	6,35
Нержавеющая сталь	мм	3	3	3	3
Максимальная толщина листа при пробивке поворотным инструментом					
Черная сталь	мм	4	4	4	4
Нержавеющая сталь	мм	2,5	2,5	2,5	2,5
Размер рабочего стола	мм	2500x1500	3000x1500	2000x1250	2500x1250
Кол-во инструмента в барабане	ед.	33	33	27	27
Максимальный Ø пробиваемого отверстия при толщине материала 1 мм (один инструмент)	мм	88,9	88,9	88,9	88,9
Ход по оси X	мм	2500 + R (перехват)	3000 + R (перехват)	2000 + R (перехват)	2500 + R (перехват)
Скорость перемещения по оси X	м/мин	80	80	100	100
Ход по оси Y	мм	1500	1500	1250	1250
Скорость перемещения по оси Y	м/мин	80	80	100	100
Суммарная скорость перемещения по осям X+Y	м/мин	114	114	141	141
Скорость вращения инструментального барабана	об/мин	20	20	27	27
Автоматическая индексная скорость вращения инструмента	об/мин	65	65	65	65
Максимальный рабочий ход с шагом 1 мм по оси X и Y при пробивке черной стали толщиной 1 мм	уд/мин	900	900	900	900
Точность повторения	мм	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05
Точность позиционирования	мм	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1
Точность позиционирования поворотного инструмента	град.	0,01	0,01	0,01	0,01
Скорость смены поворотного инструмента MULTITOOL	сек.	3	3	3	3
Максимальный вес листа (нагрузка на стол)	кг	200	200	125	125
Мощность главного привода	кВт	11	11	7,5	7,5
Давление воздуха	Бар	6 - 7	6 - 7	6 - 7	6 - 7
Кол-во прижимов листа	ед.	3	4	3	3
Усилие зажима листа	тонн	1,2	1,2	1,2	1,2
Расход воздуха	л/мин	2,5	2,5	2,5	2,5
Приводы осей и направляющие по осям X и Y	тип	Сервомоторы FANUC и ШВП	Сервомоторы FANUC и ШВП	Сервомоторы FANUC и ШВП	Сервомоторы FANUC и ШВП
Привод инструмента	тип	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор
Высота стола над уровнем пола	мм	950	950	950	950
Длина станка	мм	5520	5520	5140	5140
Ширина станка	мм	5000	6660	4290	5000
Высота станка	мм	2220	2220	2220	2220
Вес станка	мм	18500	20000	14000	15000

Четырехвалковые гидравлические листогибы



Турция

SAHINLER серии 4R HSS



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматизация станка NC или CNC контроллерами.
- Поддерживающий кран 3000 мм и более, для прокатки деталей большого $\varnothing$.
- Гидравлические боковые опоры для прокатки деталей большого $\varnothing$.
- Авторазгрузка листов с гидравлическим приводом.
- Шлифованные и полированные валки.
- Система бесступенчатого изменения скорости (вариатор).
- Электронная система балансировки (для $\varnothing$ ов верхнего вала 280-320-350-380-400-460 мм).

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Мощная сварная стальная станина.
- Отдельно стоящая панель управления с цифровой индикацией положения валов.
- Перемещение прижимного вала осуществляется благодаря гидравлической системе.
- Перемещение боковых валов осуществляется линейно-пирамидально, благодаря гидравлическим поршням.
- Вращение верхнего вала и боковые валов, происходит посредством планетарного редуктора (3 независимых привода).
- Три цифровых индикатора помогут позиционировать валы для обеспечения точности размеров конечного изделия.
- Для удобства снятия готового изделия, на станке предусмотрен откидной торец с гидравлическим приводом.
- Мобильная панель управления поможет оператору выбрать лучшее место для работы.
- Рабочие валы изготовлены из стали, прошедшей упрочнение путем индукционной закалки. Валы кованные, катанные, сертифицированные в соответствии со стандартом SAE 1050 (СК 50).
- Станок оснащен устройством для конической гибки.
- Система централизованной смазки.
- Гидравлическая система балансировки (для $\varnothing$ ов верхнего вала 280-320-350-380-400-460 мм).
- Электронная система балансировки (для $\varnothing$ ов верхнего вала 500-550-580-620-680 мм).
- Система с 2-мя скоростями.
- Защита от перегрузки.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА ВАЛОВ	БЕЗ ПОДГИБА		С ПОДГИБОМ		ДИАМЕТРА ЦЕНТРАЛЬНЫХ ВАЛОВ	$\varnothing$ БОКОВЫХ ВАЛОВ	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	ГАБАРИТЫ (ДхШхВ)	ВЕС
		МИН. $\varnothing$ = $\varnothing$ ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5	МИН. $\varnothing$ = $\varnothing$ ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5	МИН. $\varnothing$ = $\varnothing$ ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5	МИН. $\varnothing$ = $\varnothing$ ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5					
		ММ	ММ	ММ	ММ					
4R HSS 20-280	2050	20	16	16	12	280	220	1,5-5	4850x1700x1850	8550
4R HSS 20-320	2050	25	20	20	16	320	240	1,5-5	4900x1800x1950	10750
4R HSS 20-350	2050	30	25	25	20	350	260	1,5-5	4900x1900x1950	11500
4R HSS 20-380	2050	40	30	30	25	380	300	1,5-5	4900x2250x2350	15800
4R HSS 20-400	2050	45	35	35	30	400	300	1,5-5	4900x2250x2350	16500
4R HSS 20-460	2050	50	40	40	35	460	380	1,5-5	4900x2300x2350	19600
4R HSS 20-500	2050	55	45	45	40	500	400	1-4	5550x2800x2900	33500
4R HSS 20-550	2050	60	50	50	45	550	450	1-4	5700x2900x2950	40000
4R HSS 25-280	2550	16	12	12	10	280	220	1,5-5	5300x1700x1850	9200
4R HSS 25-320	2550	20	16	16	12	320	240	1,5-5	5400x1800x1950	11750
4R HSS 25-350	2550	25	20	20	16	350	260	1,5-5	5400x1900x1950	13000
4R HSS 25-380	2550	30	25	25	20	380	300	1,5-5	5400x2250x2350	17300
4R HSS 25-400	2550	40	30	30	25	400	300	1,5-5	5400x2250x2350	18000
4R HSS 25-460	2550	45	35	35	30	460	380	1,5-5	5400x2300x2350	22500
4R HSS 25-500	2550	50	40	40	35	500	400	1-4	6050x2800x2900	36000
4R HSS 25-550	2550	55	45	45	40	550	450	1-4	6200x2900x2950	43500
4R HSS 30-280	3100	12	10	10	8	280	220	1,5-5	5850x1700x1850	10000
4R HSS 30-320	3100	16	12	12	10	320	240	1,5-5	5850x1800x1950	12750
4R HSS 30-350	3100	20	16	16	12	350	260	1,5-5	5850x1900x1950	15000
4R HSS 30-380	3100	25	20	20	16	380	300	1,5-5	5850x2250x2350	18800
4R HSS 30-400	3100	30	25	25	20	400	300	1,5-5	5850x2250x2350	20000
4R HSS 30-460	3100	40	30	30	25	460	380	1,5-5	5950x2300x2350	24660
4R HSS 30-500	3100	45	35	35	30	500	400	1-4	6600x2800x2900	38500
4R HSS 30-550	3100	50	40	40	35	550	450	1-4	6750x2900x2950	47000
4R HSS 30-580	3100	60	45	45	40	580	480	1-4	6750x2950x2950	50000
4R HSS 30-620	3100	70	60	60	50	620	520	1-4	7200x3250x3250	62000
4R HSS 30-680	3100	85	70	70	60	680	580	1-4	7700x3500x3600	82500
4R HSS 40-280	4100	8	6	6	4	280	220	1,5-5	6850x1700x1850	13000
4R HSS 40-320	4100	10	8	8	6	320	240	1,5-5	6950x1800x1950	14750
4R HSS 40-350	4100	12	10	10	8	350	260	1,5-5	6950x1900x1950	19000
4R HSS 40-380	4100	16	12	12	10	380	300	1,5-5	6950x2250x2350	22000
4R HSS 40-400	4100	20	16	16	12	400	300	1,5-5	6950x2250x2350	23500
4R HSS 40-460	4100	25	20	20	16	460	380	1,5-5	6950x2300x2350	30000
4R HSS 40-500	4100	35	25	25	20	500	400	1-4	7600x2800x2900	42000
4R HSS 40-550	4100	40	30	30	25	550	450	1-4	7750x2900x2950	54000
4R HSS 60-350	6100	8	6	6	4	350	260	1,5-5	8950x1900x1950	24000
4R HSS 60-380	6100	10	8	8	6	380	300	1,5-5	8950x2250x2350	28250
4R HSS 60-400	6100	13	10	10	8	400	300	1,5-5	8950x2250x2350	30000
4R HSS 60-460	6100	15	12	12	10	460	380	1,5-5	8950x2300x2350	40000
4R HSS 60-500	6100	20	16	16	12	500	400	1-4	9600x2550x2350	67500
4R HSS 60-550	6100	25	20	20	16	550	450	1-4	9750x2900x2900	70000
4R HSS 60-620	6100	30	25	25	20	620	520	1-4	10200x3250x3250	88500

Четырехвалковые гидравлические листогибы



SAHINLER серии 4R HS



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматизация станка NC или CNC контроллерами.
- Поддерживающий кран 3000 мм и более, для прокатки деталей большого ϕ .
- Гидравлические боковые опоры для прокатки деталей большого ϕ .
- Авторазгрузка листов с гидравлическим приводом.
- Шлифованные и полированные валки.
- Система бесступенчатого изменения скорости (вариатор).
- Электронная система балансировки.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Мощная сварная стальная станина.
- Отдельно стоящая панель управления с цифровой индикацией положения валов.
- Перемещение прижимного вала осуществляется благодаря гидравлической системе.
- Перемещение боковых валов осуществляется линейно или планетарно (в зависимости от модели), благодаря гидравлическим поршням.
- Вращение верхнего вала происходит посредством гидропривода и планетарного редуктора.
- Три цифровых индикатора помогут позиционировать валы для обеспечения точности размеров конечного изделия.
- Для удобства снятия готового изделия, на станке предусмотрен откидной торец с гидравлическим приводом.
- Мобильная панель управления поможет оператору выбрать лучшее место для работы.
- Рабочие валы изготовлены из стали, прошедшей упрочнение путем индукционной закалки. Валы кованые, катанные, сертифицированные в соответствии со стандартом SAE 1050 (СК 50).
- Станок оснащен устройством для конической гибки.
- Система централизованной смазки.
- Система с 2-мя скоростями.
- Защита от перегрузки.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА ВАЛОВ	БЕЗ ПОДГИБА		С ПОДГИБОМ		ЦЕНТРАЛЬНЫХ ВАЛОВ	БОКОВЫХ ВАЛОВ	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	ГАБАРИТЫ (ДХШХВ)	ВЕС
		МИН. ϕ = ϕ ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5	МИН. ϕ = ϕ ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5	МИН. ϕ = ϕ ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5	МИН. ϕ = ϕ ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5					
	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	М/МИН	ММ	КГ
4R HS 10-150	1050	8	6	6	4	150	130	1,5-6	3250x880x1100	2150
4R HS 10-170	1050	9	7	7	5	170/160	150	1,5-6	3250x880x1100	2300
4R HS 15-150	1550	6	4.5	4.5	3.5	150	130	1,5-6	3750x880x1100	2400
4R HS 15-170	1550	8	6	6	4	170/160	150	1,5-6	3750x880x1100	2600
4R HS 20-150	2050	6	4	4	3	150	130	1,5-6	4250x850x1100	2650
4R HS 20-170	2050	6.5	4.5	4.5	3.5	170/160	150	1,5-6	4250x850x1100	2900
4R HS 20-190	2050	8	6	6	4	190	150	1,5-6	4400x1050x1250	3500
4R HS 20-220	2050	10	8	8	6	220	160	1,5-6	4400x1050x1250	4050
4R HS 20-245	2050	13	10	10	8	245	180	1,5-6	4300x1425x1470	5150
4R HS 20-260	2050	16	13	13	10	260	200	1,5-6	4300x1460x1550	6000
4R HS 25-190	2550	6	4	4	3	190	150	1,5-6	4900x1050x1250	3900
4R HS 25-220	2550	8	6	6	4	220	160	1,5-6	4900x1050x1250	4500
4R HS 25-245	2550	10	8	8	6	245	180	1,5-6	4800x1425x1470	5700
4R HS 25-260	2550	13	10	10	8	260	200	1,5-6	4800x1460x1550	6700
4R HS 30-190	3100	5	3	3	2	190	150	1,5-6	5150x1050x1250	4300
4R HS 30-220	3100	7	5	5	3	220	160	1,5-6	5150x1050x1250	5000
4R HS 30-245	3100	8	6	6	4	245	180	1,5-6	5350x1425x1470	6350
4R HS 30-260	3100	10	8	8	6	260	200	1,5-6	5350x1460x1550	7400
4R HS 40-260	4100	6	4	4	3	260	200	1,5-6	6350x1460x1550	8900



Четырехвалковые гидравлические листогибы

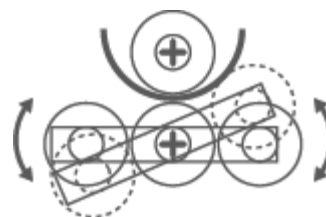


Турция

SAHINLER серии 4RH

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- 4 закаленных вала.
- Компактное и удобное в обслуживании исполнение.
- Подходят для легких листов, для листов из алюминия, оцинкованной или нержавеющей стали.
- Легкое изготовление обечаек полной окружности с различным радиусом.
- Нажимной валок и боковые валки перемещаются гидравлическим поршнем сквозь раму кассетного типа.
- Защита от перегрузки.
- Верхний вал приводится в действие посредством планетарной передачи.
- Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия.
- Мобильный пульт управления с индикацией положения валов.
- Стальная сварная станина.



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- NC контроллер, позволяющей проводить гибку листа в автоматическом режиме.
- Кран для поддержки листов большого øа;
- Гидравлическая боковая поддержка для листов большого øа;
- Шлифование и полирование валов;
- Вариатор: 2-х скоростная система;
- Система моторных приводов 4-х валков

МОДЕЛЬ	ДЛИНА ВАЛОВ	БЕЗ ПОДГИБА		С ПОДГИБОМ		ЦЕНТРАЛЬНЫХ ВАЛОВ Ø	Ø БОКОВЫХ ВАЛОВ	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	ГАБАРИТЫ (ДХШХВ)	ВЕС
		МИН. Ø = Ø ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5	МИН. Ø = Ø ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5	МИН. Ø = Ø ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5	МИН. Ø = Ø ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5					
4RH 10-60	1050	1,5	1	1	0,8	60	60	4,5	2050x875x1060	720
4RH 10-75	1050	2	1,5	1,5	1	75	75	4,5	2050x875x1060	750
4RH 10-90	1050	2,5	2	2	1,5	90	100	4,5	2250x1000x1500	900
4RH 10-130	1050	5	4	4	3	130	110	4,5	2250x1000x1500	1560
4RH 13-115	1350	4	3	3	2	115	115	4,5	2550x1000x1500	1685
4RH 15-90	1550	2	1,5	1,5	1	90	100	4,5	2750x1000x1500	1100
4RH 15-130	1550	4	3	3	2	130	110	5	2750x1000x1500	1760

Четырехвалковые гидравлические листогибы

SAHINLER серии 4R HC



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- 4 закаленных вала.
- Компактное и удобное в обслуживании исполнение.
- Подходят для легких листов, для листов из алюминия, оцинкованной или нержавеющей стали.
- Нажимной валок и боковые валки перемещаются гидравлическим поршнем.
- Защита от перегрузки.
- Все 4 вала вращаются за счет электропривода и блок-редуктора.
- Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия.
- Мобильный пульт управления с индикацией положения валов.
- Стальная сварная станина.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Шлифование и полирование валов.
- Вариатор: 2-х скоростная система.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА ВАЛОВ	МАКС. ТОЛЩИНА МАТЕРИАЛА	НАИБОЛЬШИЙ Ø ВАЛОВ	НАИМЕНЬШИЙ Ø ВАЛОВ	МИНИМАЛЬНЫЙ Ø ГИБКИ	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	ГАБАРИТЫ (ДХШХВ)	ВЕС
4R HC 10-115	1050	3	115	40	63	2,2 + 1,5	5	2800x1150x1100	2000
4R HC 10-185	1050	4	185	70	105	4,2 + 1,5	5	2800x1250x1170	2500

Трехвалковые гидравлические листогибы



SAHINLER серии 3R HS



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматизация станка NC или CNC контроллерами.
- Поддерживающий кран 3000 мм и более, для прокатки деталей большого ϕ а.
- Гидравлические боковые опоры для прокатки деталей большого ϕ а.
- Авторазгрузка листов с гидравлическим приводом.
- Ролики для гибки профиля и трубы.
- Шлифованные и полированные валки.

- Система бесступенчатого изменения скорости (вариатор).
- Электронная система балансировки.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ВАЛЬЦЕВ:

- Мощная сварная стальная станина.
- Отдельно стоящая панель управления с цифровой индикацией положения валов.
- Перемещение прижимного вала осуществляется благодаря гидравлической системе.
- Орбитальное перемещение боковых валов, благодаря гидравлическим поршням.
- Вращение верхнего вала происходит посредством гидропривода и планетарного редуктора.
- Два цифровых индикатора помогут позиционировать валы для обеспечения точности размеров конечного изделия.
- Для удобства снятия готового изделия, на станке предусмотрен откидной торец с гидравлическим приводом.
- Мобильная панель управления поможет оператору выбрать лучшее место для работы.
- Рабочие валы изготовлены из стали, прошедшей упрочнение путем индукционной закалки.
- Станок оснащен устройством для конической гибки.
- Система централизованной смазки.
- Система с 2-мя скоростями.
- Защита от перегрузки.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА ВАЛОВ	БЕЗ ПОДГИБА		С ПОДГИБОМ		ЦЕНТРАЛЬНЫХ ВАЛОВ	БОКОВЫХ ВАЛОВ	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	ГАБАРИТЫ (ДХШХВ)	ВЕС
		МИН. ϕ = ϕ ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5	МИН. ϕ = ϕ ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5 - 2	МИН. ϕ = ϕ ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5	МИН. ϕ = ϕ ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5 - 2					
	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	М/МИН	MM	КГ
3R HS 20-210	2050	12	10	10	8	210	190	5	3400x1200x1300	4200
3R HS 20-240	2050	15	13	13	10	240	220	5	3400x1300x1450	5060
3R HS 20-280	2050	18	16	16	12	280	260	5	4100x1400x1550	7600
3R HS 20-300	2050	22	20	20	16	300	280	5	4100x1500x1550	8100
3R HS 25-210	2550	10	8	8	6	210	190	5	3900x1200x1300	4570
3R HS 25-240	2550	12	10	10	8	240	220	5	3900x1300x1450	5670
3R HS 25-280	2550	15	13	13	10	280	260	5	4600x1400x1550	7720
3R HS 25-300	2550	18	16	16	12	300	280	5	4600x1500x1550	9100
3R HS 30-210	3100	7	6	6	4	210	190	5	4450x1200x1300	5205
3R HS 30-240	3100	10	8	8	6	240	220	5	4450x1300x1450	6600
3R HS 30-280	3100	12	10	10	8	280	260	5	5150x1400x1550	8370
3R HS 30-300	3100	15	13	13	10	300	280	5	5150x1500x1550	9900

Трехвалковые гидравлические листогибы SAHINLER серии 3R UHS



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматизация станка NC или CNC контроллерами.
- Поддерживающий кран 3000 мм и более, для прокатки деталей большого ϕ а.
- Гидравлические боковые опоры для прокатки деталей большого ϕ а.
- Авторазгрузка листов с гидравлическим приводом.
- Ролики для гибки профиля и трубы.
- Шлифованные и полированные валки.
- Система бесступенчатого изменения скорости (вариатор).

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Мощная сварная стальная станина.
- Отдельно стоящая панель управления с цифровой индикацией положения валов.
- Перемещение верхнего прижимного вала осуществляется благодаря гидравлической системе.
- Горизонтальное перемещение боковых валов, благодаря гидравлическим поршням.
- Вращение верхнего вала происходит посредством гидропривода и планетарного редуктора.
- Два цифровых индикатора помогут позиционировать валы для обеспечения точности размеров конечного изделия.
- Для удобства снятия готового изделия, на станке предусмотрен откидной торец с гидравлическим приводом.
- Большой ход верхнего вала позволяет гнуть листы минимальных и максимальных толщин.
- Рабочие валы изготовлены из стали, прошедшей упрочнение путем индукционной закалки. Валы кованые, катанные, сертифицированные в соответствии со стандартом SAE 1050 (CK 50).
- Станок оснащен устройством для конической гибки.
- Система централизованной смазки.
- Система с 2-мя скоростями.
- Защита от перегрузки.

Листообрабатывающее оборудование

Трехвалковые механические листогибы

SAHINLER серии MRM-S

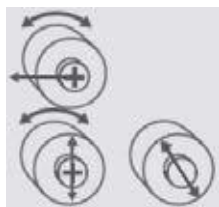


Схема перемещения валов

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Два вала приводятся в действие цепным или ременным силовым агрегатом с одним червячным приводом и системой ведущих колес.
- Стальные валки повышенной прочности на растяжение с сертификатом качества SAE 1050.
- Сварная стальная несущая рама.
- Портативная переносная панель управления.
- Приспособление для конической гибки.
- Централизованная система смазки.
- Возможность прецизионногогиба с помощью двигателя с торможением.
- Двигатель регулировки заднего вала.
- Доступность используемых компонентов по всему миру (электрические компоненты Telemecanique, Siemens).

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ:

- Цифровой дисплей положения заднего вала.
- Валки с индукционной закалкой;
- Удлиненные оси для установки роликов для гибки профиля и труб.
- Ролики для гибки профиля и труб.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА ВАЛОВ	ТОЛЩИНА МЕ- ТАЛЛА БЕЗ ПОДГИБА	ТОЛЩИНА МЕ- ТАЛЛА С ПОДГИБОМ	Ø ВАЛОВ	МИНИМАЛЬНЫЙ Ø ГИБКИ	ГАБАРИТЫ (Д × Ш × В)	ВЕС
	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	КГ
MRM-S 1050x130	1050	7	6	130	195	2750x650x1020	1200
MRM-S 1050x150	1050	8	7	150	225	2750x680x1040	1450
MRM-S 1050x170	1050	9	8	170	225	2850x720x1050	1600
MRM-S 1050x190	1050	10	9	190	285	3200x950x1300	2450
MRM-S 1550x130	1550	6	5	130	195	3250x650x1020	1400
MRM-S 1550x150	1550	7	6	150	225	3250x680x1040	1650
MRM-S 1550x170	1550	8	7	170	225	3350x720x1050	1850
MRM-S 1550x190	1550	9	8	190	285	3700x950x1300	2750
MRM-S 2050x130	2050	4	3	130	195	3750x650x1020	1600
MRM-S 2050x150	2050	5	4	150	225	3750x680x1040	1885
MRM-S 2050x170	2050	6	5	170	225	3850x720x1050	2100
MRM-S 2050x190	2050	7	6	190	285	4200x950x1300	3100
MRM-S 2550x150	2550	4	3	150	225	4250x650x1020	2150
MRM-S 2550x180	2550	5	4	180	270	4350x950x1300	3050
MRM-S 2550x190	2550	6	5	190	285	4700x950x1300	3400
MRM-S 2550x220	2550	7	6	220	330	4700x1150x1400	5000
MRM-S 3050x160	3050	3	2	160	240	4850x720x1050	2650
MRM-S 3050x190	3050	4	3	190	285	5200x950x1300	3750
MRM-S 3050x200	3050	5	4	200	300	5200x950x1300	4000

Листообрабатывающее оборудование

MRM-S 3050x220	3050	6	5	220	330	5200x1150x1400	6000
----------------	------	---	---	-----	-----	----------------	------

Трехвалковые гидравлические листогибы SAHINLER серии MRM-H

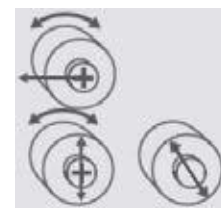


Схема перемещения валов

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Откидной торец с гидравлическим открытием.
- Центральные валы с электроприводом.
- Боковой вал с гидроприводом.
- Двигатель главного привода с тормозной системой.
- Коническая гибка, предподгиб.
- Редуктор с планетарной передачей.
- Система защиты от перегрузки.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ:

- Цифровой дисплей положения заднего вала.
- Валки с индукционной закалкой.
- Фаски на валах для гибки проволоки.
- Кран для поддержки обечайки при гибке больших $\varnothing$.
- Боковая поддержка с одной или двух сторон при гибке больших $\varnothing$.
- Стальные валки повышенной прочности на растяжение с сертификатом качества SAE 1050.
- Сварная стальная несущая рама.
- Портативная переносная панель управления.
- Приспособление для конической гибки.
- Возможность прецизионногогиба с помощью двигателя с торможением.
- Двигатель регулировки заднего вала.
- Доступность используемых компонентов по всему миру (электрические компоненты Telemecanique, Siemens).
- Станок изготовлена в соответствии с директивами по технике безопасности ЕС (маркировка "CE").

МОДЕЛЬ	ДЛИНА ВАЛОВ	ТОЛЩИНА МЕТАЛЛА БЕЗ ПОДГИБА	ТОЛЩИНА МЕТАЛЛА С ПОДГИБОМ	Ø ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ВАЛА	Ø БОКОВОГО ВАЛА	МИНИМАЛЬНЫЙ Ø ГИБКИ	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	ГАБАРИТЫ (Д × Ш × В)	ВЕС
	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	М/МИН	ММ	КГ
MRM-H 650x80	650	2,5	3,5	80	80	120 / 400	5	1950x750x960	800
MRM-H 1050x80	1050	1,5	2,5	80	80	120 / 400	5	2350x750x960	920
MRM-H 1050x100	1050	2	3	100	90	150 / 500	6,5	2350x750x960	1120
MRM-H 1050x130	1050	2,5	5	130	130	195 / 650	5	2350x950x1110	1720
MRM-H 1270x80	1270	1	2	80	80	120 / 400	5	2570x750x960	950
MRM-H 1270x100	1270	1,5	3	100	90	150 / 450	6,5	2570x750x960	1150
MRM-H 1270x130	1270	3	5	130	130	195 / 650	5	3020x950x1110	1750
MRM-H 1270x150	1270	4	7	150	130	225 / 750	6	3020x950x1110	1875
MRM-H 1270x180	1270	5,5	10	180	150	270 / 900	5	3070x1100x1290	2100
MRM-H 1270x200	1270	8	12	200	180	300 / 1000	6	3070x1100x1290	2200
MRM-H 1550x80	1550	0,5	1,5	80	80	120 / 400	5	2850x750x960	1100
MRM-H 1550x100	1550	1	2	100	90	150 / 450	6,5	2850x750x960	1200
MRM-H 1550x130	1550	2,5	4,5	130	130	195 / 650	5	3300x950x1110	1850
MRM-H 1550x150	1550	3,5	6,5	150	130	225 / 750	6	3300x950x1110	2000
MRM-H 1550x180	1550	5	9	180	150	270 / 900	5	3350x1100x1290	2310
MRM-H 1550x200	1550	7	11	200	180	300 / 1000	6	3350x1100x1290	2450
MRM-H 1550x220	1550	8	12	220	180	330 / 1100	5	3500x1200x1370	3250
MRM-H 1550x250	1550	10	15	250	200	375 / 1250	5	3500x1200x1370	3600
MRM-H 2050x130	2050	2	4	130	130	195 / 650	5	3800x950x1110	2050
MRM-H 2050x150	2050	3	6	150	130	225 / 750	6	3800x950x1110	2250
MRM-H 2050x180	2050	4	8	180	150	270 / 900	5	3850x1100x1290	2690
MRM-H 2050x200	2050	6	10	200	180	300 / 1000	6	3850x1100x1290	2950
MRM-H 2050x220	2050	7	11	220	180	330 / 1100	5	4000x1200x1370	3750
MRM-H 2050x250	2050	8	12	250	200	375 / 1250	5	4000x1200x1370	4200
MRM-H 2550x150	2550	2	4	150	130	225 / 750	6	4300x950x1110	2500
MRM-H 2550x180	2550	3	6	180	150	270 / 900	5	4350x1100x1290	3070
MRM-H 2550x200	2550	4	8	200	180	300 / 1000	6	4350x1100x1290	3450
MRM-H 2550x220	2550	5	9	220	180	330 / 1100	5	4500x1200x1370	4250
MRM-H 2550x250	2550	6	10	250	200	375 / 1250	5	4500x1200x1370	4800
MRM-H 3100x180	3050	2	4	180	150	270 / 900	5	4850x1100x1290	3450
MRM-H 3100x200	3050	3	6	200	180	300 / 1000	6	4850x1100x1290	3950
MRM-H 3100x220	3050	4	8	220	180	330 / 1100	5	5000x1200x1370	4750

Листообрабатывающее оборудование

MRM-H 3100x250	3050	5	9	250	200	375 / 1250	5	5000x1200x1370	5400
----------------	------	---	---	-----	-----	------------	---	----------------	------

Профилегибочные станки

SAHINLER Серия PK



МОДЕЛЬ	PK 30		PK 40	
Профиль	Размер	Мин. ø	Размер	Мин. ø
	50x10	800	50x10	600
	20x6	300	20x10	200
	80x15	700	60x20	600
	30x6	400	40x5	200
	30x30	900	30x30	1200
	10x10	200	25x25	400
	30	900	30	500
	10	200	20	300
	60x1.5	1000	60x2	1200
	25x1.5	600	50x2	1000
	50x30x3	1200	50x25x2.5	1000
	40x20x2	800	40x20x2.5	800
	40x3	1200	45x2.5	1200
	30x2	800	40x2	800
	40x40x5	600	40x40x5	800
	30x30x4	300	30x30x3	250
	35x35x5	600	40x40x5	800
	30x30x4	400	30x30x3	300
	50x6	600	80x9	800
	20x3	400	30x4	300
	50x6	600	70x8	1000
	20x3	400	30x4	300
	50x6	600	80x9	800
	20x3	400	30x4	300
-	-	-	UPN 60	800
-	-	-	UPN 60	800



МОДЕЛЬ	PK 30	PK 35	PK 40
Ø вала, мм	30	50	50
Ø валка (ниж/верх), мм	118/148	155/155	138/148
Скорость вращения роликов, м/мин	3-6	4,5	5
Мощность привода, кВт	0,7-0,85	1,5	2,2
Габариты, мм	650x500x1400	660x900x1355	880x1000x1400
Масса, кг	220	350	580





Гидравлические профилегибочные станки

SAHINLER Серия НРК 50/60/65

Профилегибочные станки НРК 50 - НРК65 с 3-я приводными роликами предназначены для гибки различного вида профиля, позволяют производить изгиб с любыми углами за один прокат. Станок работает в горизонтальном и вертикальном положениях. Управление станком осуществляется через мобильную контрольную панель. По желанию заказчика станок может быть оснащен дополнительными комплектами валков, УЦИ и устройством выставления оптимального угла. УЦИ позволяет записывать в память и затем воспроизводить на следующих изделиях "эталонную" последовательность действий оператора для каждого изделия. Станки с CNC-контроллером позволяют осуществлять гибку с заданными параметрами изделия на основании имеющейся в памяти библиотеки профилей и свойств материала.



МОДЕЛЬ	НРК 50		НРК 60		НРК 65	
Профиль	Размер	Мин. ø	Размер	Мин. ø	Размер	Мин. ø
	60x10	600	80x15	800	60x10	500
	20x10	300	40x10	400	20x5	250
	100x15	600	120x25	600	80x20	500
	50x10	300	50x10	400	50x5	250
	35x35	600	50x50	800	32x32	400
	15x15	300	20x20	400	12x12	250
	35	600	50	800	35	350
	20	300	20	400	10	250
	70x2	1200	100x2	1600	60x2	600
	25x1.5	400	60x2	500	15x1.5	200
	70x30x3	1500	80x40x3	1400	50x25x3	450
	30x15x2	400	40x20x2	500	20x15x2	250
	50x3	1600	70x3	1600	45x3	600
	20x2	400	40x2	500	20x2	300
	50x50x6	600	70x70x7	1000	60x60x6	600
	30x30x3	400	40x40x5	500	30x30x4	350
	50x50x6	900	70x70x7	1200	50x50x5	550
	30x30x3	600	40x40x5	600	30x30x4	350
	60x7	800	80x9	1000	60x7	550
	30x4	500	40x5	400	20x3	250
	50x6	800	80x9	1000	50x6	500
	30x4	500	40x5	400	20x3	250
	60x7	800	80x9	1000	60x7	500
	30x4	500	40x5	400	20x3	250
	UPN 80	800	UPN 120	800	UPN 80	600
	UPN 80	1200	UPN 120	1200	UPN 65	600

МОДЕЛЬ	НРК 50	НРК 60	НРК 65
Ø вала, мм	50	50	50
Ø вала (ниж/верх), мм	162/152	155/155	138/148
Скорость вращения роликов, м/мин	4,5	4	5
Гидропривод, тонн	8	16	24
Мощность привода, кВт	0,75	1,5	3
Габариты, мм	810x950x1500	830x1140x1650	820x645x1045
Масса, кг	510	860	1000



Гидравлические профилегибы

SAHINLER Серия НРК 80/100/120



Профилегибочные машины с 3-мя приводными роликами предназначены для гибки различного вида профиля, позволяют производить изгиб с любыми углами за один прокат. Станки работают в горизонтальном и вертикальном положениях. Управление станками осуществляется через мобильную контрольную панель. В стандартную комплектацию входят УЦИ и 3-х осевое механическое устройство выставления оптимального угла.

По желанию заказчика могут быть оснащены дополнительными комплектами валков и 2-х осевым гидравлическим устройством выставления оптимального угла.

МОДЕЛЬ	НРК 80		НРК 100		НРК 120	
Профиль	Размер	Мин. ø	Размер	Мин. ø	Размер	Мин. ø
	80x15	700	100x20	1000	125x20	1200
	30x10	250	30x10	400	30x10	500
	125x25	600	160x35	800	180x40	1000
	60x5	300	80x5	400	100x10	500
	45x45	500	60x60	750	65x65	750
	15x15	380	15x15	400	20x20	400
	50	500	75	800	80	850
	15	380	15	450	20	500
	100x2.5	1200	125x2.5	1400	140x3	1500
	15x1	380	15x1	450	20x1	500
	80x25x3	800	100x40x4	1300	120x40x4	1800
	25x15x2	350	25x15x2	450	30x20x3	500
	70x3	1300	80x5	1500	90x15	1800
	25x2	400	25x2	450	30x3	500
	80x80x8	800	100x100x10	1000	100x100x10	1200
	30x30x3	450	40x40x4	700	40x40x4	600
	70x70x7	700	100x100x10	1000	100x100x10	1200
	30x30x3	450	40x40x4	450	40x40x4	600
	80x9	800	100x11	1000	100x11	800
	25x3.5	280	30x4	400	30x4	500
	70x8	800	90x10	1000	100x11	800
	25x3.5	280	30x4	400	30x4	500
	80x9	800	100x11	1000	100x11	800
	30x4	300	30x4	400	30x4	500
	UPN 100	600	UPN 160	800	UPN 180	800
	UPN 100	500	UPN 160	800	UPN 180	800

МОДЕЛЬ	НРК 80	НРК 100	НРК 120
Ø вала, мм	80	100	120
Ø валка, мм	245	315	390
Скорость вращения роликов, м/мин	6	7	2-7,5
Мощность привода, кВт	4	7,5	15
Масса станка, кг	1700	3800	4770
Габариты станка, мм	950x1400x1300	1465x2000x1700	1400x1400x1700



Оборудование для обработки профиля и труб

Гидравлические профилегибы SAHINLER Серия НРК 160/200/240



Турция

Профилегибочная машина с 3-мя приводными роликами предназначена для гибки различного вида профиля, позволяет производить изгиб с любыми углами за один прокат. Управление станком осуществляется через мобильную контрольную панель.

В стандартную комплектацию входят УЦИ и 3-х осевое гидравлическое устройство выставления оптимального угла.

По желанию заказчика может быть оснащен дополнительными комплектами валков.



МОДЕЛЬ	НРК 200		НРК 240	
Профиль	Размер	Внутр. ø	Размер	Внутр. ø
	20x50	3500	200x70	3800
	350x80	2500	380x80	2500
	120x120	3000	130x130	2500
	120	3000	150	3000
	273x5,6	10000	300x5,9	9000
	9x6,3	4000	10x9,27	5000
	220x80x7	7000	300x100x10	8000
	180x10	5500	200x10	6000
	200x200x20	3000	200x200x24	4000
	120x120x18	5000	200x200x18	4000
	200x20	3500	200x28	3000
	200x20	3500	200x20	3500
	200x20	4000	200x28	3000
	UPN 380	3000	UPN 450	3000
	UPN 380	3500	UPN 450	3000
	IPN 360	3500	IPN 450	3500

МОДЕЛЬ	НРК 160	НРК 200	НРК 240
Ø вала, мм	160	200	240
Ø валка, мм	470	650	700
Скорость вращения роликов, м/мин	2-6	2-5	2-4
Мощность привода, кВт	22	30	44
Масса станка, кг	9000	16000	26000
Габариты станка, мм	2500x2150x2150	3500x2500x2700	4200x2950x3200

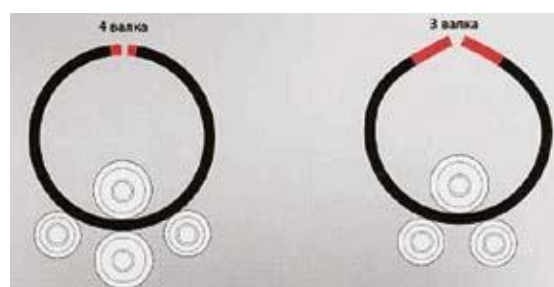


Гидравлические профилегибы SAHINLER 4 R HPK



4-х роликовый профилегибочный станок, оснащенный 3-мя приводными роликами предназначен для гибки различного вида профиля. Позволяет производить изгибы с любыми углами за один прокат. Станок работает в горизонтальном и вертикальном положениях. Управление станком осуществляется через мобильную контрольную панель.

По желанию заказчика может быть оснащен дополнительными комплектами валков, 3-х осевым гидравлическим устройством выставления оптимального угла, системой ЧПУ.



МОДЕЛЬ 4 R HPK 80			
Профиль	Размер	Внутр. ø	Ролики
	80x20 30x10	800 300	Стандартные
	125x25 60x5	600 300	Стандартные
	45x45 15x15	500 380	Стандартные
	50 / 15	500 380	Дополнительные
	100x2,5 15x1	1200 380	Дополнительные
	3'x5,48 1,2'x2,77	800 380	Дополнительные
	80x25x3 25x15x2	800 350	Дополнительные
	70x3 25x2	1300 400	Дополнительные
	80x80x8 30x30x3	800 450	Дополнительные
	70x70x7 30x30x3	700 450	Дополнительные
	80x9 25x3,5	800 280	Стандартные

МОДЕЛЬ	4 R HPK 80
Ø оси верхнего вала, мм	80
Ø оси нижних валков, мм	80
Ø валков, мм	290
Длина оси валков, мм	160
Приводные валки	3 (верхний и два нижних боковых)
Скорость вращения валков, м/мин	6
Мощность, кВт	5,5

Оборудование для обработки профиля и труб

	70x8	800	Стандартные
	25x3,5	280	
	80x9	800	Стандартные
	30x4	300	
	UPN 120	900	Стандартные
	UPN 100	600	
	UPN 140	1600	Стандартные
	UPN 140	1000	
	UPN 100	800	
	IPN 120	600	Стандартные
	IPN 80	400	

Оборудование для обработки профиля и труб

Пресс-ножницы комбинированные

SAHINLER Серия НКМ

Предназначены для резки полосового, сортового и фасонного проката, пробивки отверстий в листовом, полосовом и фасонном прокате, вырубки открытых пазов.



Турция



МОДЕЛЬ	НКМ 40	НКМ 45	НКМ 60	НКМ 65	НКМ 85	НКМ 115	НКМ 175
 Пробивка отверстий	Ø х макс. толщина, мм. 20 x 15 / 38 x 8 / 30 x 10 Длина пуансона, мм - 50 Частота ударов в мин. - 20 Глубина зева, мм - 175	Ø х макс. толщина, мм. 22 x 15 / 38 x 8 / 100 x 3 Длина пуансона, мм - 50 Частота ударов в мин. - 20 Глубина зева, мм - 175	Ø х макс. толщина, мм. 28 x 15 / 38 x 11 / 100 x 3 Длина пуансона, мм - 55 Частота ударов в мин. - 25 Глубина зева, мм - 220	Ø х макс. толщина, мм. 26 x 20 / 57 x 10 / 110 x 3 Длина пуансона, мм - 55 Частота ударов в мин. - 25 Глубина зева, мм - 305	Ø х макс. толщина, мм. 33 x 20 / 57 x 12 / 110 x 4 Длина пуансона, мм - 80 Частота ударов в мин. - 25 Глубина зева, мм - 355	Ø х макс. толщина, мм. 34 x 12 / 55 x 16 / 110 x 5 Длина пуансона, мм - 80 Частота ударов в мин. - 25 Глубина зева, мм - 625	Ø х макс. толщина, мм. 40 x 32 / 57 x 22 / 125 x 5 Длина пуансона, мм - 80 Частота ударов в мин. - 22 Глубина зева, мм - 625
 Рубка проката	Круг, мм - 30 Квадрат, мм - 25 x 25 Рубка уголка под углом 90°, мм 80 x 80 x 8 Рубка уголка под углом 45°, мм - 50 x 6	Круг, мм - 30 Квадрат, мм - 25 x 25 Рубка уголка под углом 90°, мм 100 x 100 x 10 Рубка уголка под углом 45°, мм - 70 x 6	Круг, мм - 40 Квадрат, мм - 35 x 35 Рубка уголка под углом 90°, мм 120 x 120 x 12 Рубка уголка под углом 45°, мм - 80 x 8	Круг, мм - 45 Квадрат, мм - 45 x 45 Рубка уголка под углом 90°, мм 120 x 120 x 12 Рубка уголка под углом 45°, мм - 70 x 10	Круг, мм - 50 Квадрат, мм - 50 x 50 Рубка уголка под углом 90°, мм 150 x 150 x 15 Рубка уголка под углом 45°, мм - 80 x 8	Круг, мм - 55 Квадрат, мм - 50 x 50 Рубка уголка под углом 90°, мм 150 x 150 x 16 Рубка уголка под углом 45°, мм - 80 x 6	Круг, мм - 65 Квадрат, мм - 55 x 55 Рубка уголка под углом 90°, мм 200 x 200 x 12 Рубка уголка под углом 45°, мм - 80 x 10
 Резка листовой стали	Макс. толщина листа, мм 200 x 12 / 300 x 6 Ширина ножа, мм - 356 Резка под углом, мм - 80 x 10	Макс. толщина листа, мм 200 x 15 / 300 x 12 Ширина ножа, мм - 316 Резка под углом, мм - 80 x 10	Макс. толщина листа, мм 200 x 20 / 300 x 15 Ширина ножа, мм - 317 Резка под углом, мм - 80 x 10	Макс. толщина листа, мм 300 x 20 / 375 x 15 Ширина ножа, мм - 380 Резка под углом, мм - 100 x 15	Макс. толщина листа, мм 380 x 20 / 480 x 15 Ширина ножа, мм - 482 Резка под углом, мм - 120 x 15	Макс. толщина листа, мм 380 x 25 / 600 x 15 Ширина ножа, мм - 610 Резка под углом, мм - 120 x 15	Макс. толщина листа, мм 380 x 30 / 600 x 20 Ширина ножа, мм - 610 Резка под углом, мм - 120 x 15
 Вырубка		Макс. толщина листа, мм - 8 Макс. ширина вырубки, мм - 35 Макс. глубина вырубки, мм - 75	Макс. толщина листа, мм - 10 Макс. ширина вырубки, мм - 42 Макс. глубина вырубки, мм - 100	Макс. толщина листа, мм - 10 Макс. ширина вырубки, мм - 45 Макс. глубина вырубки, мм - 90	Макс. толщина листа, мм - 13 Макс. ширина вырубки, мм - 52 Макс. глубина вырубки, мм - 100	Макс. толщина листа, мм - 13 Макс. ширина вырубки, мм - 60 Макс. глубина вырубки, мм - 100	Макс. толщина листа, мм - 16 Макс. ширина вырубки, мм - 60 Макс. глубина вырубки, мм - 100
 Дополнительная оснастка	Резка швеллера, мм - 76 x 38 Резка тавра и двутавра, мм - 38 x 6	Резка швеллера, мм - 80 x 45 Резка тавра и двутавра, мм - 40 x 5	Резка швеллера, мм - 80 x 45 Резка тавра и двутавра, мм - 80 x 9	Резка швеллера, мм - 120 x 58 Резка тавра и двутавра, мм - 90 x 11	Резка швеллера, мм - 160 x 74 Резка тавра и двутавра, мм - 100 x 11	Резка швеллера, мм - 200 x 90 Резка тавра и двутавра, мм - 120 x 13	Резка швеллера, мм - 300 x 125 Резка тавра и двутавра, мм - 150 x 15
 Высечка V формы		мм - 100 x 100 x 8	мм - 100 x 100 x 10	мм - 100 x 100 x 10	мм - 100 x 100 x 13	мм - 100 x 100 x 13	мм - 100 x 100 x 16
Усилие, тонн	40	45	60	65	85	115	175
Усилие, тонн	40	45	60	65	85	115	175
Мощность, кВт	3	4	4	5,5	7,5	11	11
Габариты, мм	1100x800x1350	1450x900x1450	1550x900x1550	1700x900x1670	1930x900x1830	2200x900x1940	2700x1070x2070
Масса, кг	580	1215	1425	1600	2360	2970	6000

Оборудование для обработки профиля и труб

Автоматические дисковые пилы БЕКА-МАК Серия BMDO



Турция



Автоматические дисковые отрезные станки Века-Мак серии позволяют в автоматическом режиме резать профиль прутки $\varnothing$ ами от 10 до 153 мм. Благодаря сервоприводу позиционирования заготовки вы можете нарезать несколько изделий заданной длины за короткий промежуток времени с высокой точностью и скоростью. Станок оснащён системой ЧПУ для контроля скорости резания. А также количества изготовленных деталей и подачу заготовки в область резания.

МОДЕЛЬ	РЕЗКА КРУГА, ММ	РЕЗКА КВАДРАТА, ММ	РАСКРЫТИЕ ТИСКОВ, ММ	СКОРОСТЬ ДИСКА, М/МИН	ОБЩЕЕ ПОТРЕБЛЕНИЕ, КВТ	РАБОЧИЙ ХОД, ММ	ДЛИНА ПОДАЧИ, ММ	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ, М/МИН	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
BMDO 75XS	10-80	10-50	80	40-280	14,64	800	10 - 9999	0-750	3070x 2675x 2575	3070
BMDO 100XS	20-105	20-70	105	40-200	22,14	800	10 - 9999	0-750	3400x 2660x 2680	3600
BMDO 130XS	20-130	20-90	135	40-200	22,14	800	10 - 9999	0-750	3400x 2660x 2680	3635
BMDO 150XS	45-153	45-110	155	40-200	22,14	800	10 - 9999	0-750	3400x2660x2680	3680
BMDO 80CS	20-80	X	85	22-130	X	500	X	X	1600x1700x2100	1425
BMDO 100CS	20-100	X	110	22-130	X	1000	X	X	2150x2000x2100	1800

Ручные ленточнопильные станки БЕКА-МАК Серия BMS



Турция



Ленточнопильные станки маятникового типа разработаны для резки черных металлов и других материалов с целым, полым или профильным сечением и предназначены для использования на малых и средних предприятиях. Автоматическая распиловка заготовки, ручное поднятие пильной рамы, ручная подача заготовки в тиски.

РУЧНЫЕ СТАНКИ	230 DG	280	280 DG	320	320 G	320 GL
Распил под углом 90°	230/230/320x130	280/280/350x200	280/280/350x260	320/320/400x220	320/320/350x320	320/320/610x320
Распил под углом -45°	180/150/230x100	—	—	—	—	—
Распил под углом 30°	—	—	160/150/150x150	—	160/150/150x150	260/225/280x200
Распил под углом 45°	210/180/230x160	240/210/240x180	220/220/220x220	280/260/280x200	260/180/250x180	320/320/355x320
Распил под углом 60°	120/100/120x100	—	280/260/280x260	—	300/250/300x200	320/320/510x320
Распил под углом 75°	—	—	280/280/320x260	—	320/300/350x200	320/320/580x320
Двигатель, кВт	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2,2
Скорость резки, м/мин	35-70	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100
Размер полотна, мм	2720x27x0,9	3400x27x0,9	3400x27x0,9	3660x27x0,9	3660x27x0,9	4160x34x1,1
Габариты, мм	1350x900x1300	2130x2150x1650	1850x1000x1300	1900x850x1300	1900x1200x1350	2100x1200x1350
Масса, кг	415	580	850	570	995	1000

Оборудование для обработки профиля и труб

Полуавтоматические ленточнопильные станки колонного и маятникового типа

BEKAMAK
sawing machines

БЕКА-МАК Серия BMSY



КОЛОННЫЙ ТИП	325 C	560 C	810 C	1100	440 CGH	540 CGH	650 DG
Распил под углом 90°	325/325/450x325	560/560/750x560	810/810/810x850	1100/1100/1100x1300	440/440/700x440	540/540/750x540	650/600/1000x610
Распил под углом 30°	—	—	—	—	440/440/590x440	540/540/600x540	650/600/840x610
Распил под углом 45°	250/250/250x325	480/480/480x800	480/480/480x810	—	440/440/460x440	510/455/455x540	650/600/660x110
Распил под углом 60°	—	—	—	—	305/305/305x440	270/240/240x540	—
Распил под углом -30°	—	—	—	—	—	—	650/600/840x610
Распил под углом -45°	—	—	—	—	—	—	650/600/660x610
Распил под углом -60°	—	—	—	—	—	—	440/440/440x600
Двигатель, кВт	1,1	4	4	11	4	4	7,5
Скорость резки, м/мин	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100
Размер полотна, мм	4160x34x1,1	6000x41x1,3	8200x41x1,3	12000x67x1,6	5200x41x1,3	6000x41x1,3	8400x54x1,6
Габариты, мм	2150x860x1500	3400x1000x2050	3900x1200x2350	6100x1400x3400	2850x750x2125	2900x1100x2130	4750x1940x2630
Масса, кг	690	2050	2300	6800	1630	2100	6000

МАЯТНИКОВЫЙ ТИП	230 DGH	280 G	320	320 GL	320 L	360 DGH	440 DGH
Распил под углом 90°	230/230/320x130	280/280/350x130	320/320/440x220	320/320/610x320	330/330/610x310	360/360/610x360	440/440/440x610
Распил под углом 30°	—	—	—	260/225/280x200	—	360/360/610x360	440/440/440x500
Распил под углом 45°	210/180/320x160	220/220/220x220	280/260/280x200	320/320/355x320	320/320/460x180	360/360/490x360	410/410/440x410
Распил под углом 60°	120/100/120x100	180/260/280x260	—	320/320/510x320	—	340/300/300x360	320/250/440x250
Распил под углом 75°	—	280/280/320x260	—	320/320/580x320	—	—	—
Распил под углом -30°	—	—	—	—	—	360/360/610x360	440/440/440x550
Распил под углом -45°	180/150/230x100	—	—	—	—	360/360/490x360	410/410/440x410
Распил под углом -60°	—	—	—	—	—	360/360/360x360	320/285/440x290
Двигатель, кВт	1,5	1,5	1,5	2,2	3	3	3
Скорость резки, м/мин	35-70	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100
Размер полотна, мм	2730x27x0,9	3400x27x0,9	3660x27x0,9	4160x34x1,1	4160x34x1,1	5000x34x1,1	5200x34x1,1
Габариты, мм	1350x900x1300	1850x1000x1300	1900x850x1300	2100x1200x1350	2100x850x1300	2750x1210x1870	2800x1210x1870
Масса, кг	465	850	660	1090	690	1300	1500

Оборудование для обработки профиля и труб

Автоматические ленточнопильные станки

маятникового и колонного типа

БЕКА-МАК Серия BMSO



КОЛОННЫЙ ТИП	325 C	325 CGH	360 C	360 CH PLS	440 CGH	460 C	560 CH PLS
Распил под углом 90°	325/325/350x325	325/315/380x315	380/380/430x380	360/360x485x360	440/440/610x440	460/460/470x440	560/560/610x560
Распил под углом 30°	—	325/315/380x315	—	—	440/440/590x440	—	—
Распил под углом 45°	—	300/300/300x315	—	—	440/440/460x440	—	—
Распил под углом 60°	—	200/200/200x315	—	—	305/305/305x440	—	—
Двигатель, кВт	2,2	2,2	3	3	4	3	4
Скорость резки, м/мин	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100
Размер полотна, мм	4160x34x1,1	4160x34x1,1	4800x34x1,1	4800x34x1,1	5200x41x1,3	5200x41x1,3	6000x41x1,3
Габариты, мм	2450x900x1500	2130x2150x1650	2900x950x1950	2850x2200x1740	2850x2100x1950	3100x1000x1800	3200x2200x2150
Масса, кг	880	1860	1250	1950	2380	1500	2500

МАЯТНИКОВЫЙ ТИП	230	320	320 L	320 GH	320 GLH	320 H	440
Распил под углом 90°	320/320/240x230	320/300/320x300	330/330/500x320	320/320/350x320	320/320/610x320	320/320/350x320	440/440/580x440
Распил под углом -75°	—	—	—	320/300/350x200	320/320/580x320	—	—
Распил под углом -60°	—	—	—	300/250/300x3200	320/320/510x320	—	—
Распил под углом -45°	—	—	—	260/180/250x180	320/320/355x320	—	—
Распил под углом -30°	—	—	—	160/150/150x150	260/225/280x200	—	—
Двигатель, кВт	1,5	1,5	1,5	2,2	2,2	2,2	3
Скорость резки, м/мин	35-70	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100
Размер полотна, мм	2730x27x0,9	3400x27x0,9	4160x34x1,1	3660x27x0,9	4160x34x1,1	3660x27x0,9	5200x34x1,1
Габариты, мм	1700x800x1500	1800x850x1300	2100x850x1300	2100x2200x1500	2370x2400x1500	1850x1850x1250	2630x1110x1710
Масса, кг	500	500	730	1765	2000	1300	1530

Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические С-образные прессы простого действия



Турция

HIDROLIKSAN серии CFS

EXCLUSIVE



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Стальная сварная рама;
- Хромированные шлифованные цилиндры;
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE;
- Панель управления с двух рук;
- Система воздушного охлаждения гидростанции;
- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth;
- Электрические комплектующие – Siemens;
- Световая защита (световые барьеры) – Sick German
- Электрический мотор - WAT (Турция)
- Инструкция пользователя на русском языке.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Комплект оснастки (штампы);
- Система автоматической подачи заготовки;
- Системы автоматической и механической смены штампов;
- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
- рабочий ход,
- усилие,
- просвет между столами,
- размеры столов.

ПАРАМЕТРЫ	CFS 30	CFS 60	CFS 100	CFS 150	CFS 200	CFS 250
Усилие (тонн)	30	60	100	150	200	250
Размер стола (мм)	500x500	500x500	800x500	900x600	900x600	1000x600
Рабочий ход (мм)	400	400	400	400	400	400
Просвет между столами (мм)	400	400	400	400	400	400
Мощность главного привода (кВт)	4	3	4	5,5	11	11
Объем насоса (л)	9	12+6	20+9	33+9	32+16	44+16
Скорость опускания (мм/сек)	10	12	12	12	9	9
Скорость возврата (мм/сек)	17	21	18	21	18	18
Рабочая скорость (мм/сек)	10	4	4	3	3	3
Длина (мм)	1500	1500	1700	1700	1900	2000
Ширина (мм)	1400	1400	1500	1600	1700	1600
Высота (мм)	2300	2300	2700	2900	2900	2900
Вес (кг)	2000	2400	5000	10000	13000	14000

Гидравлические С-образные прессы простого действия

HIDROLIKSAN серии CFSS



ПАРАМЕТРЫ	CFSS 30	CFSS 60	CFSS 100	CFSS 150	CFSS 200	CFSS 250
Усилие (тонн)	30	60	100	150	200	250
Размер стола (мм)	500x500	500x500	800x500	900x600	900x600	1000x600
Рабочий ход (мм)	400	400	400	400	400	400
Просвет между столами (мм)	500	500	500	600	500	600
Мощность главного привода (кВт)	7,5	7,5	11	11	15	15
Объем насоса (л)	22	22	26	40	64	64
Скорость опускания (мм/сек)	100	100	100	110	125	125
Скорость возврата (мм/сек)	150	150	160	150	180	180
Рабочая скорость (мм/сек)	10	10	10	8	10	8
Длина (мм)	1500	1500	1600	2100	2100	2100
Ширина (мм)	1400	1400	1700	1800	1800	1900
Высота (мм)	2600	2600	2930	3400	3400	3600
Вес (кг)	2500	3500	5500	12000	13000	14000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Хромированные шлифованные цилиндры;
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE;
- Система управления HMI с сенсорным экраном 10";
- Ручное управление с помощью кнопок для работы в ручном режиме;
- Регулировка усилия на контроллере;
- Регулировка хода контроллере посредством линейного энкодера;
- Регулировка скорости прессования и время задержки на контроллере;
- Линейные направляющие – 8 шт.;
- Система автоматической смазки направляющих;
- Система воздушного охлаждения гидростанции;
- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth;

• Эле
ктр
иче
ски
е
ком
пле
кту
ющ
ие –
Sie
men

S.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Комплект оснастки (штампы);
- Система автоматической подачи;
- Системы автоматической и механической смены штампов;
- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
 - рабочий ход,
 - усилие,
 - просвет между столами,
 - размеры столов.

Гидравлические С-образные прессы двойного действия

HIDROLIKSAN серии CFDD.



Турция

EXCLUSIVE



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Хромированные шлифованные цилиндры;
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE;
- Система управления HMI с сенсорным экраном 10";
- Ручное управление с помощью кнопок для работы в ручном режиме;
- Регулировка усилия на контроллере;
- Регулировка хода контроллера посредством линейного энкодера;
- Регулировка скорости прессования и время задержки на контроллере;
- Линейные направляющие – 8 шт.;
- Система автоматической смазки направляющих;
- Система воздушного охлаждения гидростанции;

- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth;
- Электрические комплектующие – Siemens.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Комплект оснастки (штампы);
- Система автоматической подачи;
- Системы автоматической и механической смены штампов;
- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
 - рабочий ход,
 - усилие,
 - просвет между столами,
 - размеры столов.

ПАРАМЕТРЫ	CFDD 30	CFDD 60	CFDD 100	CFDD 150	CFDD 200	CFDD 250
Усилие (тонн)	30	60	100	150	200	250
Размер стола (мм)	500x500	500x500	800x500	900x600	900x600	1000x600
Рабочий ход (мм)	400	400	400	400	400	400
Просвет между столами (мм)	600	600	600	600	600	600
Мощность главного привода (кВт)	7,5	7,5	11	11	15	15
Объем насоса (л)	22	22	26	40	64	64
Скорость опускания (мм/сек)	100	100	100	110	125	125
Скорость возврата (мм/сек)	150	150	160	150	180	180
Рабочая скорость (мм/сек)	10	10	10	8	10	8
Усилие подушки (тонн)	10	20	30	50	60	80
Ход подушки (мм)	150	150	150	150	150	150
Длина (мм)	1500	1500	1600	2100	2100	2100
Ширина (мм)	1400	1400	1700	1800	1800	1900
Высота (мм)	2600	2600	2930	3400	3400	3600
Вес (кг)	2500	3500	5500	12000	13000	14000

Гидравлические прессы простого действия

HIDROLIKSAN серии HSA



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Хромированные шлифованные цилиндры;
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE;
- Система управления HMI с сенсорным экраном 10" Beijer X2 pro;
- Ручное управление с помощью кнопок для работы в ручном режиме;
- Регулировка усилия на контроллере;
- Регулировка хода контроллера посредством линейного энкодера;
- Регулировка скорости прессования и время задержки на контроллере;
- Линейные направляющие – 8 шт.;
- Система автоматической смазки направляющих;
- Система воздушного охлаждения гидростанции;

- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth;
- Электрические комплектующие – Siemens.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Комплект оснастки (штампы);
- Система автоматической подачи;
- Системы автоматической и механической смены штампов;
- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
 - рабочий ход,
 - усилие,
 - просвет между столами,
 - размеры столов.

ПАРАМЕТРЫ	HSA 100	HSA 200	HSA 300	HSA 400	HSA 500	HSA 600
Усилие (тонн)	100	200	300	400	500	600
Размеры столов (мм)	800x1000	800x1000	1000x1200	1200x1400	1200x1500	1500x1700
Рабочий ход (мм)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Просвет между столами (мм)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Мощность главного привода (кВт)	22	22	22	30	30	37
Рабочий объем насоса (л)	48	48	87	116	116	210
Скорость опускания (мм/сек)	100	100	100	100	100	100
Скорость возврата (мм/сек)	140	140	140	140	140	110
Рабочая скорость (мм/сек)	15	8	10	10	8	15
Габариты (Д × Ш × В) (мм)	2200x2100x4200	2200x2100x4200	2400x2300x4500	2600x2500x4700	2600x2500x4900	3000x2800x5500

Листообрабатывающее оборудование

Вес (кг)	8000	10000	15000	20000	23000	30000
----------	------	-------	-------	-------	-------	-------

Листообрабатывающее оборудование

Четырехколонные гидравлические прессы

HIDROLIKSAN серии HCFP



Турция

EXCLUSIVE



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Хромированные шлифованные цилиндры;
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE;
- Система управления HMI с сенсорным экраном 10" Beijer X2 pro;
- Ручное управление с помощью кнопок для работы в ручном режиме;
- Регулировка усилия на контроллере;
- Регулировка хода контроллере посредством линейного энкодера;
- Регулировка скорости прессования и время задержки на контроллере;
- Линейные направляющие – 8 шт.;
- Система автоматической смазки направляющих;
- Система воздушного охлаждения гидростанции;
- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth;

- Электрические комплектующие – Siemens.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Комплект оснастки (штампы);
- Система автоматической подачи;
- Системы автоматической и механической смены штампов;
- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
 - рабочий ход,
 - усилие,
 - просвет между столами,
 - размеры столов.

ПАРАМЕТРЫ	HCFP 100	HCFP 200	HCFP 300	HCFP 400	HCFP 500
Усилие (тонн)	100	200	300	400	500
Размеры столов (мм)	800x1000	800x1000	1000x1200	1200x1400	1200x1500
Рабочий ход (мм)	1000	1000	1000	1000	1000
Просвет между столами (мм)	1000	1000	1000	1000	1000
Мощность главного привода (кВт)	22	22	22	30	30
Рабочий объем насоса (л)	48	48	87	116	116
Скорость опускания (мм/сек)	100	100	100	100	100
Скорость возврата (мм/сек)	140	140	140	140	140
Рабочая скорость (мм/сек)	15	8	10	10	8
Нижняя подушка (опция) (тонн)	40	65	130	150	200
Скорость возврата подушки (мм/сек)	30-50	30-50	30-50	30-50	30-50
Габариты (Д × Ш × В) (мм)	2200x2100x4200	2200x2100x4200	2400x2300x4500	2600x2500x4700	2600x2500x4900
Вес (кг)	8000	10000	15000	20000	23000

Гидравлические прессы двойного действия

HIDROLIKSAN серии HDD



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Хромированные шлифованные цилиндры;
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE;
- Система управления HMI с сенсорным экраном 10" Beijer X2 pro;
- Ручное управление с помощью кнопок для работы в ручном режиме;
- Регулировка усилия на контроллере;
- Регулировка хода контроллере посредством линейного энкодера;
- Регулировка скорости прессования и время задержки на контроллере;
- Линейные направляющие – 8 шт.;
- Система автоматической смазки направляющих;
- Система воздушного охлаждения гидростанции;
- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth;
- Электрические комплектующие – Siemens.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Комплект оснастки (штампы);
- Система автоматической подачи;
- Системы автоматической и механической смены штампов;
- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
 - рабочий ход,
 - усилие,
 - просвет между столами,
 - размеры столов.

ПАРАМЕТРЫ	HDD 100	HDD 200	HDD 300	HDD 400	HDD 500	HDD 600
Усилие (тонн)	100	200	300	400	500	600
Размеры столов (мм)	800x1000	800x1000	1000x1200	1200x1400	1200x1500	1500x1700
Рабочий ход (мм)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Просвет между столами (мм)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Мощность главного привода (кВт)	22	22	22	30	30	37
Рабочий объем насоса (л)	48	48	87	116	116	210
Скорость опускания (мм/сек)	100	100	100	100	100	100
Скорость возврата (мм/сек)	140	140	140	140	140	110
Рабочая скорость (мм/сек)	15	8	10	10	8	15
Усилие подушки (тонн)	40	65	130	150	200	250
Ход подушки (мм)	300	300	300	300	300	300
Скорость опускания (мм/сек)	58	50	48	39	50	43
Скорость возврата (мм/сек)	30	28	24	47	39	39

Листообрабатывающее оборудование

Габариты (Д×Ш×В) (мм)	2200x2100x4200	2200x2100x4200	2400x2300x4500	2600x2500x4700	2600x2500x4900	3000x2800x5500
Вес (кг)	9000	12000	17000	23000	26000	33000

Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические порталные правильные прессы



Турция

HIDROLIKSAN серии HSPS

EXCLUSIVE



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Стальная сварная рама.
- Хромированные цилиндры.
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE.
- Система управления с пульта оператора.
- Автоматическое перемещение по осям X,Y,Z.
- Регулировка хода ползуна в любом положении с пульта оператора.
- Регулировка усилия.
- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth.
- Электрические комплектующие – Siemens.
- Световая защита (световые барьеры) – Sick German.
- Электрический мотор - WAT (Турция).
- Дополнительная комплектация:

- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
- рабочий ход,
- усилие,
- просвет между столами,
- размеры столов.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
- рабочий ход,
- усилие,
- просвет между столами,
- размеры столов

ПАРАМЕТРЫ	HSPS 100	HSPS 200	HSPS 300	HSPS 400
Усилие (тонн)	100	200	300	400
Размеры столов (мм)	1000x2000	1000x2500	1500x3000	1500x3500
Рабочий ход (мм)	400	400	400	400
Просвет между столами (мм)	600	600	600	600
Мощность главного привода (кВт)	4	7,5	15	18
Скорость опускания (мм/сек)	7	7	9	9
Скорость возврата (мм/сек)	13	10	17	19

Гидравлические прессы гаражного типа

HIDROLIKSAN серии HD



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Стальная сварная рама.
- Хромированные цилиндры.
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE.
- Система управления с пульта оператора.
- Автоматическое перемещение по осям X,Y,Z.
- Регулировка хода ползуна в любом положении с пульта оператора.
- Регулировка усилия.
- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth.
- Электрические комплектующие – Siemens.

- Световая защита (световые барьеры) – Sick German.

- Электрический мотор - WAT (Турция).

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
- рабочий ход,
- усилие,
- просвет между столами,
- размеры столов.

МОДЕЛЬ	HD20	HD30	HD60	HD80	HD100	HD120	HD160
Усилие (тонн)	20	30	60	80	100	120	160
Рабочий размер	600x200	720x300	820x300	920x300	1010x300	1200x400	1100x350
Ход ползуна (мм)	300	400	400	400	400	400	400
Просвет (мм)	900	900	900	900	900	900	900
Мощность двигателя (кВт)	2,2	3	3	3	4	4	5,5
Насос (л)	6	6,5	6,5	6,5	11	11	15
Скорость опускания (мм/с)	7	7,5	6,1	5,4	7,12	5,8	6,2
Скорость возврата (мм/с)	12	12,5	10	8,3	13,42	9,5	9,8
Глубина (мм)	850	850	850	850	850	950	950
Ширина (мм)	1350	1110	1200	1350	1460	1550	1580
Высота (мм)	2200	2250	2250	2350	2400	2400	2550
Вес (кг)	500	600	675	725	900	1250	1300

МОДЕЛЬ	HD180	HD200	HD250	HD300	HD400	HD500	HD600
Усилие (тонн)	180	200	250	300	400	500	600
Рабочий размер	1550x550	1300x450	1300x450	1400x550	1400x550	1400x550	1400x550
Ход ползуна (мм)	400	400	400	400	400	400	400
Просвет (мм)	900	900	900	900	900	900	900
Мощность двигателя (кВт)	7,5	7,5	15	15	30	30	40
Насос (л)	22	22	34,5	48	60	67	100
Скорость опускания (мм/с)	8	6,4	8,58	9,94	9,8	8,62	7
Скорость возврата (мм/с)	13,3	11,04	13,03	20	27	19,2	19
Глубина (мм)	1200	1200	1200	1300	1300	1300	1300
Ширина (мм)	2150	2000	2020	2450	2500	2500	2500

Листообрабатывающее оборудование

Высота (мм)	2750	2800	2550	3000	3100	3300	3300
Вес (кг)	1600	2300	2600	4000	6000	6500	7000

Линии обработки рулонного металла



Турция

EXCLUSIVE

EAE

Линия поперечной резки металла

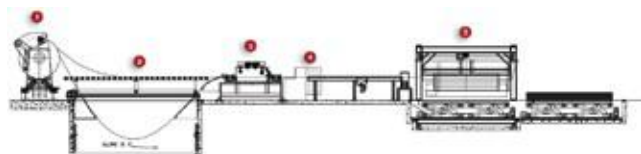


Линии поперечной резки металла компании EAE предназначены для поперечного раскроя рулонной или листовой стали в автоматическом режиме. Линии резки EAE представлены сериями E-CUT и E-FORMER. Линии позволяют обрабатывать листовую металл толщиной от 0,20 до 6 мм, максимальной шириной штрипса 2000 мм и с максимальным весом рулона 25 тонн.

Линии производятся по индивидуальным требованиям заказчика, в зависимости от типа обрабатываемого материала, требуемой производительности, степени автоматизации и могут быть оснащены дополнительным оборудованием – системами автоматической загрузки рулона на размотчик, автоматического складирования листа, устройством нанесения защитной пленки и др.

ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:

- Автоматический размотчик.
- Петлевая яма.
- Правильно-подающее устройство.
- Устройство резки – гильотинные ножницы.
- Конвейер или накопительный стол



Линия производства дорожных ограждений

EAE



Линия предназначена для производства барьерных дорожных ограждений и элементов их конструкций в автоматическом режиме. В составе линии может использоваться прокатный роликовый стан классического или кассетного типа, который позволяет производить быструю замену кассет с роликами, в зависимости от необходимых размеров изделий.

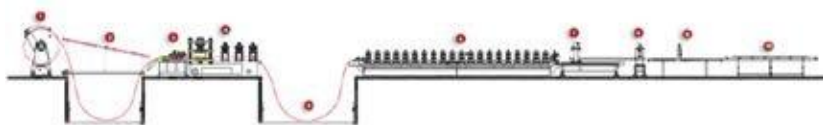
ЛИНИИ ПОЗВОЛЯЮТ ПРОИЗВОДИТЬ ДОРОЖНЫЕ БАРЬЕРЫ (ОГРАЖДЕНИЯ) И ЭЛЕМЕНТЫ ИХ КОНСТРУКЦИИ:

- Двухволновые барьеры (2W),
- Трехволновые барьеры (3W),
- С-профиль,
- Сигма-профиль,
- Полоса пролета,
- Элементы соединений.



ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:

- Автоматический размотчик, с загрузочной тележкой.
- Петлевая яма.
- Правильно-подающее устройство.
- Многопозиционный гидравлический пресс.
- Петлевая яма.
- Прокатный стан.
- Ножницы.
- Усадочное устройство.
- Конвейер.
- Накопитель для готовых изделий.



ЛИНИЯ ДЛЯ ДВУХ-ТРЕХВОЛНОВЫХ БАРЬЕРОВ (2W-3W):

- Полуавтоматический или автоматический режим, с функцией быстрой смены кассет.
- Ширина листового металла: 420, 470, 750 мм.
- Толщина листового металла: 3.0 - 3.2 мм.
- Длина резки профиля: до 4300 мм.
- Материал листа: S275JR/S355JR/S420MC.
- Специальное штамповочное устройство и профилегибочный стан.

ЛИНИЯ ДЛЯ «СИГМА-ПРОФИЛЯ»:

- Полуавтоматический или автоматический режим, с функцией быстрой смены кассет.
- Толщина листового металла: 4.0 - 4.2 мм.
- Интегрированный многофункциональный пресс.
- Прокатный стан.
- Ножницы.
- Система укладки готовых изделий.

ЛИНИЯ ДЛЯ «С-ПРОФИЛЬ» (СТОЙКА):

- Полуавтоматический или автоматический режим, с функцией быстрой смены кассет.
- Толщина листового металла: 4.0 - 5.0 мм.
- Многофункциональный пресс.
- Прокатный стан.
- Ножницы.
- Система укладки.

ЛИНИЯ ДЛЯ «ПОЛОСЫ ПРОЛЕТА»:

- Толщина металла: 5.0 мм.
- Ширина полосы: 70 мм.

Линии обработки рулонного металла



Турция

EXCLUSIVE

EAE

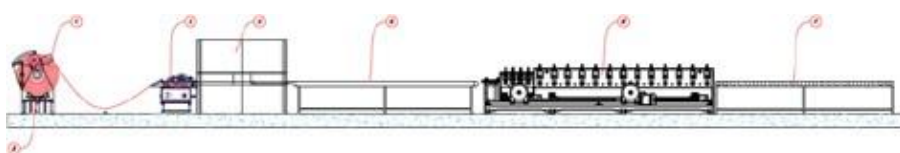
Линия производства С, U, Z профиля



Линия прокатного стана предназначена для производства С, Z и U-образных профилей прокатным способом из холоднокатаного черного и оцинкованного металла. Профиль отличается стойкостью к сгибанию и простым монтажом, широко используется в строительной индустрии. Данные формы профилей используются для сборки быстровозводимых конструкций и монтаж профилей для солнечных панелей.

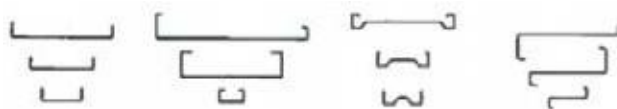
ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:

- Автоматический размотчик.
- Загрузочная тележка.
- Правильно-подающее устройство.
- Многопозиционный гидравлический пресс.
- Конвейер.
- Прокатный стан.
- Накопитель для готовых изделий.



ПРОФИЛЕГИБОЧНАЯ ЛИНИЯ С, U, Z И СИГМА ПРОФИЛЕЙ:

- Полуавтоматический или автоматический режим.
- Быстрая регулировка ширины и высоты профиля.
- Ширина полосы: 70 - 400 мм.
- Высота полосы: 45 - 100 мм.
- Толщина листа: до 4.0 мм.
- Материал: S235JR, S255JR.
- Один или два прокатных стана.
- Ножницы.
- Многопозиционный пробивной пресс.
- Система укладки готовых изделий.



Линия производства стеллажей и металлической мебели

EAE

ГИБКАЯ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЛИНИЯ СО СМЕННЫМИ КАССЕТАМИ ПРОКАТНОГО СТАНА ПОЗВОЛЯЕТ ПРОИЗВОДИТЬ МЕТАЛЛИЧЕСКУЮ МЕБЕЛЬ ИЗ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА, ДЛЯ ОФИСОВ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ, СКЛАДОВ, УЧЕБНЫХ УЧРЕЖДЕНИЙ, ТОРГОВЫХ МАГАЗИНОВ.

- Металлические шкафы для одежды.
- Металлические шкафы для документов и архива.
- Инструментальные шкафы, тумбы, столы.
- Стеллажные металлические конструкции, которые используются в качестве напольного торгового оборудования для магазинов, супермаркетов и гипермаркетов.

Линия позволяет производить полный цикл возможных операций - гибку, формовку, пробивку отверстий, высежку и нарезку в размер изделий. На выходе, Вы получаете полностью готовые к покраске и сборке детали.



В ПРОИЗВОДСТВЕННУЮ ПРОГРАММУ ВХОДЯТ:

- Стеллажные конструкции для системы FIFO и FiLO.
- Линия производства для легкой стеллажной конструкции, параметры листового металла: 250 мм x 2.5 мм, с интегрированной штамповочной системой.
- Линия производства для тяжелой стеллажной конструкции, параметры листового металла: 500 мм x 2.5 мм

Линии обработки рулонного металла

- Линия для Н-профиля, параметры листового металла: 500 мм х 3.0 мм



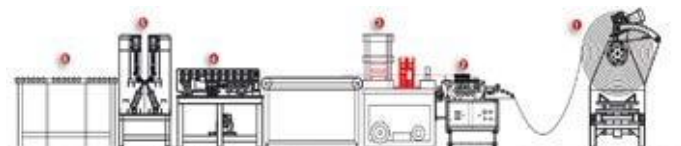
Турция

EXCLUSIVE

ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:

- Автоматический размотчик с загрузочной тележкой.
- Правильно-подающее устройство.
- Многопозиционный гидравлический пресс для пробивки и резки.
- Прокатный стан.
- Гибочный пресс.
- Конвейер-накопитель для готовых изделий.

Линия для С-профиля, параметры листового металла: 400 мм x 2.0 мм



Линия производства кабельных лотков и электрощитов

EAE

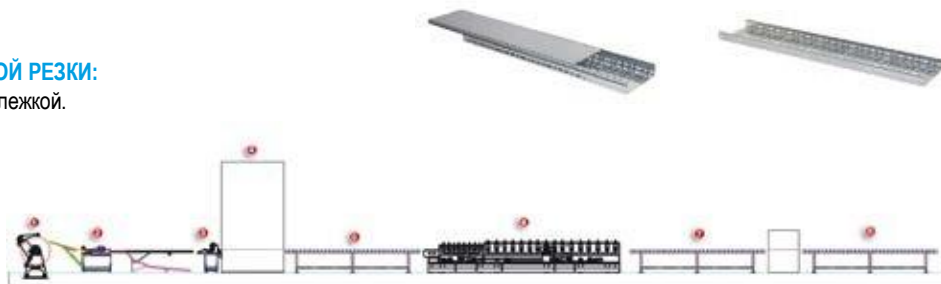


Линии предназначены для автоматического высокопроизводительного процесса изготовления кабельных шин, трапов, лотков, крышек и соединений. Кабельные лотки с соответствующими крышками изготавливаются из рулонного листового металла на автоматических производственных линиях, в составе которых установлены штамповочные прессы для перфорации нижних и боковых частей лотка.

Линия профилирования для производства кабельных лотков изготавливается по техническому заданию заказчика и по эскизам профилей, с указанием необходимых типоразмеров.

ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:

1. Автоматический размотчик с загрузочной тележкой.
2. Правильное устройство
3. Подающее устройство.
4. Пресс для пробивки отверстий.
5. Конвейер.
6. Прокатный стан.
- 7,8. Конвейер-накопитель для готовых изделий.



Линия производства корпусов осветительных приборов

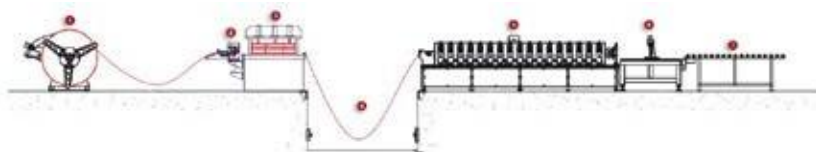
EAE



Данная автоматическая линия выполняет последовательные операции по пробивке, формовке и резке листового металла, с последующим выходом изделий готовых для сборки, и монтажа «под ключ».

ЛИНИЯ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

- Плафонов из исходной полосы. Они дополнены автоматическими участками пробивки и высечки, профилирования и резки профиля в размер.
- Рефлекторов. Обычно изготавливаются из алюминия толщиной от 0.4 до 0.6 мм, с резкой на лету, для изделий длиной от 160 до 600 мм.
- Алюминиевые профили для монтажа линейных модулей LED. Изготавливаются из тонкого листового металла на линии профилирования (прокатный стан).



ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:

1. Автоматический размотчик с загрузочной тележкой.
2. Подающее устройство.
3. Пресс для пробивки отверстий и высечки.
4. Петлевая яма.
5. Прокатный стан.
6. Ножницы.
7. Конвейер-накопитель для готовых изделий.



Линии обработки рулонного металла

Линия производства дверей

EAE



Турция

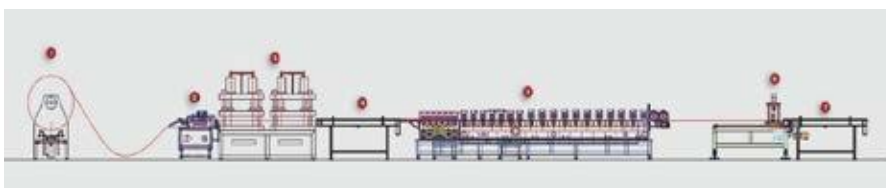
EXCLUSIVE



Автоматическая линия со сменными кассетами предназначена для производства панелей металлических дверей, дверных коробок, подъемно-поворотных и складывающиеся дверей, противопожарных дверей, дверей лифтов и частей их механизмов открывания-закрывания.

Линии для производства дверных коробок включают в себя гидравлический размотчик, правильное устройство, гидравлический пробивной пресс и прокатный стан, на котором производится формование профиля. Эти компоненты являются основными звеньями профилирующей производственной линии. В зависимости от требований заказчика, возможно производство линии с различной степенью автоматизации и производительности.

ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:



1. Автоматический размотчик с загрузочной тележкой.
2. Правильно-подающее устройство.
3. Прессы для пробивки отверстий и высечки.
4. Конвейер.
5. Прокатный стан.
6. Ножницы.
7. Конвейер-накопитель для готовых изделий.

Линия производства стоечного и потолочного профиля

EAE

Автоматическая линия предназначена для производства монтажного профиля для гипсокартона, профиля для потолков, металлических вставок в раму пластиковых окон.

Линия производства профилей для монтажа гипсокартона из стального рулонного листа состоит из размотчика, профилирующей линии (прокатного стана), штамповочного пресса и ножниц. Линия позволяет производить стоечный профиль всех размеров.

Панельные подвесные потолки из алюминия используются в основном декоративных целях. Обычно они состоят из панелей обшивки, установленной на закрепленные к бетонному потолку профили. Крепежные профили должны быть произведены с очень высокой точностью и требуют большого числа операций по штамповке. В зависимости от требований заказчика, возможно производство линии с различной степенью автоматизации и производительности.



ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:



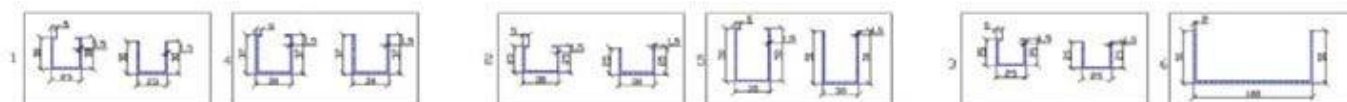
1. Автоматический размотчик с загрузочной тележкой.
2. Прокатный стан.
3. Ножницы.
4. Приемный стол для готовых изделий.

ТИПЫ ПРОИЗВОДИМЫХ НА ЛИНИИ ПРОФИЛЕЙ:

- Профиль стоечный ПС (0,4 мм).
- Профиль направляющий ПН (0,4 мм).
- Профиль перфорированный маячковый (0,3 мм).
- Профиль угловой перфорированный (0,3 мм).
- Подвес прямой (0,7 мм).
- Удлинитель профиля (0,4 мм).
- Уголок крепежный.
- Уголок крепежный усиленный.



Линии обработки рулонного металла



Линии обработки рулонного металла

Линия штамповки и перфорации листа

EAE

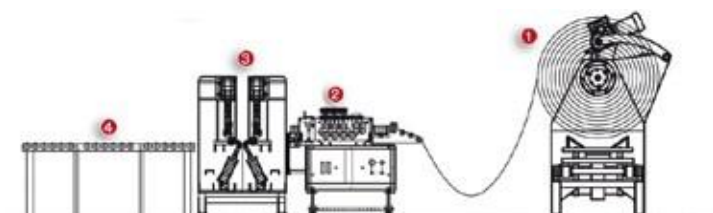


Турция

EXCLUSIVE



Линия предназначена для перфорации и штамповки изделий из рулонного металла толщиной до 3 мм, шириной до 1250 мм и весом рулона до 8000 кг. Линия имеет возможность производить продольную и поперечную резку рулонного металла. Ориентирована на высокопроизводительное поточное производство. Все оборудование, входящее в линию, имеет высокоточную синхронизацию между собой, что позволяет производить штамповку в автоматическом режиме с высокой повторяемостью и точным заданным шагом. Линия позволяет выполнять пробивку, гибку, резку и штамповку на одной рабочей «станции» с несколькими инструментами.



1. Автоматический размотчик с загрузочной тележкой.
2. Правильно-подающее устройство.
3. Многопозиционный пресс.
4. Приемный конвейер для готовых изделий.



Линия широко применяется для поточного производства дверей, шкафов, электрощитов, панелей, сеток и другой продукции.

Линии продольной и поперечной резки рулонного металла TIMKO



EXCLUSIVE



Системы для обработки рулонной стали, шириной до 3000 мм, толщиной до 25 мм, весом до 40 тонн, а также юом до 3 000 мм для труб:

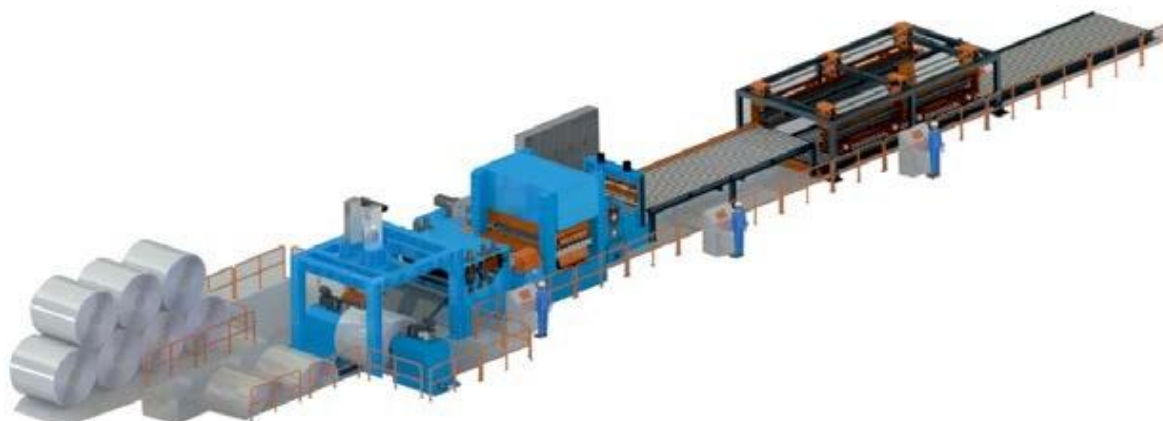
- Линии продольной резки рулонного металла.
- Линии поперечной резки рулонного металла.
- Комбинированные линии резки рулонного металла.
- Автоматические линии сварки труб и покрытия труб.
- Специальные линии по техническому заданию заказчика.



Высокопроизводительные линии раскроя рулонной стали производства турецкой компании TIMKO, это высокоточные промышленные комплексы, позволяющие производить продольный и поперечный механический раскрой рулонной стали в автоматическом режиме с высокой точностью.

В основу линий входит загрузчик рулона, автоматический размотчик, правильно-подающее устройство и орган раскроя листа. В случае поперечной резки, в составе линии используется механические или гидравлические гильотинные ножницы. В линиях продольной резки используются валы с дисковыми ножами, расстояние между которыми определяет ширину раскраиваемой полосы. Для быстрой переналадки ширины раскроя, используется автоматический сменщик режущих валов с необходимым набором дисковых ножей.

В комбинированных линиях продольно-поперечной резки используются оба режущих блока.



Листопрямильные машины



Турция

АКУАРАК серии APSM

Листопрямильные машины АКУАРАК APSM спроектированы для правки металлического листа толщиной от 3 мм до 60 мм и шириной от 500 мм до 3000 мм.

По желанию заказчика станок может быть изготовлен с 5, 7 или 9 правящими валами. Их кол-во связано не с выдаваемой мощностью, а с продолжительностью процесса правки. В 9 валковых машинах лист выпрямляется за одну прокатку, в 7-ми валковой машине - в 3-4 раза, а в 5-ти валковой - в 5-6 раз.

Благодаря сварной стальной раме ST-52, øам и материалам правящих валков, долговечности используемых подшипников и высоким усилием правки, машины АКУАРАК APSM способны работать на предприятиях своих пользователей в течение многих лет. Как и все оборудование АКУАРАК, машины APSM проходят очень строгий процесс контроля производства.



СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ:

- Цельно-стальная (ST-52) сварная конструкция корпуса машины.
- Валы, поддерживаются роликовыми подшипниками.
- Высокопрочные специальные валы.
- Цифровые индикаторы положения верхних валов.

ОПЦИИ:

- Прижимной вал.
- Индукционно закаленные валы.
- Привод верхних валов.
- Подача материала.
- Регулируемая скорость вращения.

МОДЕЛЬ	ПАРАМЕТРЫ			
	ШИРИНА ЛИСТА, мм	ТОЛЩИНА ЛИСТА (МАКС), мм	Ø ВАЛОВ, мм	МОЩНОСТЬ ПРИВОДА, кВт
APSM 10/05	1000	5	120	3
APSM 10/06		6	140	4
APSM 10/08		8	160	5,5
APSM 10/14		14	200	7,5
APSM 10/16		16	225	11
APSM 10/20		20	260	15
APSM 10/24		24	310	25
APSM 10/34		34	360	40
APSM 15/04	1500	4	120	3
APSM 15/05		5	140	4
APSM 15/07		7	160	5,5
APSM 15/10		10	200	7,5
APSM 15/13		13	225	11
APSM 15/16		16	260	15
APSM 15/20		20	310	25
APSM 15/28		28	360	40
APSM 15/36		36	400	75
APSM 15/43		43	450	100
APSM 15/55		55	500	150
APSM 15/68		68	570	150
APSM 20/03	2000	3,5	120	3
APSM 20/04		4,5	140	4
APSM 20/06		6	160	5,5
APSM 20/10		10	200	7,5
APSM 20/12		12	225	11
APSM 20/14		14	260	15
APSM 20/18		18	310	25
APSM 20/25		25	360	40
APSM 20/32		32	400	75
APSM 20/38		38	450	100
APSM 20/48		48	500	150
APSM 20/60		60	570	150
APSM 25/03	2500	3	120	3
APSM 25/04		4	140	4
APSM 25/05		5	160	5,5
APSM 25/08		8	200	7,5
APSM 25/10		10	225	11
APSM 25/12		12	260	15
APSM 25/16		16	310	25
APSM 25/22		22	360	40
APSM 25/28		28	400	75
APSM 25/35		35	450	100
APSM 25/43	3000	43	500	150
APSM 25/55		55	570	150
APSM 30/08		8	225	11
APSM 30/10		10	260	15
APSM 30/14		14	310	25
APSM 30/20		20	360	40
APSM 30/26		26	400	75
APSM 30/32		32	450	100
APSM 30/40	3000	40	500	150
APSM 30/50		50	570	150

ПОМОЖЕМ ОФОРМИТЬ ПОКУПКУ СТАНКА В ЛИЗИНГ

**Подберем оптимальную лизинговую программу под Вашу ситуацию!
Работаем с ведущими финансовыми организациями по всей РБ.
Звоните **+375 29 290-58-63****

Преимущества лизинга:

- Отсутствие скрытых платежей и комиссий;
- Отсутствие дополнительного залогового обеспечения;
- Стоимость Оборудования по договору лизинга – рубли;
- Ускоренная амортизация, поэтому по окончании срока лизинга Оборудование передается по минимальной остаточной стоимости;
- Экономия по налогу на прибыль;
- Возмещение НДС со всей суммы договора лизинга;
- Возможность получения субсидирования по возмещению затрат, связанных с реализацией договора лизинга.

Экспресс-лизинг оборудования основные программы:

- Аванс от 15%;
- Новое и б/у оборудование;
- Срок лизинга до 60 месяцев;
- Возможность досрочного выкупа;
- Выбор графика платежей: равный, убывающий, сезонный;
- Минимальный пакет документов.

Наши основные партнеры:



Альфа Лизинг

Микро  **Лизинг**

 **Лизинг**

Наши партнёры:



Юридический и почтовый адрес:

220100, Республика Беларусь, г. Минск,
ул. Веры Хоружей 6А, пом. 28

Контакты:

Тел: +375 29 290-58-63

Е-mail: info@stankotech.by

Сайт: stankotech.by

Режим работы:

Пн. – Чт. с 9:00 до 18:00

Пт. с 9:00 до 17:00

stankotech.by