БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ

АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА



МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ



БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ

На сегодняшний день более 2000 предприятий являются клиентами АО «Балтийская Промышленная Компания». Высокий уровень динамики продаж — яркое свидетельство возрастающего доверия к нам.

АО «Балтийская Промышленная Компания» — один из лидеров в разработке и реализации решений для оснащения предприятий современным и надежным металлообрабатывающим оборудованием.

Благодаря новейшим достижениям оптимизации рабочих процессов, а также грамотной логистике, наши цены разумны и привлекательны. Мы абсолютно уверены в том, что каждая из представляемых нами моделей станков — одно из лучших предложений в своем классе на отечественном рынке.



СОБСТВЕННЫЕ СОВРЕМЕННЫЕ ПЛОЩАДИ

АО «Балтийская Промышленная Компания» представлено двумя современными производственными площадками на юге и севере Санкт-Петербурга общей площадью более 30 тысяч кв.м.





Собственные современные площади, а также системно организованный рабочий процесс предоставили нам больше возможностей для качественной и оперативной поставки станочного оборудования



БПК-ЮГ

В 2012 году компания построила и ввела в эксплуатацию производственный комплекс БПК-Юг общей площадью 10 000 кв.м. В 2016 году произведена модернизация данного комплекса с внедрением тяжелых и специализированных станков. В настоящий момент площадка функционирует как завод по производству основных станочных узлов: на заводе производится механическая обработка чугунного литья и базовых станочных узлов, а также производство и обработка деталей для нужд сторонних Заказчиков.





БПК-СЕВЕР

На территории нового научно-производственного комплекса общей площадью более 22 000 кв.м. размещены современный инновационный центр, собственное конструкторское бюро, цех по производству металлообрабатывающих станков с ЧПУ под торговой маркой F.O.R.T., демонстрационный зал, складские площади, учебный центр, а также административный блок.

Производство металлообрабатывающих станков на территории Российской Федерации под торговой маркой «F.O.R.T.»





АО «Балтийская Промышленная Компания» предлагает Вашему вниманию металлообрабатывающие станки российского производства

СТАНКИ РОССИЙСКОГО ПРОИЗВОДСТВА И СБОРКИ

Производство и сборку станков в России осуществляет АО «Балтийская Промышленная Компания» совместно предприятиями госкорпорации «Росатом».

В 2017 году в станкостроительный холдинг вошло ОАО «Саста» и «Сасовский литейный завод».

Станкостроительный завод «Саста» — российское предприятие с полувековой историей. Основное направление деятельности — полный цикл производства металлообрабатывающих станков: от проектирования и литья до финальной сборки.

Металлооборабатывающие станки марки «F.O.R.T.» выпускаются по лицензионной документации ведущих мировых производителей, полученной в результате подписания договоров с рядом зарубежных компаний осенью 2013 года.

На сегодняшний день в рамках проекта «Станкостроение» на территории России производится литье и механическая обработка станин, изготовление базовых деталей, изготовление станочных узлов и кабинетных защит для модельного ряда станков «F.O.R.T.»







Наш девиз — выставка каждый день!

НАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА

1. НОВЫЙ ДЕМОНСТРАЦИОННЫЙ ЗАЛ, НЕ ИМЕЮЩИЙ АНАЛОГОВ В РОССИИ

Как показывает наш опыт, информации, предоставляемой нашим Заказчикам в виде технических характеристик, описаний и каталогов, как правило, недостаточно. Для Вашего удобства на базе АО «Балтийская Промышленная Компания» создан **новый Демонстрационный зал**. В нем представлено более 70 моделей самых популярных металлообрабатывающих станков. Все станки подключены и готовы к работе.



Вы можете работать на станке уже завтра!

Таким образом, еще на этапе выбора металлообрабатывающего оборудования, т.е. до его покупки, Вы можете испытать станок, изготовить пробные детали, получить квалифицированные консультации при подборе оборудования, оснастки и инструмента.

2. САМЫЙ БОЛЬШОЙ СКЛАД МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ В РОССИИ

Для сокращений сроков поставки у нас есть собственные склады металлорежущего оборудования, не имеющие аналогов в России. В них всегда размещено более 250 единиц наиболее популярных моделей станков. Склад еженедельно пополняется и обновляется новыми станками. Именно поэтому наши сроки поставки оборудования — самые короткие.

3. СОБСТВЕННОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО

КОМПЛЕКСНЫЙ ПОДХОД

Конструкторское бюро «Балтийской Промышленной Компании» реализует исследовательские и опытно-конструкторские проекты в области машиностроения и материаловедения. Получены патенты на уникальные гибридные аддитивные установки. Ведутся активные изыскания в рамках концепции цифрового производства.

Для своих Заказчиков мы предоставляем полный спектр инжиниринговых услуг по принципу «от чертежа до детали», мы предлагаем комплексные решения механической обработки деталей, отвечающие самым высоким требованиям.



Срок реагирования по гарантии — 24 часа



Результатом данной работы являются готовые технологические процессы изготовления деталей, включая 3D моделирование с разработанной управляющей программой, подобранные инструменты, технологическую оснастку и, в конечном счете, изготовление детали — представителя с предоставлением технологии Заказчику. На основе полученной информации Заказчикам гораздо легче сделать заключение по технико-экономическому обоснованию закупки того или иного оборудования.

МАКСИМАЛЬНАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

В процессе разработки технологии изготовления детали очень важным является согласование всех проводимых инжиниринговых работ с Заказчиком на каждом этапе проработки. Такой подход позволяет подобрать оборудование с запасом по технологическим возможностям или, наоборот, исключить функции, которые могут быть замещены имеющимся оборудованием, разработать технологию изготовления детали и подобрать инструмент для обработки, наиболее приемлемые для Заказчика и полностью удовлетворяющие требованиям Технического Задания.

4. РАСШИРЕННАЯ ГАРАНТИЯ

ГАРАНТИЯ

На все поставляемое оборудование наша компания предоставляет расширенную гарантию — **18 месяцев**: 12 месяцев — это гарантия завода-изготовителя, 6 месяцев — дополнительная гарантия от нашей компании. Особо хотим заметить, что гарантия предоставляется абсолютно на ВСЕ части станка с учетом естественного износа.

ПОСЛЕГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

По окончании гарантийного срока обслуживания всем нашим Заказчикам мы оказываем техническую поддержку и предлагаем проведение сервисного обслуживания поставленного оборудования на постоянной основе.

Собственная ремонтная база, накопленный за 10 лет опыт капитального ремонта и модернизации оборудования, специализированные бригады высококвалифицированных специалистов, специнструмент и приборы, склад запасных частей и расходных материалов позволяют качественно проводить в кратчайшие сроки различные виды ремонта и обслуживания.

5. СЕРВИС

Мы осуществляем:

- Наиболее быстрое реагирование по гарантии;
- Бесплатный телефон «горячей линии» **8 800 500 00 33** для всех регионов Российской Федерации, по которому Вы всегда можете получить консультацию по проведению текущего ремонта и обслуживанию;
- Проведение предпродажной подготовки;
- Предварительную сдачу оборудования на собственных площадях;

- Проведение работ по обслуживанию станков;
- Проведение модернизации или дооснащения уже работающего оборудования;
- Выезд наших специалистов для проведения послегарантийного ремонта станков;
- Проведение «переезда» станков;
- Проведение среднего, капитального ремонта и модернизации станков на производственной площади нашей компании.

6. ОБМЕННЫЙ ФОНД ОБОРУДОВАНИЯ И СКЛАД ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Наша компания располагает широким обменным фондом металлообрабатывающего оборудования, запасных частей и узлов на популярный модельный ряд поставляемого оборудования.

Наличие склада основных расходных материалов, а также выставочной и резервной техники позволяет осуществить замену любых узлов и деталей на Вашем оборудовании в кратчайшие сроки без обращения на заводы-изготовители.

Готовность поставки запасных частей в самые сжатые сроки может быть обеспечена только наличием обменного фонда оборудования в России.

Наши Заказчики не теряют времени в ожидании доставки и растаможивания запасных частей и комплектующих.

7. СОБСТВЕННЫЙ УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР

АО «Балтийская Промышленная Компания» проводит обучение и подготовку персонала для работы на станках с ЧПУ. Данная подготовка включает в себя обучение операторов станков и инженеров-программистов.

Для Вашего удобства мы предлагаем два варианта обучения: на базе нашего Учебного центра либо на Ваших производственных площадях.

На базе собственного Учебного центра наша компания организовала для Вас регулярные курсы повышения профессиональной подготовки специалистов, которые состоят из базового теоретического материала и обязательных практических занятий для отработки полученных знаний на действующем оборудовании Демонстрационного зала.



Квалификация Ваших специалистов — наша забота



8. ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ ДИЛЕР

Мы тщательным образом отбираем поставщиков оборудования и являемся эксклюзивным дилером на территории России, Белоруссии и Казахстана всемирно известных станкостроительных компаний. Мы можем предложить своим Заказчикам весь спектр металлорежущих станков: от простых универсальных станков до сложных 5-ти осевых станков, работающих на заводах авиакосмического комплекса, а также системы автоматизации производства.

9. ЛИЗИНГ

Лизинг — один из наиболее эффективных инструментов финансирования развития бизнеса. Лизинг предоставляет лизингополучателю рассрочку платежа на весь период действия лизингового договора, который на российском рынке значительно выше сроков доступного кредитования.

При лизинге используется коэффициент ускоренной амортизации, который позволяет лизингополучателю в 3 раза быстрее переносить стоимость получен-ного в рамках лизингового договора имущества на себестоимость выпускаемой продукции.

Лизинг гарантирует более оперативную процедуру рассмотрения заявки и принятия решения по сравнению с банковским кредитованием.

Мы сотрудничаем с рядом компаний-партнеров и можем предложить нашим Заказчикам лучшие на текущий момент условия обслуживания.



По истечении срока лизинга Вы получаете в собственность полностью амортизированное имущество за символическую стоимость, что лишает Вас необходимости в дальнейшем выплачивать налог на имущество. На сегодняшний день наша компания может предложить Вам наиболее эффективные и финансово устойчивые лизинговые компании, специализирующиеся именно на поставке промышленного оборудования.

MICROCUT THE CHALLENGER

BUFFALO MACHINERY

- Токарные станки с ЧПУ
- Вертикальные обрабатывающие центры
- 5-осевые обрабатывающие центры
- Горизонтально-расточные станки с ЧПУ

KIHEUNG

KIHEUNG MACHINERY

- Фрезерные обрабатывающие центры
- 5-осевые обрабатывающие центры
- Тяжелые горизонтально-расточные станки с ЧПУ

KUNMING

KUNMING MACHINE TOOL

- Горизонтально-расточные станки с УЦИ
- Горизонтально-расточные станки с ЧПУ

YSP

YU SHINE PRECISION MACHINE

- Вертикальные токарные обрабатывающие центры
- Токарно-карусельные станки

STARVISION

STARVISION MACHINERY

- Продольно-фрезерные обрабатывающие центры

PROTH

PROTH INDUSTRIAL

- Плоскошлифовальные станки
- Круглошлифовальные станки

AVEREX

AVEREX AUTOMATION

- Двухпаллетные горизонтальные обрабатывающие центры

TECHNI Waterjet

TECHNI WATERJET

- Станки гидроабразивной резки

NOVICK

NOVICK GROUP

- Электроэрозионные станки

APEC ASIA PACIFIC ELITE CORP

APEC

- 5-ти осевые портальные обрабатывающие центры

CELLRO AUTOMATION

CELLRO AUTOMATION

- Автоматизация производства

Содержание



Новинки

Устройство автоматической загрузки заготовок 12
Аддитивные технологии 14
Новые модели электроэрозионных проволочно-вырезных станков с ЧПУ 16



Токарные станки

Токарные станки с ЧПУ и наклонной станиной 20
Токарные станки с противошпинделем 26
Токарные станки с ЧПУ и горизонтальной станиной 34
Токарно-винторезные станки 44



Токарно-карусельные станки

Вертикальные токарные станки с ЧПУ 50
Токарно-карусельные станки с ЧПУ 54
Универсальные токарно-карусельные станки 60



Фрезерные обрабатывающие центры

Фрезерные станки с поворотной фрезерной головой 66
Вертикальные центры с линейными направляющими 68
Вертикальные центры с коробчатыми направляющими 74
Фрезерные обрабатывающие центры с поворотной фрезерной головой 82
Продольно-фрезерные центры 86



5-ти осевые обрабатывающие центры

5-ти осевые обрабатывающие центры с поворотным столом 110
5-ти осевые обрабатывающие центры с поворотной головой 118
5-ти осевые обрабатывающие центры портального типа 126



Горизонтально-расточные станки

Горизонтально-расточные станки с ЧПУ 136
Универсальные горизонтально-расточные станки 150
Радиально-сверлильные станки 153
Горизонтальные обрабатывающие центры 154



Станки гидроабразивной и плазменной резки

Станки гидроабразивной резки серии Premium 160
Станки плазменной резки 166



Электроэрозионные станки

Проволочно-вырезные станки с ЧПУ 170
Прошивные станки с ЧПУ 176



Шлифовальные станки

Плоскошлифовальные станки 180
Круглошлифовальные станки 188



НОВИНКИ

УСТРОЙСТВО АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАГРУЗКИ ЗАГОТОВОК XCelerate мод. X-10, X-20

ИДЕАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ЗАГРУЗКИ ДЕТАЛЕЙ НЕБОЛЬШИХ СЕРИЙ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ТИПОВ СТАНКОВ

CELLRO AUTOMATION



БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Система XCelerate может быть перемещена от одного станка к другому, подключена и перенала-жена в течение короткого времени

Устройство автоматической загрузки загрузки заготовок XCelerate универсально и может использоваться с любыми станками. Например: токарными станками с ЧПУ, вертикальными и горизонтальными обрабатывающими центрами, круглошлифовальными и плоскошлифовальными станками, электроэрозионными станками, измерительными центрами.

Система XCelerate мобильна и, благодаря этому, может быть перемещена даже вручную. Например, с помощью гидравлической тележки, от одного станка к другому, подключена и переналажена на изготовление совершенно другой продукции в течение очень короткого времени.

С помощью пульта управления с графическим и интуитивно понятным русифицированным интерфейсом для переналадки не требуется высококвалифицированный персонал, ее может самостоятельно осуществлять оператор станка.

Автоматически меняющиеся захваты, хранящиеся в магазине XCelerate, могут осуществлять подачу заготовок различных геометрических форм. XCelerate совместима с любыми системами ЧПУ.





XCelerate может использоваться с любыми станками: токарными, вертикальными и горизонтальными центрами, электроэрозионными и др.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	X-10	X-20
Максимальная масса детали (одинарный захват 2-х кулачковый)	кг	5,5	7,9
Максимальная масса детали (сдвоенный захват 2-х кулачковый)	кг	3,1	5
Максимальная масса детали (одинарный захват 3-х кулачковый)	кг	4,6	6,1
Максимальная масса детали (сдвоенный захват 3-х кулачковый)	кг	1,7	2,1
Количество сменных захватов	шт	5	6
Максимальная грузоподъемность робота	кг	10	20
Тип робота		M10i	M20i
Максимальная высота детали в шкафу (2/3/4 ящика)	мм	105/165/255	105/165/255
Размер ящика в шкафу	мм	1000x400	1200x600
Количество ящиков	шт	2/3/4	2/3/4
Максимальный диаметр детали (стандартное исполнение)	мм	135	160
Максимальное количество деталей в ящике (стандартное исполнение)	шт	12	18
Максимальная нагрузка на 1 ящик	кг	120	200
Радиус досягаемости	мм	1000	1250
Длина	мм	1410	1680
Ширина	мм	910	1150
Высота	мм	2450	2520
Масса	кг	910	1900

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Робот Fanuc M10i/M20i
- Сенсорный пульт управления с графическим интерфейсом на русском языке
- Магазин для хранения захватов на 5 мест
- Сдвоенный захват с 2-мя пальцами с автоматической сменой
- Комплект быстросменных пальцев
- Шкаф хранения деталей с 2-мя ящиками и автоматическим выдвижением
- Система безопасности обслуживающего персонала
- Руководство по эксплуатации оборудования на русском языке

ОПЦИИ

- Шкаф хранения деталей с 3 или 4 ящиками с автоматическим выдвижением
- Дополнительные захваты с 2 или 3 пальцами, одно- и двусторонние
- Тележки для хранения и транспортировки деталей
- Специальные циклы загрузки/выгрузки

АДДИТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Установка аддитивного изготовления методом газопорошковой лазерной наплавки мод. АН3000



БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

УСТРОЙСТВО	ХАРАКТЕРИСТИКА
Максимальная мощность, ВТ	3000
Ширина наплавляемой дорожки, мм	0,25-4,5
Фракционный состав порошка, мкм	40-120
Коэффициент использования порошка	До 98 %
Количество колб	2

АО «Балтийская Промышленная Компания» занимается разработкой и внедрением комплексов аддитивной обработки для решения различного рода задач, от восстановления изношенных деталей до печати новых с использованием одного, двух и более типов материала.

ПРЕИМУЩЕСТВА АДДИТИВНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ:

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ НАПРЯМУЮ ИЗ CAD-МОДЕЛИ
Для начала работы станков аддитивной резки не требуется дополнительной проработки и разработки сложного технологического процесса. Изготовление детали может начинаться практически сразу после построения модели конструктором и выбора используемого материала.

ОТСУТСТВИЕ НЕОБХОДИМОСТИ В ОСНАСТКЕ И ФОРМАХ
Принцип работы станков с аддитивной технологией позволяет начинать изготовление детали без специальных крепежных или фиксирующих элементов. Конструкция станка выполнена таким образом, что деталь крепится на рабочей плите в ходе обработки.

СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОТ ИДЕИ ДО ПРОТОТИПА
Использование аддитивных технологий позволяет сократить время создания тестового образца, а значит сократить стоимость его изготовления, так как для изготовления не требуется специального инструмента для обработки, оснастки и технологического процесса.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ ЛЮБОЙ КОНФИГУРАЦИИ
Принцип обработки при аддитивном производстве позволяет создавать детали любой конфигурации, что открывает новые возможности для конструкторов и технологов.

ВЫСОКИЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ИЗДЕЛИЙ
Детали, созданные при помощи аддитивных технологий могут иметь широкий диапазон заложенных механических и химических свойств. Что позволит вывести производство деталей на новый уровень.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ С ПЕРЕМЕННОЙ ПЛОТНОСТЬЮ
Для решения целого ряда задач требуется изготовления деталей с программируемой деформацией при различных нагрузках. Аддитивные технологии позволяют создавать детали как с переменной плотностью, так и с дополнительными внутренними ребрами или каналами.

ПРИМЕРЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ НА АДДИТИВНОЙ УСТАНОВКЕ: АДДИТИВНОЕ ИЗГОТОВЛЕНИЕ С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКОЙ









1-4. Процесс нанесения функциональной части изделия.
Возможное использование: для ремонта и восстановления изделий



5. Проект бесшумного гребного винта.
Возможное использование: судостроение



6. Сложнопрофильный выпускной коллектор — комбинация двух технологий: SLM и наплавка, а также двух материалов Inconel 718 и Inconel 625.
Возможное использование: машиностроение, транспорт, судостроение, авиакосмическая отрасль

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ

Новые модели электроэрозионных проволочно-вырезных станков с ЧПУ мод. AR40-MA и AR60-MA

МОДЕЛЬ 2018 ГОДА

NOVICK



Проволочно-вырезной электроэрозионный станок мод. AR40-MA

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Линейные направляющие по осям X, Y, Z, V, B

Компания Novick в 2018 году обновила модельный ряд проволочно-вырезными станками моделей AR40-MA и AR60-MA, которые построены на базе очень хорошо себя зарекомендовавших моделей AR1300 и AR2300.

Отличительные особенности новых моделей:

- Увеличенный угол резки — с ±6° до ±15°;
- Увеличенные перемещения всем по осям;
- Увеличенная скорость резки — на 25%;
- Улучшение шероховатости готовой детали — с 1,25RA до 0,8RA.

Станки по-прежнему отличаются высокой жесткостью станины, высокой точностью позиционирования, а также современной системой ЧПУ с большим набором функций и наличием удобного пульта управления.

Система прокачки и фильтрации рабочей жидкости и малый износ проволочного электрода-инструмента обеспечивают высокую точность и стабильность электроэрозионной обработки.



Образцы изготавливаемых деталей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	AR40-MA	AR60-MA
СТОЛ			
Максимальный размер устанавливаемой заготовки	мм	960x550x300	1190x650x400
Размер стола	мм	590x440	800x580
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	500	800
Расстояние от пола до стола	мм	1000	1000
РАБОЧАЯ ЗОНА			
Перемещение X/Y	мм	400x300	600x400
Перемещение U/V	мм	70x70	70x70
Максимальный угол при обработке	град	±15°/80мм	±15°/80мм
Перемещение по оси Z		300	400
ПРОВОЛОКА			
Диаметр проволоки	мм	0,12 ÷ 0,20	0,12 ÷ 0,20
Материал проволоки		молибден	молибден
Линейная скорость проволоки	м/сек	1,3/3/6/12	1,3/3/6/12
Заправка проволоки		ручная	ручная
СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ			
Объём бака	л	180	180
Производительность	л/мин	40	40
Тип фильтра		бумажный картридж	бумажный картридж
РЕЗКА			
Скорость резки (при диаметре проволоки Ø0,18мм)	мм^2/мин	200	200
Стандартные варианты обработки		сталь/медь/алюминий твердый сплав	сталь/медь/алюминий твердый сплав
ТОЧНОСТЬ			
Максимальная точность обработки	мкм	12	12
Шероховатость при обработке	Ra	≤ 0,8	≤ 0,8
Точность позиционирования X/Y/U/V	мкм	8	8
СИСТЕМА ЧПУ			
Дисплей		15' цветной LCD	15' цветной LCD
Минимальная дискретность перемещения	мм	0,001	0,001
Клавиатура и мышь		в комплекте	в комплекте
Режимы программирования		CAD/CAM/ISO	CAD/CAM/ISO
Ввод программ		MDI, USB, LAN	MDI, USB, LAN
Количество управляемых осей		X/Y/U/V/Z (4 оси)	X/Y/U/V/Z (4 оси)
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Длина	мм	2040	2400
Ширина	мм	1600	1890
Высота	мм	1830	2060
Масса станка	кг	1800	2600

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Панель оператора с дисплеем 15’ LCD клавиатурой и мышкой, операционная система Windows XP
- Разъемы и интерфейсы: USB, LAN
- Интегрированное в стойку ЧПУ CAD/CAM программное обеспечение
- Система охлаждения
- Генератор
- Направляющие проволоки
- Натяжное и направляющее колесо
- Устройство выравнивания наклона проволоки
- Набор инструмента
- Эмульсия для пробного пуска станка
- Молибденовая проволока для пробного пуска станка (катушка 200 м)
- Ограждение рабочей зоны
- Документация по обслуживанию
- Комплект выравнивающих опор

ОПЦИИ

- Бумажный фильтр
- Направляющие ролики Ø32 мм
- Натяжные ролики Ø40 мм
- Подшипник направляющего колеса
- Эмульсия (2 кг)
- Молибденовая проволока Ø18 мм/1000 м
- Смазка для направляющих (1 кг)
- Воздушный фильтр
- Фильеры
- Токосъемная втулка

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ ДИЛЕР

BUFFALO MACHINERY (Тайвань)

www.buffalo.com.tw

MICROCUT THE CHALLENGER



КРУПНЕЙШИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Компания Buffalo Machinery является крупнейшим производителем самой широкой номенклатуры металлорежущего оборудования.

МИРОВОЕ ПРИЗНАНИЕ

Ежегодно принимая участие во всех значимых региональных и мировых отраслевых выставках, компания Buffalo Machinery регулярно становилась обладателем многих престижных наград и титулов: правительственные награды за внедрение современных технологий и повышение производительности труда, а также премия промышленников Германии как лучшего иностранного производителя станочного оборудования. В 2009 году компания Buffalo Machinery вошла в список 50 наиболее динамично развивающихся предприятий Тайваня.

Станки Buffalo Machinery торговых марок Microcut и Challenger успешно эксплуатируются в 52 странах мира.







УСПЕХ В ИННОВАЦИЯХ

Компания Buffalo Machinery имеет 8 заводов общей площадью 44 800 кв. м. Каждый завод производит свою линейку станков, а ежемесячно все заводы выпускают более 200 единиц оборудования.

Базовые части станины и других узлов механической части выполнены исключительно из чугуна марки «Механит». Литые части всех основных узлов обеспечивают максимальное гашение вибраций, что позволяет добиваться микронной точности обработки и сохранения точностных параметров оборудования в течение длительного срока его эксплуатации.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ САМОЙ ШИРОКОЙ НОМЕНКЛАТУРЫ ОБОРУДОВАНИЯ В ТАЙВАНЕ

Разработка новых проектов и тесная работа с дистрибьюторами всего мира является главным ключом компании к успеху. Инженеры и конструкторы компании Buffalo Machinery непрерывно улучшают и модернизируют конструкции станков, неустанно стремясь создать инновационный продукт. Каждый год, после исследования рынка и тесного общения с поставщиками, компания запускает в серийное производство от 2 до 4 новых проектов современного оборудования.

АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА



С учетом современных требований производства, одним из направлений деятельности АО «Балтийская Промышленная Компания» является автоматизация производства.

В данном направлении наша компания предлагает как автоматизированные системы загрузки-выгрузки деталей, от простейших систем с барфидером и улавливателем до роботов и манипуляторов, так и автоматизированные линии производства конкретных деталей. Благодаря широкой номенклатуре поставляемого оборудования мы предлагаем нашим Заказчикам варианты решений для разных задач.



ТОКАРНЫЕ СТАНКИ 01

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарные обрабатывающие центры Microcut Challenger мод. LT-42/52/65

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер детали: Ø210x460 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



Токарный станок мод. LT-52

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Линейные направляющие по осям X и Z

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая наклонная станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Жесткость шпинделя обеспечивается 4-мя коническими двухрядными роликовыми подшипниками
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Большое отверстие в шпинделе – 42/52/65 мм
- Высокая скорость вращения шпинделя – 6000 об/мин
- Высокая мощность привода шпинделя – 11 кВт постоянно, 15 кВт – 30 мин
- Ускоренные перемещения по осям X и Z – 30 м/мин
- Большой выбор револьверных головок
- Время индексации револьверной головки между соседними позициями всего 0,79 сек
- Ось «С» и фрезерная функция значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, осевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE
- Широкий выбор опций



Улавливатель деталей (опция)



Гидравлическая револьверная головка (стандартная комплектация)



Гидравлическая револьверная головка с креплением VDI (опция)



Револьверная головка с приводным инструментом и осью «С» (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	LT-42	LT-52	LT-65
ЗОНА ОБРАБОТКИ				
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной	мм		500	
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом	мм		210	
Длина обрабатываемой заготовки	мм		460	
Угол наклона станины	град		30	
ШПИНДЕЛЬ				
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	6000	5000	4000
Мощность главного двигателя	кВт		11/15	
Диаметр гидравлического патрона	мм	169	210	210 (250)
Диаметр отверстия в шпинделе, под пруток	мм	42	52	65
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ				
Перемещение по оси X	мм		215	
Перемещение по оси Z	мм		520	
ПОДАЧИ				
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин		30	
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин		30	
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА (СТАНДАРТ)				
Количество позиций револьверной головки	шт		12 или 8	
Сечение резца	мм		25x25, Ø32	
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА С ПРИВОДНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ SAUTER VDI30 или VDI40 (ОПЦИЯ)				
Количество позиций револьверной головки	шт		8/12	
Крепление инструмента			VDI40/VDI30	
Мощность приводного инструмента	кВт		3,7	
Максимальная скорость вращения приводного инструмента	об/мин		4000	
ЗАДНЯЯ БАБКА				
Перемещение пиноли задней бабки	мм		50	
Диаметр пиноли задней бабки	мм		65	
Конус пиноли задней бабки			Морзе 4	
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ				
Емкость бака для охлаждающей жидкости	л		140	
Максимальный расход охлаждающей жидкости	л/мин		55	
Емкость масляного бака для смазки	л		2	
Максимальный расход масла	л/мин		0,13	
Потребление электроэнергии	кВт		30	
ТОЧНОСТЬ				
Точность позиционирования	мм		±0,005	
Повторяемость	мм		0,005	
МАССА И ГАБАРИТЫ				
Масса	кг		3200	
Габариты (ДхШхВ)	мм		2500x1820x1680	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc Oi-TD или Siemens 828D
- 12-ти позиционная револьверная головка LS-200
- Слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- 3-х кулачковый гидравлический патрон
- Задняя бабка с гидравлическим приводом выдвижения пиноли
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Поддон для сбора стружки
- Комплект выравнивающих опор
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Ось «С» и револьверная головка Baruffaldi мод. TBMA-160 (VDI40) на 8 приводных инструментов
- Револьверная головка с креплением VDI30/VDI40 на 12/8 инструментов
- 3-х кулачковые гидравлические патроны Ø250 и 305 мм
- Устройство измерения инструмента Renishaw
- Транспортер стружки
- Главный двигатель повышенной мощности
- Устройство подачи прутка (барфидер) FEDEK DH-65L
- Улавливатель деталей
- Система подачи СОЖ через инструмент
- Гидравлический люнет

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарные обрабатывающие центры Microcut Challenger серии HT/HTL

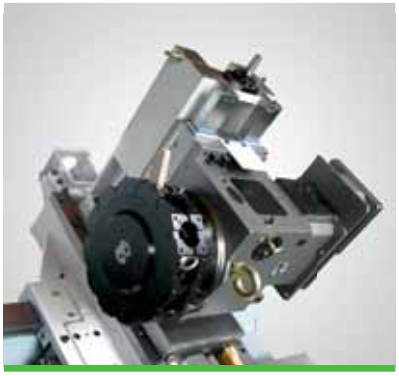
Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер детали: Ø450x750, Ø450x1250



Токарный станок мод. 52HT



Барфидер мод. DH65 для станков серии LT и HT



Дополнительная ось Y и ось C

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая наклонная станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Наклон станины 45 градусов оптимален для обработки деталей большого диаметра
- Жесткость шпинделя обеспечивается 4-мя коническими двухрядными роликовыми подшипниками
- Цельные, широкие направляющие скольжения коробчатого типа обеспечивают повышенную жесткость и точность как при тяжелых условиях резания, так и при финишных операциях
- Большое отверстие в шпинделе – 52/77/92 мм
- Высокая мощность привода шпинделя – 22 кВт постоянно, 26 кВт – 30 мин (в зависимости от модели)
- Увеличенный диаметр ШВП по оси Z до 50 мм гарантирует стабильную работу станка на максимальных режимах резания
- Время индексации револьверной головки между соседними позициями всего 0,9 сек.
- Большой выбор револьверных головок
- Ось «C» и фрезерная функция значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, осевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	52HT/HTL	76HT/HTL	92HT/HTL
ЗОНА ОБРАБОТКИ				
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной	мм	600		
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом	мм	450		
Длина обрабатываемой заготовки	мм	750/1250		
Угол наклона станины	град	45		
ШПИНДЕЛЬ				
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	4500	3000	2500
Мощность главного двигателя	кВт	11/15 (15/18,5)	15/18,5 (18,5/22)	18,5/22 (22/26)
Диаметр гидравлического патрона	мм	200 (250)	250 (305)	305 (380)
Диаметр отверстия в шпинделе, под пруток	мм	51	76	90
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ				
Перемещение по оси X	мм	305		
Перемещение по оси Y (опция)	мм	±55		
Перемещение по оси Z	мм	750/1250		
ПОДАЧИ				
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	24		
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	24		
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА (СТАНДАРТ)				
Количество позиций револьверной головки	шт	8/12		12/8
Сечение резца	мм	25x25, Ø40		32x32, Ø50
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА С ПРИВОДНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ (ОПЦИЯ)				
Крепление инструмента		VDI40	VDI40	VDI40/VDI50
Количество позиций револьверной головки	шт	12		8/12
Мощность приводного инструмента	кВт	5,5		5,5
Максимальная скорость вращения инструмента	об/мин	4000		
ЗАДНЯЯ БАБКА				
Перемещение пиноли задней бабки	мм	120		
Диаметр пиноли задней бабки	мм	90		
Конус пиноли задней бабки		Морзе 5		
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ				
Емкость бака для охлаждающей жидкости	л	185		
Максимальный расход охлаждающей жидкости	л/мин	65		
Емкость масляного бака для смазки	л	2		
Максимальный расход масла	л/мин	0,13		
ТОЧНОСТЬ				
Точность позиционирования	мм	±0,005		
Повторяемость	мм	0,005		
МАССА И ГАБАРИТЫ				
Масса	кг	5500/8000		
Габариты (ДхШхВ)	мм	4114x1846x2016	4614x1846x2016	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc Oi-TD или Siemens 828D
- 12-ти позиционная револьверная головка LS-200
- Слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- 3-х кулачковый гидравлический патрон
- Задняя бабка с гидравлическим приводом выдвижения пиноли
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Поддон для сбора стружки
- Комплект выравнивающих опор
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Ось «C» и револьверная головка Baruffaldi мод. TBMA-200 (VDI40), 12 приводных инструментов
- Ось «C» и ось «Y», револьверная головка Sauter VDI40, 12 приводных инструментов
- Револьверная головка с креплением VDI Baruffaldi мод. TB-200 VDI40 на 12 инструментов
- 3-х кулачковые гидравлические патроны Ø250 и 305 мм
- Устройство измерения инструмента Renishaw
- Транспортер стружки
- Главный двигатель повышенной мощности
- Устройство подачи прутка (барфидер) FEDEK DH-65L
- Улавливатель деталей
- Система подачи СОЖ через инструмент
- Гидравлический люнет

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарный обрабатывающий центр Microcut Challenger 117 HT

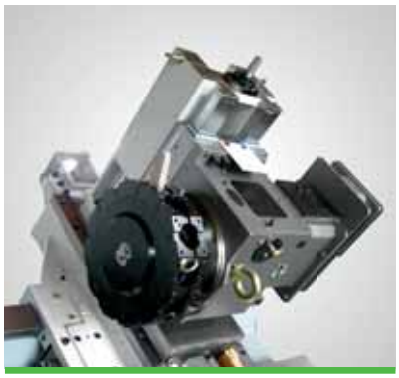
Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер детали: от 700x1300 мм до 700x3800 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



Токарный станок мод. 117HT/1500

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ





Дополнительная ось Y и ось C

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая наклонная станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Наклон станины 45 градусов оптимален для обработки деталей большого диаметра
- Жесткость шпинделя обеспечивается 4-мя коническими двухрядными роликовыми подшипниками
- Цельные, широкие направляющие скольжения коробчатого типа обеспечивают повышенную жесткость и точность как при тяжелых условиях резания, так и при финишных операциях
- Большое отверстие в шпинделе под пруток – 117 мм
- Высокая мощность привода шпинделя – 30 кВт постоянно, 37 кВт – 30 мин
- Ось «С» и фрезерная функция значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, осевое и радиальное сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции
- Дополнительная ось Y совместно с осью С и «фрезерной функцией» позволяет выполнять полноценное фрезерование, сверление, растачивание и другие операции за один установ.
- Время индексации револьверной головки между соседними позициями всего 0,9 сек
- Большой выбор револьверных головок

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	117 НТ			
		1500	2000	3000	3800
ЗОНА ОБРАБОТКИ					
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной	мм	900			
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной	мм	700			
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом	мм	700			
Длина обрабатываемой заготовки	мм	1300	1800	2800	3800
Максимальная масса детали, установленной в центрах	кг	2000			
Максимальная масса детали, установленной в центрах и люнете	кг	3000			
Угол наклона станины	град	45			
ШПИНДЕЛЬ					
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	1500			
Мощность главного двигателя	кВт	30/37			
Торец шпинделя		A2-11			
Диаметр гидравлического патрона	мм	450			
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	155			
Диаметр отверстия под пруток	мм	117			
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ					
Перемещение по оси X	мм	385			
Перемещение по оси Z	мм	1500	2000	3000	4000
Перемещение по оси Y (опция)	мм	±40			
ПОДАЧИ					
Ускоренное перемещение по оси X/Z/Y	м/мин	20			
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА (СТАНДАРТ)					
Количество позиций револьверной головы	шт	12			
Сечение резца	мм	32x32, Ø60			
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА С ПРИВОДНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ (ОПЦИЯ)					
Посадочный размер под инструментальные блоки		VDI60/BMT85			
Максимальное количество оборотов приводного инструмента	об/мин	3000			
Количество позиций револьверной головы		12			
ЗАДНЯЯ БАБКА					
Перемещение пиноли задней бабки	мм	150			
Диаметр пиноли задней бабки	мм	150			
Перемещение задней бабки	мм	1245	1500	2500	3500
Конус пиноли задней бабки		Морзе 5			
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ					
Емкость бака для охлаждающей жидкости	л	185			
Максимальный расход охлаждающей жидкости	л/мин	65			
Емкость масляного бака для смазки	л	2			
Максимальный расход масла	л/мин	0,13			
ТОЧНОСТЬ					
Точность позиционирования	мм	±0,005/300			
Повторяемость	мм	0,005			
МАССА И ГАБАРИТЫ					
Масса станка	кг	12000	14000	16000	17000
Длина станка	мм	5800	6500	7200	8200
Ширина станка	мм	2500			

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 0i-TD, с дисплеем 10,4”, и Manual Guide i 12-ти позиционная гидравлическая револьверная голова LS-320 с набором держателей для резцов: прижимы и фиксаторы по 8 шт.
- Разъем Ethernet и слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- Гидравлический патрон Ø450 мм
- Задняя бабка с гидравлическим приводом выдвижения пиноли
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ (давление 4 бар)
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Поддон для сбора стружки
- Комплект выравнивающих опор
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Револьверная голова Baruffaldi TBYR-320 BMT75, 12 приводных инструментов (фрезерная функция), ось «C» и ось «Y»
- Револьверная голова Baruffaldi TBMA-320 VDI60 12 приводных инструментов (фрезерная функция) и ось «C»
- Фильтр СОЖ и масляный сепаратор
- Система подачи СОЖ через инструмент с давлением 20 бар
- Гидравлический патрон Ø500 мм вместо гидравлического патрона Ø450 мм
- Устройство измерения инструмента с ручным выдвижением
- Полностью автоматическое устройство измерения инструмента
- Транспортер стружки с баком для стружки
- Подготовка станка для подключения барфидера
- Улавливатель деталей
- Автоматическое закрытие/открытие двери
- Гидравлический люнет SLU-4 (Ø30-Ø245 мм)
- Кондиционер электрошкафа

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарный обрабатывающий центр с двумя приводными револьверными головами и противошпинделем мод. DUAL500

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер детали: Ø190x350 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



Токарный станок мод. DUAL500

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Жесткие коробчатые направляющие по всем осям

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Время рабочего цикла станка уменьшается на 50% за счет различных видов одновременной обработки с помощью верхней и нижней револьверных головок с приводным инструментом, например, обработка наружного и внутреннего диаметра, обработка наружного диаметра со сверлением, а также обработка двумя головками синхронно
- Дополнительная ось Y совместно с осью C и «фрезерной функцией» позволяет выполнять полноценное фрезерование, сверление, растачивание и другие операции за один установ
- Шпиндель и противошпиндель имеют функцию позиционирования с точностью 0,015 град
- Точная синхронизация вращения шпинделя и противошпинделя позволяет выполнять передачу детали для её обработки с другой стороны без остановки вращения
- Резание с форсированными режимами может быть выполнено с применением новейших инструментальных материалов
- Для автоматизации изготовления деталей на станке дополнительно могут быть установлены цанговые патроны с цангами, улавливатель деталей и барфидер (устройство подачи прутка)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	DUAL500
ЗОНА ОБРАБОТКИ		
Расстояние между шпинделями	мм	750
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки основным шпинделем и субшпинделем	мм	190
Наибольшая длина обрабатываемой детали	мм	350
ОСНОВНОЙ ШПИНДЕЛЬ И СУБШПИНДЕЛЬ		
Диаметр гидравлического патрона	мм	150
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	6000
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	52 станд. 61/76/91 опция
Диаметр отверстия в шпинделе при использовании барфидера	мм	42 станд. 52/65/80 опция
Мощность главного двигателя для Fanuc	кВт	15/18,5
Мощность главного двигателя для Siemens	кВт	16,8/22
Посадочный размер под токарный патрон		A2-5
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ		
Перемещение по оси X1	мм	135
Перемещение по оси X2	мм	135
Перемещение по оси Z1	мм	450
Перемещение по оси Z2	мм	440
Перемещение по оси Y (только верхняя револьверная головка)	мм	±40
Перемещение по оси B (субшпиндель)	мм	525
ПОДАЧИ		
Ускоренное перемещение по оси X1, X2	м/мин	18
Ускоренное перемещение по оси Z1, Z2	м/мин	24
Ускоренное перемещение по оси Y	м/мин	6
Ускоренное перемещение по оси B	м/мин	24
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА ВЕРХНЯЯ И НИЖНЯЯ		
Количество позиций револьверной головки	шт	12 (VDI30)
Сечение резца	мм	20x20
Мощность приводного инструмента	кВт	3,5
Максимальная скорость вращения инструмента	об/мин	6000
ТОЧНОСТЬ		
Точность позиционирования	мм	±0,005
Повторяемость	мм	0,005
МАССА И ГАБАРИТЫ		
Масса станка	кг	5600
Габариты станка (ДхШхВ)	мм	3500x1600x1960

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 32i или Siemens 840D
- Две 12-ти позиционных револьверных головки с приводным инструментом Duplomatic (Италия)
- Слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- Гидравлический патрон Ø150 мм для основного шпинделя и субшпинделя
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ
- Трехцветная сигнальная лампа
- Транспортер стружки с баком для стружки
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Цанговый патрон 42/B6
- Цанговый патрон 60/B6
- Цанга (размер Ø10-14,5 мм)
- Цанга (размер Ø15-60 мм)
- Автоматическое устройство измерения инструмента Renishaw для шпинделя
- Автоматическое устройство измерения инструмента Renishaw для субшпинделя
- Улавливатель деталей
- Устройство подачи прутка (барфидер) FEDEK DH-65 (Ø прутка 5-65 мм, длина прутка 1200 мм)
- Устройство подачи прутка (барфидер) FEDEK DH-65L (Ø прутка 5-65 мм, длина прутка 1550 мм)
- Подготовка станка для подключения барфидера
- Масляный сепаратор

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарный обрабатывающий центр с фрезерной функцией, осью Y и противошпинделем мод. LT-42MSY

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер детали: Ø130x200 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



Токарный станок мод. LT-42MSY

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Коробчатые направляющие по всем осям

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая наклонная станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Точная синхронизация вращения шпинделя и противошпинделя позволяет выполнять передачу детали для ее обработки с двух сторон без остановки вращения
- Жесткость шпинделя обеспечивается 4-мя коническими двухрядными роликовыми подшипниками
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Высокая скорость вращения как основного так и противошпинделя, позволяют выполнить обработку деталей с максимальным качеством при минимальном машинном времени
- Ось «С» и фрезерная функция значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, осевое и вне осевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции
- Ось «Y» с перемещением ±35 мм позволяет выполнять такие операции, как резьбофрезерование, полнобъемное фрезерование поверхностей и другие технологические операции
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	LT-42MSY
ЗОНА ОБРАБОТКИ		
Максимальное расстояние между шпинделями	мм	320
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой основным шпинделем и субшпинделем		130
Наибольшая длина обрабатываемой детали	мм	200
ОСНОВНОЙ ШПИНДЕЛЬ И СУБШПИНДЕЛЬ		
Диаметр гидравлического патрона (опция)	мм	150
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	6000
Диаметр отверстия под пруток	мм	42
Мощность главного двигателя	кВт	5,5/7,5
Торец шпинделя		A2-5
ПРОТИВОШПИНДЕЛЬ		
Диаметр гидравлического патрона (опция)	мм	150
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	6000
Диаметр отверстия под пруток	мм	38
Мощность главного двигателя	кВт	3,7/5,5
Торец шпинделя		A2-5
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ		
Перемещение по оси X	мм	170
Перемещение по оси Z1	мм	320
Перемещение по оси Y	мм	±35
Перемещение по оси Z2 (противошпиндель)	мм	310
ПОДАЧИ		
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	24
Ускоренное перемещение по оси Z1	м/мин	24
Ускоренное перемещение по оси Y	м/мин	10
Ускоренное перемещение по оси Z2	м/мин	24
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА		
Количество позиций револьверной головки	шт	12 (VDI30)
Сечение резца	мм	20x20, Ø25
Мощность привода оси «C»	кВт	2,2/3,75
Максимальная скорость вращения инструмента	об/мин	4500
ТОЧНОСТЬ		
Точность позиционирования	мм	±0,005
Повторяемость	мм	0,005
МАССА И ГАБАРИТЫ		
Масса станка	кг	4200
Габариты станка (ДхШхВ)	мм	2400x1500x1720

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 0i-TD
- 12-ти позиционная револьверная головка с приводным инструментом VDI30
- Шпиндель и противошпиндель с функцией работы в режиме оси «C»
- Слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- Цанговый патрон для основного шпинделя и субшпинделя (DIN 161E)
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Гидравлическая система с охлаждением
- Система подачи СОЖ
- Полностью закрытая рабочая зона
- Интерфейс для подключения барфидера
- Система автоматического выключения станка
- Трехцветная сигнальная лампа
- Система обдува воздухом
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Комплект выравнивающих опор
- Комплект инструмента и ЗИП
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Гидравлический патрон Ø150 мм для основного шпинделя или субшпинделя
- Система подачи СОЖ высокого давления
- Улавливатель деталей
- Транспортер для деталей
- Транспортер стружки с баком
- Устройство измерения инструмента Renishaw с ручной установкой
- Масляный сепаратор (дисковый)
- Система очистки СОЖ от масла
- Стабилизатор напряжения для станка
- Устройство подачи прутка (барфидер) FEDEK DH-65L (Ø прутка 5-65 мм, длина прутка 1550 мм)

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

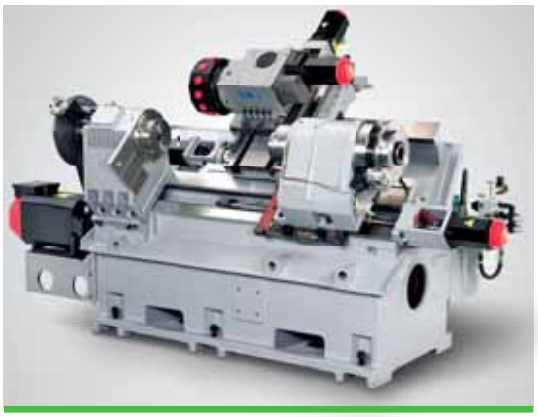
Токарные обрабатывающие центры с фрезерной функцией и противошпинделем моделей UT-200S, UT-200SM и UT-200SY

Производитель: ACCUWAY (Тайвань)
Размер детали: Ø260x495 мм



Токарный станок мод. UT-200SM

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Коробчатые направляющие по всем осям

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая наклонная станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Шпиндель и противошпиндель имеют функцию позиционирования с точностью 0,015 град
- Точная синхронизация вращения шпинделя и противошпинделя позволяет выполнять передачу детали для ее обработки с другой стороны без остановки вращения
- Жесткость шпинделя обеспечивается 4-мя коническими двухрядными роликовыми подшипниками
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Большое отверстие в шпинделе – 52/65 мм
- Высокая мощность привода шпинделя – 11 кВт постоянно, 15 кВт – 30 мин
- Ось «С» и фрезерная функция значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, осевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	UT-200S С ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ		UT-200SM С ФРЕЗЕРНОЙ ФУНКЦИЕЙ И ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ		UT-200SY С ФРЕЗЕРНОЙ ФУНКЦИЕЙ, ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ И ОСЬЮ Y	
ЗОНА ОБРАБОТКИ							
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой основным шпинделем	мм	260		286		240	
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой субшпинделем	мм	260		286		240	
Наибольшая длина обрабатываемой детали	мм	495		495		440	
ОСНОВНОЙ ШПИНДЕЛЬ		**Стандарт**	**Опция**	**Стандарт**	**Опция**	**Стандарт**	**Опция**
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	4500	4000	4500	4000	4500	4000
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	62	76	62	76	62	76
Диаметр отверстия в шпинделе при использовании барфидера	мм	52	65	52	65	52	65
Мощность главного двигателя	кВт	11/15		11/15		11/15	
Диаметр гидравлического патрона	мм	200		200		200	
Посадочный размер под токарный патрон		A2-6		A2-6		A2-6	
СУБШПИНДЕЛЬ							
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	6000		6000		6000	
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	56		56		56	
Диаметр отверстия в шпинделе при использовании барфидера	мм	45		45		45	
Мощность главного двигателя	кВт	5,5/7,5		5,5/7,5		5,5/7,5	
Диаметр гидравлического патрона	мм	150		150		150	
Посадочный размер под токарный патрон		A2-5		A2-5		A2-5	
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ							
Перемещение по оси X	мм	220		220		220	
Перемещение по оси Y	мм	-		-		±50	
Перемещение по оси Z	мм	600		600		570	
Перемещение по оси B	мм	625		625		585	
ПОДАЧИ							
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	20		20		20	
Ускоренное перемещение по оси Y	м/мин	-		-		10	
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	20		20		20	
Ускоренное перемещение по оси B	м/мин	20		20		20	
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА VDI							
Количество позиций револьверной головки	шт	12		12		12	
Крепление инструмента		VDI30		VDI30		VDI300	
Мощность привода оси «C»	кВт	-		3,7		2,2	
Максимальная скорость вращения инструмента	об/мин	-		6000		4000	
Угол индексации оси «C»	град	-		0,015		4000	
ТОЧНОСТЬ							
Точность позиционирования	мм	±0,005		±0,005		±0,005	
Повторяемость	мм	0,005		0,005		0,005	
МАССА И ГАБАРИТЫ							
Масса	кг	4000		4500		4500	
Габариты (ДхШхВ)	мм	2900x1600x1700		2900x1600x1700		3200x1700x1800	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 0i-TD
- 12-ти позиционная револьверная головка для станка UT-200S
- 12-ти позиционная револьверная головка для приводного инструмента Duplomatic (Италия) для станка UT-200SM
- Слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- 3-х кулачковый гидравлический патрон Ø200 мм для основного шпинделя и Ø150 мм для субшпинделя
- Мягкие кулачки – 3 комплекта, твердые кулачки – 1 комплект
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ (4 бар)
- Трехцветная сигнальная лампа
- Транспортер стружки с баком для стружки
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 31i
- Увеличение диаметра отверстия шпинделя для барфидера до 65 мм
- Цанговый патрон с набором цанг
- Автоматическое устройство измерения инструмента Renishaw для шпинделя
- Автоматическое устройство измерения инструмента Renishaw для субшпинделя
- Улавливатель деталей
- Устройство подачи прутка (барфидер) FEDEK DH-65L
- Гидравлический люнет

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарные обрабатывающие центры с фрезерной функцией, осью Y и противошпинделем мод. UT-300Y, UT-300LY, UT-300SM, UT-300SY

Производитель: ACCUWAY (Тайвань)
Размер детали: Ø450x615/1145 мм



Токарный станок мод. UT-300SY

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Токарный станок мод. UT-300Y

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая наклонная станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Шпиндель и противошпиндель имеют функцию позиционирования с точностью 0,015 град
- Точная синхронизация вращения шпинделя и противошпинделя позволяет выполнять передачу детали для ее обработки с другой стороны без остановки вращения
- Жесткость шпинделя обеспечивается 4-мя коническими двухрядными роликовыми подшипниками
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Большое отверстие в шпинделе – 75/90 мм
- Высокая мощность привода шпинделя – 15 кВт постоянно, 18,5 кВт – 30 мин
- Ось «С» и фрезерная функция значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, осевое и внеосевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции
- Ось Y с перемещением ±50 мм позволяет выполнять такие операции, как резьбофрезерование, полнобъемное фрезерование поверхностей и другие технологические операции
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	UT-300Y/LY С ФРЕЗЕРНОЙ ФУНКЦИЕЙ И ОСЬЮ Y		UT-300SM С ФРЕЗЕРНОЙ ФУНКЦИЕЙ И ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ		UT-300SY С ФРЕЗЕРНОЙ ФУНКЦИЕЙ, И ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ И ОСЬЮ Y	
ЗОНА ОБРАБОТКИ							
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой основным шпинделем	мм	450		420		450	
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой субшпинделем	мм	-		375		375	
Наибольшая длина обрабатываемой детали	мм	615/1145		610		610	
Максимальная длина обрабатываемой детали	мм	-		610/1170		610	
ОСНОВНОЙ ШПИНДЕЛЬ		**Стандарт**	**Опция**	**Стандарт**	**Опция**	**Стандарт**	**Опция**
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	3500	2700	3500	2700	3500	2700
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	86	101	86	101	86	101
Диаметр отверстия в шпинделе при использовании барфидера	мм	75	90	75	90	75	90
Диаметр гидравлического патрона	мм	250	300	250	300	250	300
Мощность главного двигателя	кВт	15/18,5		15/18,5		15/18,5	
Посадочный размер под токарный патрон		A2-8		A2-8		A2-8	
СУБШПИНДЕЛЬ							
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	-		6000		6000	
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	-		56		56	
Диаметр отверстия в шпинделе при использовании барфидера	мм	-		45		45	
Мощность двигателя	кВт	-		5,5/7,5		5,5/7,5	
Диаметр гидравлического патрона	мм	-		150		150	
Посадочный размер под токарный патрон		-		A2-5		A2-5	
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ							
Перемещение по оси X	мм	275		300		275	
Перемещение по оси Z	мм	750/1250		750/1250		750	
Перемещение по оси B	мм	-		780/1100		660	
Перемещение по оси Y	мм	±50		-		±50	
ПОДАЧИ							
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	20		20		20	
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	24		24		24	
Ускоренное перемещение по оси B	м/мин	-		24		24	
Ускоренное перемещение по оси Y	м/мин	10		-		10	
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА							
Количество позиций револьверной головки	шт	12		12		12	
Крепление инструмента		VDI40		VDI40		VDI40	
Мощность привода оси «C»	кВт	3,7		4,5		4,5	
Максимальная скорость вращения инструмента	об/мин	4000/5000		4000/5000		4000/5000	
Угол индексации оси «C»	град	0,015		0,015		0,015	
ТОЧНОСТЬ							
Точность позиционирования	мм	±0,005		±0,005		±0,005	
Повторяемость	мм	0,005		0,005		0,005	
МАССА И ГАБАРИТЫ							
Масса	кг	6500/7500		5900		6500	
Габариты (ДхШхВ)	мм	3500x2000x1800		3000x1800x1800		3500x2000x1800	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 0i-TD
- 12-ти позиционная револьверная головка для приводного инструмента Duplomatic (Италия)
- Слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- Гидравлический патрон Ø250 мм для основного шпинделя и Ø150 мм для субшпинделя
- Мягкие кулачки – 3 комплекта, твердые кулачки – 1 комплект
- Автоматическая система смазки направляющих
- Система подачи СОЖ (4 бар)
- Трехцветная сигнальная лампа
- Транспортер стружки с баком для стружки
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 31i
- Увеличение диаметра отверстия шпинделя для барфидера до 90 мм
- Автоматическое устройство измерения инструмента Renishaw для шпинделя
- Автоматическое устройство измерения инструмента Renishaw для субшпинделя
- Улавливатель деталей
- Устройство подачи прутка (барфидер) FEDEK DH-65L
- Цанговый патрон

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарный станок с ЧПУ мод. MicroPanther 446

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер детали: Ø446x600 мм

MICROCUT
THE CHALLENGER



Токарный станок мод. MicroPanther 446

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Система ЧПУ Siemens 802DSL (стандартная комплектация)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Горизонтальная станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Передача вращения двигателя производится непосредственно на шпиндель (ременная передача)
- Жесткость шпинделя обеспечивается 4-мя коническими двухрядными роликовыми подшипниками
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность
- Большое отверстие в шпинделе – 52 мм
- 8-ми позиционная револьверная головка
- Время индексации револьверной головки между соседними позициями всего 0,79 сек
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



3-х кулачковый гидравлический патрон (опция)



Гидравлическая револьверная головка (стандартная комплектация)



Штурвалы по осям X и Z и джойстик (стандартная комплектация)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	MICROPANTHER 446
ЗОНА ОБРАБОТКИ		
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной	мм	446
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом	мм	240
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над выемкой	мм	546
Наибольшая длина обрабатываемой детали	мм	600
ШПИНДЕЛЬ		
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	3000
Диаметр патрона	мм	200
Отверстие в шпинделе	мм	52
Посадочный размер под токарный патрон		A2-5
Мощность главного двигателя	кВт	5,5/7,5
РАБОЧАЯ ЗОНА		
Перемещение суппорта по оси X	мм	250
Перемещение суппорта по оси Z	мм	760
ПОДАЧИ		
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	15
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	15
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА		
Количество позиций револьверной головки	шт	8
Сечение резца	мм	20x20
ЗАДНЯЯ БАБКА		
Перемещение пиноли задней бабки	мм	165
Диаметр пиноли задней бабки	мм	65
Конус пиноли задней бабки		Морзе 4
ТОЧНОСТЬ		
Точность позиционирования по X/Z	мм	±0,005
Повторяемость по X/Z	мм	0,005
СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ		
Производительность насоса подачи охлаждающей жидкости	л/мин	80
Давление насоса подачи охлаждающей жидкости	кг/см²	7
МАССА И ГАБАРИТЫ		
Масса станка	кг	2100
Длина	мм	2230
Ширина	мм	1620
Высота	мм	1790

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Siemens 828D
- Горизонтальная 8-ми позиционная револьверная головка
- 3-х кулачковый ручной патрон Ø200 мм
- Слот для карты памяти
- Электронные штурвалы осей X и Z
- Задняя бабка с ручным приводом выдвижения пиноли
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ
- Лампа освещения рабочей зоны
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Поддон для сбора стружки
- Комплект выравнивающих опор
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- 3-х кулачковый гидравлический патрон Ø160 мм с отверстием 40 мм
- Неподвижный люнет
- Подвижный люнет
- Набор держателей для резцов на револьверную головку

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарные станки с ЧПУ Microcut Challenger мод. BNC-1800/BNC-2200/BNC-2600

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер детали: Ø475x1000-1500 мм/Ø650x1000-4000 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



Токарный станок мод. BNC-1860

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Токарный станок мод. BNC-2600



Обороты шпинделя 3500-4500 об/мин (стандартная комплектация)



Подвижный пульт управления со штурвалами по осям X и Z и джойстиком (стандартная комплектация)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Горизонтальная станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Жесткость шпинделя обеспечивается 4-мя коническими двухрядными роликовыми подшипниками
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность
- Увеличенный диаметр ШВП по оси Z до 50 мм гарантирует стабильную работу станка на максимальных режимах резания
- Выемка в станине (ГАП) для обработки крупногабаритных деталей типа «диск»
- Высокая скорость вращения шпинделя – до 4500 об/мин
- Мощный главный привод – 15/22 кВт
- Большое отверстие в шпинделе – до 153 мм
- Расположение револьверной головки возможно как перед деталью, так и за деталью (левая/правая)
- Оси «С» и «Y» значительно расширяют технологические возможности станка, позволяет производить фрезерование, внеосевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции
- Ось «С» и фрезерная функция значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, осевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	BNC-1800	BNC-2200	BNC-2600
ЗОНА ОБРАБОТКИ				
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной	мм	475	550	650
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом	мм	240	310	410
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над выемкой	мм	710	790	890
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной	мм	460	500	550
Длина выемки от торца шпинделя	мм	248	283	283
Наибольшая длина обрабатываемой детали	мм	1000/1500	1000/1500 2000/3000 4000	1000/1500 2000/3000 4000
Наибольшая масса обрабатываемой детали	кг	1500	2000	2000
ШПИНДЕЛЬ				
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	100-4500	80-3500 (82 мм) 80-2400 (106 мм)	80-3500 (82 мм) 80-2400 (106 мм) 100-1480 (153 мм)
Диаметр патрона	мм	200	250/315	250/315/400/500
Отверстие в шпинделе	мм	65	82 (106)	82 (106, 153)
Посадочный размер под токарный патрон		D1-6	A1-8/D1-8 (82 мм) A1-11/D1-8 (106 мм)	A1-8/D1-8 (82 мм) A1-11/D1-8 (106 мм) A2-11/D1-8 (153 мм)
Мощность главного двигателя	кВт	7,5/11 (11/15)	11/15 (15/22)	11/15 (15/22)
Максимальный крутящий момент	Нм	287 (400)	405 (667/977)	405 (667/977)
РАБОЧАЯ ЗОНА				
Перемещение суппорта по оси X	мм	260	345	345
Перемещение суппорта по оси Y (опция)	мм	-	±40	±40
Перемещение суппорта по оси Z	мм	1180/1680	1150/1650/2150/3050/4050	1150/1650/2150/3050/4050
ПОДАЧИ				
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	15	15	15
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	15	15	15
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА				
Количество позиций револьверной головки	шт	8	8	8
Сечение резца	мм	25x25	25x25	25x25
Время смены инструмента	с	0,42	0,42	0,42
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА С ПРИВОДНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ, ОСЬ «С»				
Количество позиций револьверной головки	шт	-	8	8
Сечение резца	мм	-	VDI40	VDI40
Мощность привода инструмента	кВт	-	3,7	3,7
Скорость вращения инструмента	об/мин	-	4000	4000
ЗАДНЯЯ БАБКА				
Перемещение пиноли задней бабки	мм	150	150	150
Диаметр пиноли задней бабки	мм	80	80	80
Конус пиноли задней бабки		Морзе 4	Морзе 5	Морзе 5
ТОЧНОСТЬ				
Точность позиционирования по X/Z	мм	±0,005	±0,005	±0,005
Повторяемость по X/Z	мм	0,005	0,005	0,005
МАССА И ГАБАРИТЫ				
Масса	кг	3000/3530	3900/4400/4900/6250/7500	4150/4650/5150/6450/7800
Длина	мм	3030/3530	3190/3690/4190/5190/6190	3190/3690/4190/5190/6190
Ширина	мм	1935	2245	2245
Высота	мм	2022	2050	2050

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Siemens 828D
- Исполнение шпиндельной бабки с отверстием в шпинделе Ø65/82 мм
- Горизонтальная 8-ми позиционная револьверная головка
- 3-х кулачковый ручной патрон Ø200/250 мм (Ø отверстия в патроне 55/76 мм)
- Слот для карты памяти
- Электронные штурвалы осей X и Z
- Задняя бабка с ручным приводом выдвижения пиноли
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Поддон для сбора стружки
- Комплект выравнивающих опор для установки станка
- Инструментальный ящик с инструментом для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Fanuc 0i-TD
- 3-х кулачковый ручной патрон Ø250, Ø315 мм
- 3-х кулачковый ручной патрон Ø400, 500 мм
- Комплект мягких кулачков к 3-х кулачковому ручному патрону
- 3-х кулачковый гидравлический патрон Ø250 мм
- 3-х кулачковый гидравлический патрон Ø305 мм
- Исполнение шпиндельной бабки с отверстием в шпинделе Ø106 или 153 мм
- Вертикальная 4-х позиционная револьверная головка
- Револьверная головка Baruffaldi мод. TB160 VDI 40, 8 инструментов
- Ось «С» и револьверная головка Baruffaldi мод. TBMA160 VDI 40, 8 приводных инструментов
- Ось «С» и ось «Y», револьверная головка Baruffardi TBYA160 VDI 40, 8 приводных инструментов
- Главный двигатель повышенной мощности 15/22 кВт
- Переносной пульт с маховичком
- Задняя бабка с гидравлическим приводом выдвижения пиноли
- Задняя бабка с диаметром пиноли 100 мм вместо 80 мм
- Транспортер стружки
- Неподвижный люнет Ø20-200 мм
- Неподвижный люнет Ø150-410 мм
- Система подачи охлаждающей жидкости через инструмент (20 бар)
- Полностью закрытая рабочая зона

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарные станки с ЧПУ Microcut Challenger мод. BNC-2800A/BNC-3000/BNC-3500/BNC-4000

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер детали: Ø710x1000-6000 мм/
Ø760/890/1020x1000-6000 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

Токарный станок мод. BNC-28120A



Токарный станок мод. BNC-3120



Отверстие в шпинделе 106-355



Обороты шпинделя 3500-4500 об/мин (стандартная комплектация)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Горизонтальная станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Жесткость шпинделя обеспечивается 4-мя коническими двухрядными роликовыми подшипниками
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность
- Увеличенный диаметр ШВП по оси Z до 63 мм (или 80 мм для РМЦ свыше 3000 мм) гарантирует стабильную работу станка на максимальных режимах резания
- Выемка в станине (ГАП) для обработки крупногабаритных деталей типа «диск»
- Мощный главный привод – 15/22 или 22/33 кВт
- Большое отверстие в шпинделе – до 355 мм
- Расположение револьверной головки возможно как перед деталью, так и за деталью (левая/правая револьверная головка)
- Большой выбор револьверных головок
- Ось «С» и фрезерная функция значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, осевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции
- Возможность установки патронов диаметром до Ø1000 мм позволяет выполнять обработку деталей различной конфигурации
- Двухступенчатая коробка скоростей обеспечивает максимальный крутящий момент до 4000 Нм с плавной регулировкой оборотов внутри каждого диапазона вращения
- Большой выбор устанавливаемых подвижных, неподвижных, гидравлических и ручных люнетов позволяет подобрать необходимый вариант в зависимости от требований обработки
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	BNC-2800A	BNC-3000	BNC-3500	BNC-4000
ЗОНА ОБРАБОТКИ					
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной	мм	710	760	890	1020
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом	мм	370	420	550	680
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над выемкой	мм	970	1020	1150	1280
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной	мм	600	760	860	1000
Длина выемки от конца шпинделя	мм	372	372	372	372
Наибольшая длина обрабатываемой детали	мм	1000/2000/3000/ 4000/5000/6000	1000/2000/3000/ 4000/5000/6000	1000/2000/3000/ 4000/5000/6000	1000/2000/3000/ 4000/5000/6000
Наибольшая масса обрабатываемой детали	кг	3000	3000	3000	3000
ШПИНДЕЛЬ					
Отверстие в шпинделе	мм	153	106 стандарт (153, 230, 254, 355)	106 стандарт (153, 230, 254, 355)	106 стандарт (153, 230, 254, 355)
Отверстие в шпинделе при использовании гидравлического патрона (кроме мод. BNC-2800A)		91 мм	91 или 106 мм	91 или 106 мм	91 или 106 мм
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	125-1480	15-1480	15-1480	15-1480
Посадочный размер под токарный патрон		A2-11	A1-11/A2-11/ A2-15/A2-20	A1-11/A2-11/ A2-15/A2-20	A1-11/A2-11/ A2-15/A2-20
Мощность главного двигателя	кВт	15/22	22/33	22/33	22/33
Максимальный момент (для мод. BNC-2800A)	Нм	667/977	2700/4027	2700/4027	2700/4027
РАБОЧАЯ ЗОНА					
Перемещение суппорта по оси X	мм	425	455	455	550
Перемещение суппорта по оси Z	мм	1200/2200/3050/ 4050/5050/6050	1200/2200/3200/ 4200/5200/6200	1200/2200/3200/ 4200/5200/6200	1200/2200/3200/ 4200/5200/6200
ПОДАЧИ					
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	10	10	10	10
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	12	12	12	12
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА					
Количество позиций револьверной головки	шт	8	8	8	8
Сечение резца	мм	32x32	32x32	32x32	32x32
Время смены инструмента	с	0,42	0,42	0,42	0,42
ЗАДНЯЯ БАБКА					
Перемещение пиноли задней бабки	мм	230	230	230	230
Диаметр пиноли задней бабки	мм	125	125	125	125
Конус пиноли задней бабки		Морзе 6	Морзе 6	Морзе 6	Морзе 6
ТОЧНОСТЬ					
Точность позиционирования по X/Z	мм	±0,005	0,015	0,015	0,015
Повторяемость по X/Z	мм	0,005	0,01	0,01	0,01
МАССА И ГАБАРИТЫ					
Масса	кг	6000/7000/8200/ 9400/10600/ 11800	9000/10000/ 11000/12000/ 13000/14000	9500/10500/ 11500/12500/ 13500/14500	10000/11000/ 12000/13000/ 14000/15000
Длина	мм	3900/4900/5900/ 6900/7900/8900	3900/4900/5900/ 6900/7900/8900	3900/4900/5900/ 6900/7900/8900	3900/4900/5900/ 6900/7900/8900
Ширина	мм	2630	2630	2630	2800
Высота	мм	2170	2230	2230	2295

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Siemens 828D
- Исполнение шпиндельной бабки с отверстием в шпинделе Ø82/106 мм
- Горизонтальная 8-ми позиционная револьверная головка
- Слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- Задняя бабка с ручным приводом выдвижения пиноли
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Поддон для сбора стружки
- Комплект выравнивающих опор для установки станка
- Инструментальный ящик с инструментом для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Fanuc 0i-TD
- 3-х кулачковый гидравлический патрон Ø250 мм, Ø305 мм, Ø380 мм, Ø450 мм
- 3-х кулачковый ручной патрон Ø315 мм, Ø400 мм, Ø500 мм, Ø630 мм, Ø800 мм, Ø1000 мм
- 4-х кулачковый ручной патрон Ø400 мм, Ø500 мм, Ø630 мм, Ø800 мм, Ø1000 мм
- Вертикальная 4-х позиционная револьверная головка
- Револьверная головка Baruffaldi мод. TB200 VDI 40/VDI50, 12/8 инструментов
- Револьверная головка Baruffaldi мод. TBMA200 VDI 40/VDI50, 12/8 приводных инструментов и осью «C»
- Исполнение шпиндельной бабки с отверстием в шпинделе Ø153 мм, Ø230 мм, Ø254 мм, Ø355 мм
- Дополнительный патрон с обратной стороны шпиндельной бабки
- Переносной пульт с маховичком
- Транспортер стружки
- Неподвижный люнет Ø20-200 мм, Ø150-410 мм, Ø250-600 мм
- Подвижный люнет Ø20-200 мм
- Система подачи охлаждающей жидкости через инструмент
- Полная защита станка
- Задняя бабка с гидравлическим приводом выдвижения пиноли
- Задняя бабка с диаметром пиноли 100 мм вместо 80 мм

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Тяжелые токарные станки с ЧПУ Microcut Challenger мод. BNC-5000/BNC-6500

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер детали: Ø1300/1600x3000-12000 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



Токарный станок мод. BNC-5000

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Мощность двигателя шпинделя – 60/75 кВт

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Тяжелая литая горизонтальная станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Жесткость шпинделя обеспечивается 4-мя коническими двухрядными роликовыми подшипниками
- Перемещение оси Z по рейке гарантирует стабильную работу станка на максимальных режимах резания
- Мощный главный привод – 60/75 кВт
- Расположение револьверной головки возможно как перед деталью, так и за деталью
- Ось «С» и фрезерная функция значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, осевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



Вертикальная 4-х позиционная револьверная головка со сменными блоками (стандартная комплектация)



Револьверная головка с приводным инструментом и осью «С» (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	BNC-5000	BNC-6500
ЗОНА ОБРАБОТКИ			
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной	мм	1300	1600
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом	мм	980	1280
Наибольшая длина обрабатываемой детали	мм	3000-12000	3000-12000
Наибольшая масса обрабатываемой детали	кг	10000	10000
ШПИНДЕЛЬ			
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	1-735	1-735
Отверстие в шпинделе	мм	153	153
Мощность главного двигателя	кВт	60/75	60/75
Максимальный момент	Нм	12259	12259
Посадочный размер под токарный патрон		A2-11	A2-11
РАБОЧАЯ ЗОНА			
Перемещение суппорта по оси X	мм	665	815
Перемещение суппорта по оси Z	мм	3000-12000	3000-12000
ПОДАЧИ			
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	10	10
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	10	10
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА			
Количество позиций револьверной головки	шт	4 (8, 12)	4 (8, 12)
Сечение резца	мм	100 (50)	100 (50)
ЗАДНЯЯ БАБКА			
Перемещение пиноли задней бабки	мм	230	230
Диаметр пиноли задней бабки	мм	240	240
Конус пиноли задней бабки		Морзе 6	Морзе 6
ТОЧНОСТЬ			
Точность позиционирования по X/Z	мм	0,015	0,015
Повторяемость по X/Z	мм	0,01	0,01
МАССА И ГАБАРИТЫ			
Масса для РМЦ=5000 мм	кг	24000	25000
Длина для РМЦ=5000 мм со стружкосборником	мм	11010	11010
Ширина	мм	3388	3388
Высота	мм	2680	2830

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 0iTD или Siemens 840DSL
- Вертикальная 4-х позиционная головка
- Отверстие в шпинделе – 153 мм
- Слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- Задняя бабка с ручным и электрическим приводом выдвижения пиноли
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Поддон для сбора стружки
- Комплект выравнивающих опор
- Комплект инструмента
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Револьверная головка на 12 инструментов Baruffaldi TB320/VDI50/12
- Ось «С» и револьверная головка на 12 приводных инструментов Baruffaldi мод. TBMA320/VDI60/12
- Шлифовальное устройство
- 4-х кулачковый ручной патрон Ø800 мм, Ø1000 мм, Ø1250 мм
- 3-х кулачковый ручной патрон Ø630 мм, Ø800 мм, Ø1000 мм
- 3-х кулачковый гидравлический патрон Ø525 мм, Ø600 мм
- Транспортер стружки
- Устройство измерения инструмента
- Неподвижные люнеты
- Держатель расточной оправки

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарные обрабатывающие центры с ЧПУ серии CL

Производитель: KINWA (Тайвань)
Расстояние между центрами: 1350/2150 мм



Токарный обрабатывающий центр мод. CL-650

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



3-х кулачковый патрон с гидравлическим зажимом



Жесткая револьверная головка

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Токарные обрабатывающие центры серии CL являются современными аналогами станков 16К20
- Конструкция направляющих выполнена по классической призматической схеме, за счет чего станки обладают высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Станки оснащены двухступенчатой шестеренчатой коробкой скоростей с максимальными оборотами шпинделя 1600 об/мин и 3-х кулачковым патроном диаметром 300 мм



Задняя бабка





Большой выбор люнетов



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	CL-560	CL-650
ЗОНА ОБРАБОТКИ			
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной	мм	560	650
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом	мм	265	370
Ширина станины	мм	400	
Расстояние между центрами	мм	1350/2150	
ШПИНДЕЛЬ			
Отверстие в шпинделе	мм	90	
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	1600	
Диаметр патрона	мм	300 (250)	
Посадочный размер под токарный патрон		A2-8	
Мощность главного двигателя	кВт	11/15	
Количество ступеней коробки скоростей	шт	2	
РАБОЧАЯ ЗОНА			
Перемещение суппорта по оси X	мм	280	
Перемещение суппорта по оси Z	мм	1260/2060	
ПОДАЧИ			
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	8	
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	8	
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА			
Количество позиций револьверной головки	шт	8	
Сечение резца	мм	25x25, Ø32	
Время смены инструмента	сек	0,6	
ЗАДНЯЯ БАБКА			
Перемещение пиноли задней бабки	мм	150	
Диаметр пиноли задней бабки	мм	112	
Конус пиноли задней бабки		Морзе 4	
ТОЧНОСТЬ			
Точность позиционирования по X/Z	мм	±0,005	
Повторяемость по X/Z	мм	0,005	
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Длина	мм	4900/5700	
Ширина	мм	1910	
Высота	мм	2000	
Масса станка	кг	3900/4725	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 0i Mate TD 8,4’
- Гризонтальная 8-ми позиционная револьверная голова, сечение резца 25x25/Ø40 мм
- Набор держателей для резцов на револьверную головку:
  - Держатель радиального токарного инструмента, 8 шт.
  - Держатель осевого токарного инструмента, 2 шт.
  - Держатель осевого расточного инструмента, 2 шт.
  - Держатель осевой для сверла MT3, 1 шт.
  - Держатель осевой для сверла MT4, 1 шт.
  - Втулки для осевого инструмента, 6 шт. (Ø10, Ø12, Ø16, Ø20, Ø25, Ø32 мм)
- 3-х кулачковый ручной патрон Ø300 мм
- Исполнение шпиндельной бабки с отверстием в шпинделе Ø90 мм/A2-8
- Максимальная скорость вращения шпинделя 1600 об/мин
- 2-х ступенчатая коробка скоростей с автоматическим переключением
- Главный двигатель мощностью 11/15 кВт
- Слот для карты памяти
- Выносной пульт управления с маховичком
- Задняя бабка с гидравлическим приводом выдвижения пиноли, диаметр пиноли Ø112 мм
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Неподвижный люнет 40-255 мм (роликовый)
- Неподвижный люнет 190-405 мм (роликовый)
- Подвижный люнет 30-186 мм
- Трансформатор к ЧПУ Fanuc для сети 380В, 50Гц
- Комплект выравнивающих опор для установки станка
- Инструментальный ящик с инструментом для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка

ОПЦИИ

- Транспортер стружки для РМЦ 1350 мм
- Транспортер стружки для РМЦ 2150 мм
- Револьверная голова VDI40 8 инструментов
- Система подачи СОЖ с давлением 5 бар
- Замена ручного патрона диаметром Ø300 мм на гидравлический патрон диаметром Ø250 мм (отверстие под пруток 75 мм)

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Универсальные токарно-винторезные станки серии LT

Производитель: KINWA (Тайвань)
Диаметр детали: Ø532, 660, 860, 1020 мм



Универсальный токарно-винторезный станок мод. LT-860x3050

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Универсальный токарно-винторезный станок мод. LT 530x1067

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Горизонтальная станина из высококачественного чугуна обладает высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Жесткость шпинделя обеспечивается 4-мя коническими двухрядными роликовыми подшипниками SKF или FAG
- Мощный главный привод
- Большое отверстие в шпинделе
- Большой выбор 3-х и 4-х кулачковых патронов
- Устройство индикации на 2 координаты (УЦИ)
- Все элементы электрического шкафа отвечают вропейским нормам CE

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	LT-530	LT-660	LT-860	LT-1020
ЗОНА ОБРАБОТКИ					
Диаметр обработки над станиной	мм	532	660	860	1020
Диаметр обработки над суппортом	мм	368	445	610	770
Диаметр обработки над выемкой в станине	мм	710	892	1170	1330
Длина выемки от патрона	мм	150	270	360	360
Максимальная длина заготовки	мм	767, 1067, 1667	1443, 2218, 2968, 3983	2050, 3050, 4050, 5050, 7050	2050, 3050, 4050, 5050, 7050
ШПИНДЕЛЬ					
Пределы частоты вращения	об/мин	35-2000	13-1200	12-1200	12-1200
Количество скоростей		12	12	16	16
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	58	104	104	104
Посадочный размер под токарный патрон		D1-6	D1-11	D1-11	D1-11
Мощность двигателя шпинделя	кВт	5,5	11	15	15
ПОДАЧИ					
Количество ступеней подач		36	36	90	90
Диапазон продольных подач	мм/об	0,037-1,04	0,037-1,04	0,06-0,89	0,06-0,89
Соотношение продольных и поперечных подач		1/2	1/2	1/2	1/2
Диаметр винта	мм	35	45	48	48
Шаг винта	мм	6	6	12	12
Число и шаг метрических резьб	мм	39 шагов; 0,2-14	39 шагов; 0,2-14	31 шаг; 1-14	31 шаг; 1-14
Число и шаг дюймовых резьб		44 шага; 2-72	44 шага; 2-72	40 шагов; 2-28	40 шагов; 2-28
РАБОЧАЯ ЗОНА					
Поперечное перемещение суппорта	мм	265	400	540	540
Перемещение верхних салазок	мм	145	242	220	220
ЗАДНЯЯ БАБКА					
Максимальный ход пиноли	мм	170	250	280	280
Диаметр пиноли	мм	60	80	100 (130)	100 (130)
Конус пиноли	мм	Морзе 4	Морзе 5	Морзе 6	Морзе 6
СТАНИНА					
Ширина направляющих станины	мм	300	400	560	560
Твердость направляющих станины	RC	52	52	52	52
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина	мм	2000, 2300, 2900	2900, 3700, 4500, 5500	4200, 5200, 6200, 7200, 8200	4200, 5200, 6200, 7200, 8200
Ширина	мм	1000	1200	1500	1500
Высота	мм	1400	1500	1600	1700
Масса	кг	1600, 1700, 1900	2500, 3000, 3200, 3700	4700-9500	4700-9500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон
- Вертикальный 4-х позиционный резцедержатель
- Автоматическая система смазки направляющих
- Система подачи СОЖ
- Лампа освещения рабочей зоны
- Защитные кожухи для ограждения патрона
- Поддон для сбора стружки
- Неподвижный люнет
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента
- Невращающиеся центры – 2 шт.
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

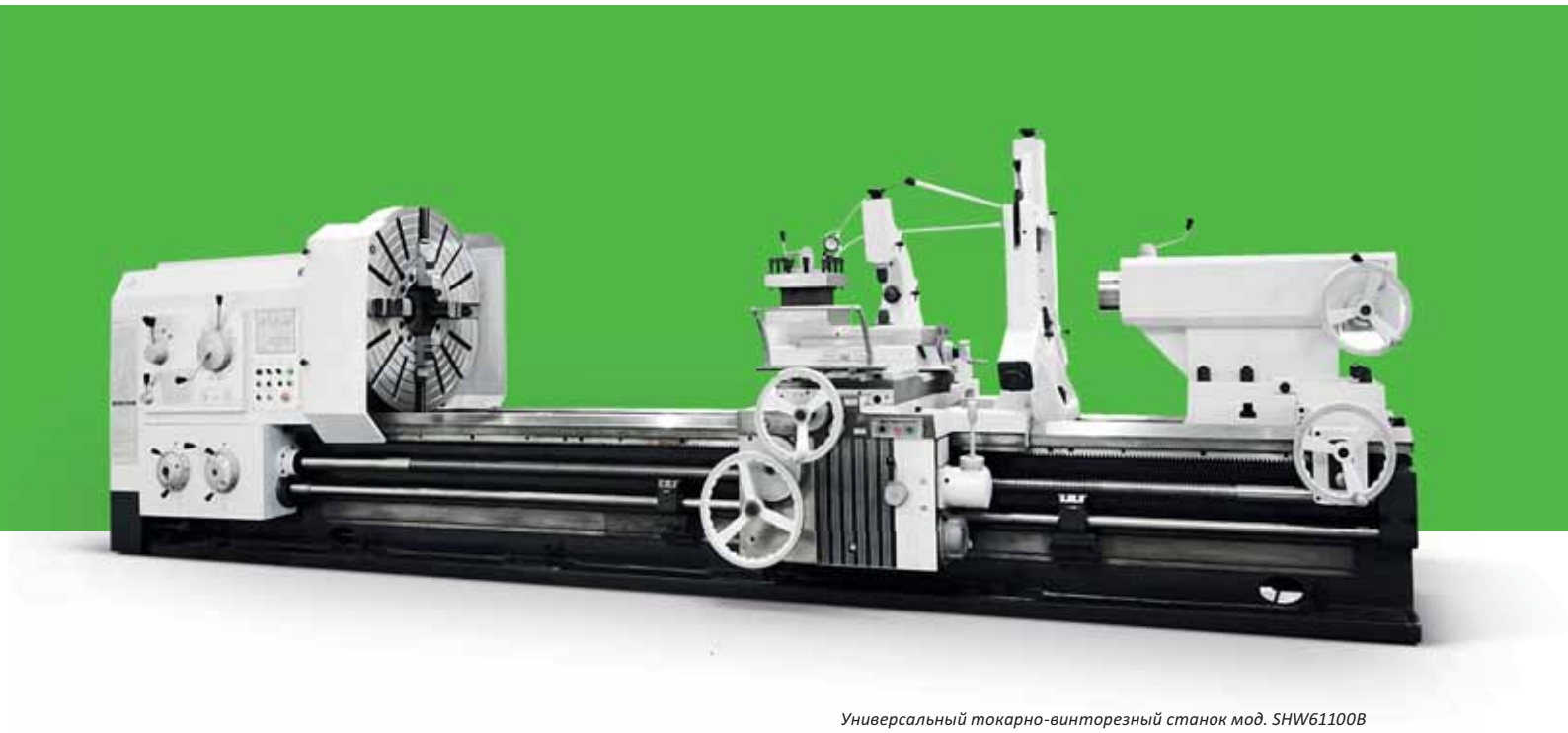
ОПЦИИ

- Устройство индикации (УЦИ)
- Неподвижный люнет
- 3-х и 4-х кулачковые патроны
- Планшайба
- Неподвижные люнеты большого диаметра
- Подвижные люнеты
- Конусная линейка
- Вращающиеся центры

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарно-винторезные станки мод. SHW6163, SHW6180, SHW1100B, SHW61125

Диаметр обрабатываемой детали: Ø630, 800, 1000, 1250, 1600, 2000 мм



Универсальный токарно-винторезный станок мод. SHW61100B



Устройство индикации (опция)



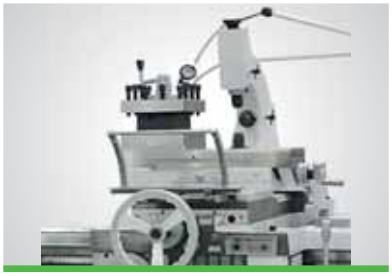
Моторизированная задняя бабка

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Горизонтальная станина из высококачественного чугуна обладает высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Жесткость шпинделя обеспечивается 4-мя коническими двухрядными роликовыми подшипниками
- Мощный главный привод
- Большое отверстие в шпинделе
- Длина обрабатываемой детали до 15000 мм
- Большой выбор 3-х и 4-х кулачковый патронов
- Устройство индикации на 2 координаты (УЦИ)
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



Планшайба большого диаметра



Приводные салазки



Большой выбор люнетов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	SHW6163	SHW6180	SHW61100B	SHW61125
ЗОНА ОБРАБОТКИ					
Диаметр обработки над станиной	мм	630	800	1000	1250
Диаметр обработки над суппортом	мм	350	480	610	865
Максимальная длина заготовки	мм	750, 1500, 2000, 3000-15000	1500, 3000-15000	1500, 3 000-15000	1500, 3 000-15000
Максимальный вес заготовки	кг	2000	2000	6000	6000
Диаметр обработки над выемкой	мм	800	1000	-	-
Ширина выемки	мм	300	310	-	-
ШПИНДЕЛЬ					
Пределы частоты вращения	об/мин	7,5-1000 (8,5-800)	5,4-720	2-200	2-200
Количество скоростей		18	18	21	21
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	104 (130)	104 (130)	130	130
Конус шпинделя		Морзе №5	Морзе №5	Ø140	Ø140
Мощность двигателя шпинделя	кВт	11 (15)	11 (15)	22	22
ПОДАЧИ					
Диапазон рабочих подач	мм/об	0,05-24,3	0,06-24,3	0,1-12	0,1-12
Количество ступеней подач		64	64	56	56
Соотношение продольных и поперечных подач		1/2	1/2	1/2	1/2
Шаг ходового винта	мм	12	12	12	12
Число и шаг метрических резьб		50 шагов; 1-240	50 шагов; 1-240	44 шага; 1-120	44 шага; 1-120
Число и шаг дюймовых резьб		26 шагов; 14-1	26 шагов; 14-1	31 шаг; 24-1/4	31 шаг; 24-1/4
Число и шаг модульных резьб		53 шага; 0,5-120	53 шага; 0,5-120	45шагов 0,5-60	45шагов 0,5-60
Число и шаг диаметральных резьб		24 шага; 28-1	24 шага; 28-1	38 шагов; 1/2-56	38 шагов; 1/2-56
РАБОЧАЯ ЗОНА					
Максимальное поперечное перемещение нижних салазок	мм	315	500	520	520
Максимальное перемещение верхних салазок	мм	200	200	300	300
ЗАДНЯЯ БАБКА					
Максимальный ход пиноли	мм	250	250	300	300
Диаметр пиноли	мм	100	100	160	160
Конус пиноли	мм	Морзе №5	Морзе №5	Морзе №5	Морзе №5
СТАНИНА					
Ширина направляющих станины	мм	550	600	755	755
Твердость направляющих станины	RC	52	52	52	52
МАССА					
Масса станка при РМЦ=3000 мм	кг	4650	4830	10700	11900

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Диаметр отверстия в шпинделе 104 мм
- 3-х кулачковый патрон
- Вертикальная 4-х позиционная головка
- Автоматическая система смазки направляющих
- Система подачи СОЖ
- Лампа освещения рабочей зоны
- Защитные кожухи для ограждения патрона
- Поддон для сбора стружки
- Неподвижный люнет
- Комплект «башмаков» и анкерных болтов
- Комплект инструмента
- Невращающиеся центры – 2 шт.
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Устройство индикации (УЦИ)
- Диаметр отверстия в шпинделе 130 мм
- 3-х и 4-х кулачковые патроны
- Планшайба
- Неподвижные люнеты большого диаметра
- Подвижные люнеты
- Конусная линейка
- Вращающиеся центры

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ ДИЛЕР



YU SHINE PRECISION MACHINE (Тайвань)

www.ysp.tw

СТАНКИ С МИРОВЫМ ИМЕНЕМ

Производственная площадь Yu Shine Precision Machine составляет 8500 кв. м. с возможностью выпуска вертикальных токарных станков: 250 - 300 единиц в год и токарно-карусельных станков: 60 - 80 единиц в год.

Качественная продукция компании Yu Shine Precision Machine широко применяется в производстве автомобилей и запчастей по всему миру.

Компания является поставщиком оборудования на такие заводы как: Honda, Enkei, CMW, SDK (Япония), GKN Group (Великобритания), AM Group (Франция), GM Group (США) и т. д. Станки компании Yu Shine Precision Machine успешно эксплуатируются в более чем 50-ти странах: Япония, США, Канада, Бразилия, Россия, Германия, Италия, Великобритания, Китай, Малайзия, Индонезия, Филиппины, Таиланд, Тайвань, Турция, Пакистан и другие.





ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЙ ОБРАБОТКИ

Преимуществом станков Yu Shine Precision Machine является качество литья, которому уделяется огромное внимание. Станки Yu Shine Precision Machine используются в отраслях промышленности, где требуется высокая жесткость для тяжелой обработки, обработки с высоким крутящим моментом, а также для высокоскоростной резки.

НАДЕЖНОСТЬ И КАЧЕСТВО ВСЕЙ ЛИНЕЙКИ ОБОРУДОВАНИЯ

Вертикально-токарные обрабатывающие центры компании Yu Shine Precision Machine торговой марки YSP уже долгое время считаются образцом надежности, производительности и оправданности цены. Операторы и инженеры предприятий, эксплуатирующих станки YSP, отдают должное уникальному сочетанию продуманной жесткой конструкции, высочайшей производительности, точности и надежности.



ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

02

ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

Вертикальные токарные станки с ЧПУ и фрезерной функцией

Производитель: YU-SHINE PRECISION MACHINE (Тайвань)
Диаметр детали: Ø650-1250 мм



БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

Токарно-карусельный станок мод. VL-1000HR



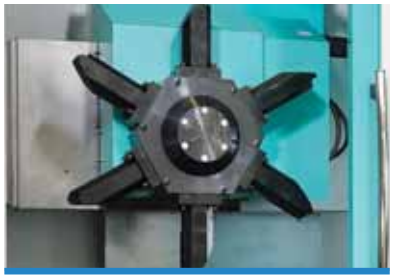
Исполнение станка может быть как с линейными, так и с коробчатыми направляющими

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» обладает высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Конструкция шпиндельного узла гарантирует стабильную работу в тяжелых условиях на больших подачах как при радиальных, так и при осевых нагрузках
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Вертикальное расположение оси Z обеспечивает наиболее стабильный режим резания по сравнению с токарными станками, имеющими горизонтальное расположение оси Z
- Балансировочная система станка построена на азотном аккумуляторе, обеспечивающем лучшие антивибрационные характеристики по сравнению с противовесными системами балансировки
- Двухступенчатый зажим детали (для снижения деформации)
- Расположение пульта управления возможно как с правой стороны, так и с левой стороны
- Высокая мощность привода шпинделя – 37/45 кВт
- Ось «С» и фрезерная функция значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, осевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE
- Широкий выбор опций



Гидравлический патрон (стандартная комплектация)



Вертикальная 6-ти позиционная резцедержка (опция)



Фрезерная головка с автоматической установкой и поворотом

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	VL-600HR/ HR+PT	VL-750HR/ HR+PT	VL-850HR/ HR+PT	VL-1000HR/ HR+PT	VL-1100HR/ HR+PT
ЗОНА ОБРАБОТКИ						
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	600	750	850	1000	1100
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки	мм	650	780	1000	1200	1250
Диаметр 3-х кулачкового гидравлического патрона	мм	305 (375)	375 (450) (525,600)	525 (600,800)	600 (800,1000)	800 (1000)
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	мм	500	800	750 (950)	750 (950)	1000
ШПИНДЕЛЬ						
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	22-2250	20-2000	20-1500	20-1200	20-600
Мощность главного двигателя	кВт	18,5/22 (30/37)	18/22 (30/37) (37/45)	18/22 (30/37) (37/45)	18/22 (30/37) (37/45)	37/45
РАБОЧАЯ ЗОНА						
Перемещение суппорта по горизонтали	мм	340	500	500	800	800
Перемещение ползуна по вертикали	мм	500	800	800 (1000)	800 (1000)	800 (1000)
ПОДАЧИ						
Пределы рабочих подач	мм/об	0,01-500	0,01-500	0,01-500	0,01-500	0,01-500
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	20	16	16	16	16
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	20	16	16	16	16
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА для серии HR						
Количество мест	шт	8 (10, 12)	8 (10, 12)	8 (10, 12)	12	12
Сечение инструмента	мм	32x32, Ø50	32x32	32x32	32x32	32x32, Ø50
ПРИВОДНАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА для серии PT						
Количество мест для приводного инструмента	шт	12	12	12	12	12
Скорость вращения приводного инструмента	об/мин	50-5000	50-5000	50-4000	50-4000	50-3500
Мощность двигателя привода инструмента	кВт	5,5/7,5	7,5/11	7,5/11	7,5/11	7,5/11
Крепление инструмента		VDI40, Ø40	VDI50, Ø50	VDI50, Ø50	VDI50, Ø50	VDI50, Ø50
ГАБАРИТЫ И МАССА						
Высота	мм	3100	3400	4285	4435	4500
Длина	мм	1510	1780	2300	2900	2520
Ширина	мм	3030	3855	4020	4020	4605
Масса	кг	6500	11000	13500	15000	18000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 0i-TD
- Револьверная головка на 8 инструментов
- Револьверная головка Baruffaldi на 12 инструментов с приводной функцией
- Транспортер стружки с баком
- 3-х кулачковый гидравлический самоцентрирующийся патрон
- Автоматическая система смазки направляющих
- Слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- Педаль управления зажимом патрона
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Трансформатор
- Комплект выравнивающих опор для установки
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Увеличение перемещения ползуна
- Увеличение высоты обрабатываемой детали
- Револьверная головка на 10 или 12 инструментов
- 6-ти позиционная резцедержка
- Кондиционер электрошкафа
- Датчики линейных перемещений Heidenhain для осей X и Z
- Главный двигатель повышенной мощности 30/37 кВт или 37/45 кВт
- Коробка скоростей шпинделя производства ZF (Германия)
- Устройство настройки инструмента Renishaw
- Автоматическая дверь

ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

Вертикальные токарные станки с ЧПУ и фрезерной функцией

Производитель: YU-SHINE PRECISION MACHINE (Тайвань)
Диаметр детали: Ø750-1000 мм



БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

Токарно-карусельный станок мод. VLR-850ATC+C



ЧПУ Fanuc 0i-TD

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» обладает высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Конструкция шпиндельного узла гарантирует стабильную работу в тяжелых условиях на больших подачах как при радиальных, так и при осевых нагрузках
- Вертикальное расположение оси Z обеспечивает наиболее стабильный режим резания по сравнению с токарными станками, имеющими горизонтальное расположение оси Z
- Балансировочная система станка построена на азотном аккумуляторе, обеспечивающем лучшие антивибрационные характеристики по сравнению с противовесными системами балансировки
- Двухступенчатый зажим детали (для снижения деформации)
- Расположение пульта управления возможно как с правой стороны, так и с левой стороны
- Высокая мощность привода шпинделя – 37/45 кВт
- Ось «С» и фрезерная функция значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, осевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции
- Конструкция станка выполнена с магазином инструментов на 12 позиций
- При комплектации станка фрезерной функцией, посадка инструмента выполняется на конус BT50
- Широкий выбор опций



Специальные зажимные приспособления



Ось «С», фрезерная функция и функция шлифования



Фрезерная головка с автоматической установкой и поворотом

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	VLR-750ATC/ATC +C	VLR-850ATC/ATC +C	VLR-1000ATC/ATC +C
ЗОНА ОБРАБОТКИ				
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	750	850	1000
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки	мм	780	1000	1200
Диаметр 3-х кулачкового гидравлического патрона	мм	375 (450, 525, 600)	600 (800)	600 (800, 1000)
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	мм	650	800	800
ПЛАНШАЙБА				
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	20-2000	20-1500	20-1200
Мощность главного двигателя	кВт	18,5/22 (37/45)	18,5/22 (37/45)	18,5/22 (37/45)
ФРЕЗЕРНЫЙ ШПИНДЕЛЬ ТОЛЬКО ДЛЯ СЕРИИ «ATC+C»				
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	0-2400	0-2400	0-2400
Мощность главного двигателя	кВт	7,5/11	7,5/11	7,5/11
РАБОЧАЯ ЗОНА				
Перемещение суппорта по горизонтали	мм	550	600	645
Перемещение ползуна по вертикали	мм	650	800	800
ПОДАЧИ				
Пределы рабочих подач	мм/об	0,01-500	0,01-500	0,01-500
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	20	20	16
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	20	20	16
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА				
Количество мест	шт	12	12	12
Сечение инструмента	мм	32x32, Ø50	32x32, Ø50	32x32, Ø50
Посадочный конус		BT50	BT50	BT50
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Длина	мм	4200	4280	4280
Ширина (со стружкосборником)	мм	2550	2650	2800
Высота	мм	4380	4680	4680
Масса станка	кг	14500	15500	16500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 0i-TD
- Магазин инструментов на 12 позиций
- Транспортер стружки с баком
- 3-х кулачковый гидравлический самоцентрирующийся патрон
- Автоматическая система смазки направляющих
- Слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ
- Полностью закрытая рабочая зона
- Трансформатор
- Комплект выравнивающих опор для установки
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- ЧПУ Fanuc 31i или Siemens 828D
- Кондиционер электрошкафа
- Датчики линейных перемещений Heidenhain для осей X и Z
- Главный двигатель повышенной мощности 37/45 кВт
- Коробка скоростей шпинделя пр-ва ZF
- Увеличение диаметра гидравлического патрона
- Устройство измерения инструмента Renishaw
- Автоматическая дверь
- Кран-балка для погрузки и выгрузки деталей
- Фильтр для СОЖ с масляным сепаратором
- Система подачи СОЖ через инструмент с давлением 20 бар
- Станция очистки СОЖ с бумажным фильтром

ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

Токарно-карусельные станки с ЧПУ и фрезерной функцией

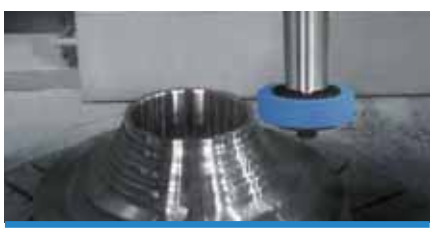
Производитель: YU-SHINE PRECISION MACHINE (Тайвань)
Диаметр детали: Ø1100-2800 мм



Токарно-карусельный станок мод. VL-2500ATC+C

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ





Ось «С», фрезерная функция и функция шлифования

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» обладает высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Конструкция шпиндельного узла гарантирует стабильную работу в тяжелых условиях на больших подачах как при радиальных, так и при осевых нагрузках
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Вертикальное расположение оси Z обеспечивает наиболее стабильный режим резания по сравнению с токарными станками, имеющими горизонтальное расположение оси Z
- Большой выбор магазинов инструмента
- Возможно специальное исполнение станка со сменными планшайбами
- Высокая мощность привода шпинделя
- Ось «С» и фрезерная функция значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, внеосевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



Фрезерная головка с автоматической установкой и поворотом



Магазин на 30,40 инструментов (опция)



Устройство измерения инструмента (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	VL-1000ATC/ ATC+C	VL-1200ATC/ ATC+C	VL-1600ATC/ ATC+C	VL-2000ATC/ ATC+C	VL-2500ATC/ ATC+C
ЗОНА ОБРАБОТКИ						
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки	мм	1200	1600	2000	2500	3000
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	1100	1350	1800	2300	2800
Диаметр планшайбы	мм	1000	1250	1600	2000	2500
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	мм	950 (1250)	1250 (1650)	1250 (1650)	1600 (2000)	1600 (2000)
Наибольшая масса обрабатываемой заготовки	кг	4000	5000	8000	15000	15000
ПЛАНШАЙБА						
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	2-600	2-300	2-256	2-200	2-160
Номинальный момент на планшайбе	Нм	10000	12500	18500	46000	62700
Мощность главного двигателя	кВт	37/45	37/45 (60/75)	37/45 (60/75)	60/75 (75/100)	60/75 (75/100)
РАБОЧАЯ ЗОНА						
Перемещение суппорта по горизонтали	мм	1350	1475	1675	2275	2525
Перемещение ползуна по вертикали	мм	800 (1100)	900 (1200)	900 (1200)	1100 (1500)	1100 (1400)
Перемещение поперечины	мм	500	800	800	1150	1150
ПОДАЧИ						
Пределы рабочих подач	мм/об	0,01-50	0,01-50	0,01-50	0,01-50	0,01-50
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	12	12	12	12	10
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	10	10	10	10	10
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА						
Количество мест в магазине	шт	12	12	12	12	12 (16, 30, 40)
Конус хвостовика	мм	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Максимальный вес инструмента	кг	50	50	50	50	50
ФРЕЗЕРНЫЙ ШПИНДЕЛЬ (+ОСЬ «С») только для серии «ATC+C»						
Скорость вращения шпинделя	об/мин	2400	2400	2400	2400	2400
Номинальный момент на фрезерном шпинделе	Нм	550	550	550	730	730
Мощность двигателя фрезерного шпинделя	кВт	7,5/11 (15/18,5)	7,5/11 (15/18,5)	7,5/11 (15/18,5)	11/15 (18/22)	11/15 (18/22)
ПОЛЗУН						
Сечение ползуна	мм	230x230	250x250	250x250	280x280	280x280
ГАБАРИТЫ И МАССА						
Длина	мм	4120	4700	5050	5050	5400
Ширина (со стружкосборником)	мм	5600	5800	6300	7600	7600
Высота	мм	5320	5500	5500	6700	6700
Масса	кг	24000	32000	35000	43000	52000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 0i-TD
- Магазин на 12 инструментов (16 инструментов для серии ATC+C)
- Транспортер стружки с баком для СОЖ
- Коробка скоростей для шпинделя ZF (Германия)
- Станция охлаждения коробки скоростей шпинделя
- Планшайба с 4-мя кулачками
- Крепление инструмента к ползуну с хвостовиком BT50
- Система подъема-опускания поперечины с гидравлическим зажимом в 4-х точках
- Автоматическая система смазки направляющих
- Слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ (7 кг/см²)
- Система навигации поперечины
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Трансформатор
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- ЧПУ Fanuc 31i вместо ЧПУ Fanuc 0i-TD
- Магазин на 30, 40, 60 или 90 инструментов
- Увеличение перемещения ползуна
- Увеличение высоты колонны
- Главный двигатель повышенной мощности
- Кондиционер электрошкафа
- Система подачи СОЖ через шпиндель
- Система измерения инструмента Renishaw TS-20
- Система измерения детали Renishaw RMP-60
- Датчики линейных перемещений Heidenhain для осей X и Z
- Увеличение размера экрана ЧПУ с 8,4'' до 10,4''
- Manual Guide к системе ЧПУ Fanuc 0i-TD
- Планшайба с гидравлическим зажимом с 3-мя, 4-мя или 6-ю кулачками
- Каленые кулачки
- Система крепления инструмента к ползуну с V-образными пазами
- Коробка скоростей для осей X и Z с редукцией 1:3

ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

Токарно-карусельные станки с ЧПУ и фрезерной функцией

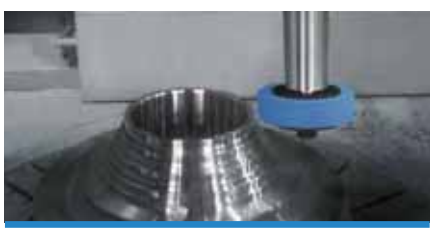
Производитель: YU-SHINE PRECISION MACHINE (Тайвань)
Диаметр детали: Ø3400-7000 мм



Токарно-карусельный станок мод. VL-4000ATC+C

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ





Ось «С», фрезерная функция и функция шлифования

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» обладает высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Конструкция шпиндельного узла гарантирует стабильную работу в тяжелых условиях на больших подачах как при радиальных, так и при осевых нагрузках
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Вертикальное расположение оси Z обеспечивает наиболее стабильный режим резания по сравнению с токарными станками, имеющими горизонтальное расположение оси Z
- Большой выбор магазинов инструмента
- Возможно специальное исполнение станка со сменными планшайбами
- Высокая мощность привода шпинделя
- Ось «С» и фрезерная функция значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, внеосевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



Сменные столы-спутники (опция)



Магазин на 30,40 инструментов (опция)



Устройство измерения инструмента (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	VL-3000ATC/ATC+C	VL-4000ATC/ATC+C	VL-5000ATC/ATC+C	VL-6000ATC/ATC+C
ЗОНА ОБРАБОТКИ					
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки	мм	3500	5000	6000	7000
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	3400	4600	6000	7000
Диаметр планшайбы	мм	3000	4000	5000	6000
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	мм	1800 (2200)	1800 (2200)	2600	2600
Наибольшая масса обрабатываемой заготовки	кг	20000	30 000 (40000)	80000	100000
ПЛАНШАЙБА					
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	2-120	2-60	2-50	2-20
Номинальный момент на планшайбе	Нм	68000	125 000	140000	160000
Мощность главного двигателя	кВт	60/75 (75/100)	60/75 (75/100)	60/75 (75/100)	60/75 (75/100)
РАБОЧАЯ ЗОНА					
Перемещение суппорта по горизонтали	мм	2775	2775	-100+3000	-100+4000
Перемещение ползуна по вертикали	мм	1100 (1400)	1500	2200	2200
Перемещение поперечины	мм	1150	1150 (1500)	1800	1800
ПОДАЧИ					
Пределы рабочих подач	мм/об	0,01–50	0,01-50	0,01-50	0,01-50
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	10	10	10	10
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	10	10	10	10
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА					
Количество мест в магазине	шт	12 (16, 30, 40)	12 (16, 30, 40)	16 (24, 40)	16 (24, 40)
Конус хвостовика	мм	BT50	BT50	BT50	BT50
Максимальный вес инструмента	кг	50	50	50	50
ФРЕЗЕРНЫЙ ШПИНДЕЛЬ (+ОСЬ «С») только для серии «ATC+C»					
Скорость вращения шпинделя	об/мин	2500	0-2500	0-2500	0-2500
Номинальный момент на фрезерном шпинделе	Нм	730	960	960	960
Мощность двигателя фрезерного шпинделя	кВт	11/15 (18/22)	15/18,5	15/18,5	15/18,5
ПОЛЗУН					
Сечение ползуна	мм	280x280	280x280	400x400	400x400
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина	мм	6000	10000	12500	13000
Ширина (со стружкосборником)	мм	8170	8170	9000	9000
Высота	мм	6700	7000	9000	9000
Масса	кг	56000	82000	140000	170000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 0i-TD
- Магазин на 12 инструментов (16 инструментов для серии ATC+C)
- Транспортер стружки с баком для СОЖ
- Коробка скоростей для шпинделя ZF (Германия)
- Станция охлаждения коробки скоростей шпинделя
- Планшайба с 4-мя кулачками
- Крепление инструмента к ползуну с хвостовиком BT50
- Система подъема-опускания поперечины с гидравлическим зажимом в 4-х точках
- Автоматическая система смазки направляющих
- Слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ (7 кг/см²)
- Система навигации поперечины
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Трансформатор
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- ЧПУ Fanuc 31i вместо ЧПУ Fanuc 0i-TD
- Магазин на 30, 40, 60 или 90 инструментов
- Увеличение перемещения ползуна
- Увеличение высоты колонны
- Главный двигатель повышенной мощности
- Кондиционер электрошкафа
- Система подачи СОЖ через шпиндель
- Система измерения инструмента Renishaw TS-20
- Система измерения детали Renishaw RMP-60
- Датчики линейных перемещений Heidenhain для осей X и Z
- Увеличение размера экрана ЧПУ с 8,4'' до 10,4''
- Manual Guide к системе ЧПУ Fanuc 0i-TD
- Планшайба с гидравлическим зажимом с 3-мя, 4-мя или 6-ю кулачками
- Каленые кулачки
- Система крепления инструмента к ползуну с V-образными пазами
- Коробка скоростей для осей X и Z с редукцией 1:3

ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

Токарно-карусельные станки с ЧПУ с осью «С» и осью «Y»

Производитель: Yu-Shine Precision Machine (Тайвань)
Диаметр детали: Ø2000-4000 мм



БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ





Ось «С», фрезерная функция и функция шлифования

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» обладает высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Шпиндельный узел гарантирует стабильную работу в тяжелых условиях на больших подачах
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Балансировочная система станка построена на азотном аккумуляторе, обеспечивающим лучшие антивибрационные характеристики по сравнению с противовесными системами балансировки
- Большой выбор магазинов инструмента
- Высокая мощность привода шпинделя
- Оси «С» и «Y» значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, внеосевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	VL-1600YATC	VL-2000YATC	VL-3000YATC	VL-3500YATC
ЗОНА ОБРАБОТКИ					
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки	мм	2000	2500	3600	4000
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	2000	2500	3600	4000
Диаметр планшайбы	мм	1600	2000	3000	3500
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	мм	1000	800	2000	2000
Расстояние от торца ползуна до планшайбы	мм	1450	1100	1050-2350	1050-2350
Наибольшая масса обрабатываемой заготовки	кг	8000	15000	20000	35000
ПЛАНШАЙБА					
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	5-250	5-200	1-120	2-100
Мощность главного двигателя	кВт	37/45	37/45	60/75x2 шт.	60/75x2 шт.
ФРЕЗЕРНЫЙ ШПИНДЕЛЬ (ось «С»)					
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	5-2250	5-2250	5-2250	5-2250
Мощность двигателя фрезерного шпинделя	кВт	15/18,5	15/18,5	15/18,5	15/18,5
Конус хвостовика	-	BT50	BT50	BT50	BT50
Сечение резца	мм	40x40 (32x32)	40x40 (32x32)	40x40 (32x32)	40x40 (32x32)
РАБОЧАЯ ЗОНА					
Перемещение суппорта по горизонтали	мм	Л1000+П1150	Л1500+П1450	Л2200+П2200	Л2200+П2200
Перемещение ползуна по вертикали	мм	900	1200	1500	1500
Перемещение поперечины	мм	800	-	1300	1300
Перемещение стола (ось Y)	мм	1000	2500	3500	4000
ПОДАЧИ					
Пределы рабочих подач	мм/об	0,001-500	0,001-500	0,01-500	0,01-500
Ускоренное перемещение по оси X/Z/Y	м/мин	10	10	10	10
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА					
Количество мест в магазине	шт	24	16+60	16+60	16+60
Конус хвостовика	-	BT50	BT50	BT50	BT50
Максимальный вес инструмента	кг	50	50	50	50
ПОЛЗУН					
Сечение ползуна	мм	250x250	280x280	300x300	300x300
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина	мм	6800	10700	14400	15600
Ширина (со стружкосборником)	мм	5900	10200	10930	11 600
Высота	мм	6240	7490	8300	8300
Масса	кг	46000	110000	165000	182000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 31i
- Магазин инструмента
- Транспортер стружки с баком для СОЖ
- Коробка скоростей для шпинделя ZF (Германия)
- Станция охлаждения коробки скоростей шпинделя
- Планшайба с 4-мя кулачками
- Крепление инструмента к ползуну с хвостовиком BT50
- Система подъема-опускания поперечины с гидравлическим зажимом в 4-х точках
- Автоматическая система смазки направляющих
- Порт RS-232 и слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- Теплообменник электрошкафа
- Система подачи СОЖ (7 кг/см²)
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Трансформатор
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Siemens 840D
- Увеличение перемещения ползуна
- Увеличение высоты колонны
- Кондиционер электрошкафа
- Система подачи СОЖ через шпиндель
- Система измерения инструмента Renishaw TS-20
- Система измерения детали Renishaw RMP-60
- Система навигации поперечины
- Датчики линейных перемещений Heidenhain
- Планшайба с гидравлическим зажимом с 3-мя, 4-мя или 6-ю кулачками

ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

Универсальные одностоечные и двустоечные токарно-карусельные станки с УЦИ

Диаметр детали: Ø1600 мм, Ø2500, 3150 мм



Токарно-карусельный станок мод. ST160

Токарно-карусельный станок мод. SK25

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Пульт управления

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Закаленные и отшлифованные направляющие гарантируют высокую точность станка и долгий срок службы
- Исполнение станка с УЦИ или системой ЧПУ Siemens 802DSL (опция)
- За счет установки ШВП, серводвигателей и приводов подач производства Siemens (Германия) упрощается кинематика станка, а регулирование подач производится бесступенчато
- Высокоточные ШВП гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Устройство индикации упрощает работу на станке
- 4-х позиционная автоматическая револьверная головка позволяет производить смену инструмента с пульта оператора
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



Система цифровой идикации на 2 или 4 оси



ЧПУ Siemens для серии СТ160 (опция)



Два суппорта с независимым управлением

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	ST160	SK25	SK32
ЗОНА ОБРАБОТКИ				
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	1600	2500	3150
Диаметр планшайбы	мм	1400	2250	2500 (2830)
Наибольшая высота заготовки	мм	1000	1600 (2000, 2500)	1600 (2000, 2500)
Наибольшая масса заготовки	кг	8000	1000 (1200, 1600)	1000 (1200, 1600)
ШПИНДЕЛЬ				
Пределы частоты вращения планшайбы	об/мин	6,3-200	2-63	2-63
Количество скоростей планшайбы		16	16	16
Мощность двигателя шпинделя	кВт	30	55	55
Наибольший крутящий момент на планшайбе	кНм	16	63	63
РАБОЧАЯ ЗОНА				
Перемещение суппорта по горизонтали	мм	-20-1030		
Перемещение суппорта по вертикали	мм	800	1000 (1250)	1000 (1250)
Перемещение поперечины	мм	780	1250	1250
Максимальный угол наклона суппорта	град	± 30	± 30	± 30
ПОДАЧИ				
Скорость рабочих подач	мм/мин	0,2-500	0,25-90	0,25-90
Количество ступеней подач			16	16
Скорость ускоренных перемещений	м/мин	3000	1560	1560
Скорость перемещения поперечины	м/мин	440	440	440
Максимальное усилие резания правого суппорта	кН		35	35
Максимальное усилие резания левого суппорта	кН		30	30
Максимальное усилие реза	кН	25		
ИНСТРУМЕНТ				
Наибольшее сечение устанавливаемых резцов	мм	40x40	40x40	40x40
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Длина	мм	3500	5040	5840
Ширина	мм	2900	4400	5040
Высота	мм	3400	4350	4850
Масса	кг	14500	32000	37000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Устройство индикации Newall (Великобритания)
- ШВП по осям X и Z
- Двигатели и приводы подач Siemens (Германия)
- Контроллер Omron (Япония)
- Вертикальная 4-х позиционная головка
- Планшайба с 4-мя кулачками
- Автоматическая система смазки направляющих
- Лампа освещения рабочей зоны
- Защитные кожухи для ограждения патрона
- Токарный и расточной держатель инструмента
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Siemens 802D
- Система подачи СОЖ
- Шлифовальное устройство
- Токарный держатель инструмента
- Расточной держатель инструмента

ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

Тяжелые токарно-карусельные станки с ЧПУ и УЦИ

Диаметр детали: Ø4000-10000 мм



Токарно-карусельный станок мод. DL-400 с УЦИ

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Магазин инструмента (только для станков с ЧПУ)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Конструкция шпиндельного узла гарантирует стабильную работу в тяжелых условиях на больших подачах как при радиальных, так и при осевых нагрузках
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Высокая мощность привода шпинделя
- Ось «С» и фрезерная функция (возможно для станка с ЧПУ) значительно расширяют технологические возможности станка, позволяют производить фрезерование, внеосевое сверление и растачивание, нарезание резьбы и другие операции
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



Система цифровой индикации на 4 оси



Система ЧПУ Siemens 840D с программой ShopMill



Два суппорта с независимым управлением

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ	DL400 С УЦИ DL400CNC	DL500 С УЦИ DL500CNC	DL630 С УЦИ DL630CNC	DL800 С УЦИ DL800CNC	DL1000 С УЦИ DL100CNC
ЗОНА ОБРАБОТКИ						
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	4000	5000	6300	8000	10000
Диаметр планшайбы	мм	3150/3600	4000/4500	5700/6000	5700/6000/ 7100	7100/7500
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	мм	2000/2500/ 3150	2000/2500/ 3150/4000	3150/3500 4000/4500	4000/4500/ 5000	4000/4500/ 5000
Наибольшая масса заготовки	т	12/20/32	32/40/50	50/63/80/ 100/150	100/150/ 250/320	100/150/ 250320
ПЛАНШАЙБА						
Пределы частоты вращения планшайбы	об/мин	1,6-50/ 0,5-50	1,25-40/ 0,5-50	0,32-32	0,2-20	0,16-16
Наибольший крутящий момент на планшайбе	кНм	80/100	80/100/125	150/315/ 400/500	460/630	640
Мощность привода главного движения	кВт	55/75	55/75	90/110	125/132	132
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ						
Перемещение суппорта по вертикали	мм	1250/1400/ 1600/2000	1250/1400/ 1600/2000	1600/2000/ 2500/2760	2000/2500/ 2760	2520/2760
Перемещение суппорта по горизонтали	мм	-20-2265	-20-2765	-50-3400	-20-4400	-20-5400
Скорость рабочих подач	мм/мин	0,25-90	0,25-90	0,25-90	0,25-90	0,25-90
Скорость ускоренных перемещений	мм/мин	4000	4000	4000	4000	4000
Скорость перемещения поперечины	мм/мин	440	440	440	440	440
Наибольшее допустимое усилие резания правого суппорта	кН	35/40/50	35/40/50	50/63/80/ 100/125	80/100/125	80/100
Наибольшее допустимое усилие резания левого суппорта	кН	28/35	28/35	40/50/63 80/100	63/80/100	63/80
ПОЛЗУН						
Размеры ползуна (торец)	мм	220x220 (280x280)	220x220 (280x280)	280x280 (до 400x400)	320x320 (до 400x400)	320x320 (до 400x400)

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ или УЦИ на 4 координаты
- Транспортер стружки с баком для СОЖ
- Коробка скоростей для шпинделя ZF (Германия)
- Планшайба с 4-мя кулачками
- Крепление инструмента к ползуну с хвостовиком BT50
- Система подъема-опускания поперечины с гидравлическим зажимом в 4-х точках
- Система навигации поперечины
- Автоматическая система смазки направляющих
- Слот для карты памяти
- Электронный штурвал
- Кондиционер электрошкафа
- Система подачи СОЖ
- Защитные кожухи для ограждения рабочей зоны
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Магазин на 16, 30 или 40 инструментов (для станка с ЧПУ)
- Ось «С» и фрезерный шпиндель (для станка с ЧПУ)
- Шлифовальное устройство
- Увеличение перемещения ползуна
- Главный двигатель повышенной мощности
- Система подачи СОЖ через шпиндель
- Система измерения инструмента Renishaw TS-20 (для станка с ЧПУ)
- Система измерения детали Renishaw RMP-60 (для станка с ЧПУ)
- Датчики линейных перемещений Heidenhain
- Планшайба с гидравлическим зажимом с 3-мя, 4-мя или 6-ю кулачкам
- Каленые кулачки

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ ДИЛЕР



STARVISION MACHINERY (Тайвань)

http://www.starvision-tech.com

ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С МИРОВЫМ ИМЕНЕМ

Компания Starvision Machinery специализируется на производстве продольно-фрезерных центров различных вариантов. Компания Starvision Machinery производит станки высокого качества по доступным ценам и является одним из мировых лидеров по производству продольно-фрезерных обрабатывающих центров.

ПРОГРЕССИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА

Компания Starvision Machinery имеет большой профессиональный опыт в области исследований и разработок, сборки, контроля качества и продвижения продольно-фрезерных обрабатывающих центров.

Команда Starvision Machinery устанавливает высокие стандарты, внедряя в производство технические ноу-хау, что позволяет совершенствовать собственные технологии на постоянной основе.

Компания Starvision Machinery предлагает широкий ассортимент станков с линейными и коробчатыми направляющими с ходом по оси X от 2200 до 10200 мм и с ходом по оси Y от 1600 до 4500 мм. Модельный ряд включает станки с подвижными порталами, траверсами, колоннами; высокоскоростные и 5-осевые серии, а также специальные пакеты фрезерных головок.



AVEREX AUTOMATION (Тайвань)

www.averexcnc.com

ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Компания Averex Automation предлагает высокоскоростные обрабатывающие центры высокой точности. Станки Averex Automation отличаются уникальной конструкцией, обеспечивающей удобство использования и гибкость в решении поставленных задач для конечного потребителя.





Команда Averex Automation — это специалисты в области проектирования станков с ЧПУ. Каждый сотрудник компании — профессионал с более чем 20-летним стажем в области производства и продаж металлообрабатывающего оборудования.

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ВЕДУЩИХ МИРОВЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ

Для обеспечения высочайшего качества производимых станков, Averex Automation использует комплектующие ведущих мировых производителей:

- Сервоприводы и ЧПУ Fanuc;
- Поворотные столы Tsudakoma;
- ШВП Tsubaki;
- Роликовые линейные направляющие THK и т.д.



ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ 03

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Универсальные вертикально-фрезерные станки серии KMB с поворотной фрезерной головой

Вертикально-фрезерные станки серии POINT с позиционной системой ЧПУ и поворотной фрезерной головой

Производитель: KIHEUNG MACHINERY (Южная Корея)

Размер стола: от 1700x470 до 3900x950 мм



Фрезерный станок мод. KMB-U7



Фрезерный станок мод. POINT-U9

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ предлагает

ЭКСКЛЮЗИВНО

данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Система ЧПУ Heidenhain TNC124 (стандартная комплектация для мод. POINT)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станки серии POINT оснащены системой ЧПУ Heidenhain TNC124
- Мощная поворотная фрезерная голова позволяет проводить как горизонтальное и вертикальное фрезерование, так и фрезерование под любым углом
- За счет установки ШВП для перемещения всех осей, серводвигателя и привода подач производства Siemens (Германия), упрощается кинематика станка, а регулирование подач производится бесступенчато
- Высокоточные ШВП класса точности С3 гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Закаленные и отшлифованные направляющие гарантируют высокую точность станка и долгий срок службы
- Устройство индикации упрощает работу на станке
- Нагрузка стола 2000, 3000, 4000 кг в зависимости от модели
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



Выносной пульт с маховичком





Горизонтальный держатель инструмента (опция)



Горизонтальная фрезерная голова с вращением в двух плоскостях

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	KMB-U5/ POINT-U5	KMB-U6/ POINT-U6	KMB-U7/ POINT-U7	KMB-U9/ POINT-U9
СТОЛ					
Размер стола (ДхШ)	мм	1730x460	2200x550	2700x750 3300x750 3900x750	2700x950 3300x950 3900x950
Максимальная допустимая нагрузка	кг	2000	3000	4000	5000
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ					
Продольное перемещение	мм	1400	1600	2000 2600 3200	2000 2600 3200
Поперечное перемещение	мм	600	710	1000	1050
Расстояние между столом и шпинделем в вертикальном положении	мм	40-590	50-750	50-850	-20-900
Расстояние между столом и шпинделем в горизонтальном положении	мм	50-600	60-760	130-930	-10-910
ПОДАЧА					
Продольная и поперечная подача	мм/мин	2000	2000	2000	2000
Вертикальная подача	мм/мин	1000	1000	1000	1000
Продольная и поперечная ускоренная подача	мм/мин	5000	5000	5000	
Вертикальная ускоренная подача	мм/мин	2500	2500	2500	
ШПИНДЕЛЬ					
Конус		ISO50	ISO50	ISO50	ISO50
Количество скоростей	шт	12	12	18	12
Скорость вращения	об/мин	40-1720	40-1600	15-1080	40-1600
Мощность главного двигателя	кВт	7,5	11	11	15
Расстояние между колонной и центром вертикального шпинделя	мм	570	650	875	950
Расстояние между колонной и центром горизонтального шпинделя	мм	580	660	955	960
МАССА					
Масса станка	кг	7200	9600	18000 19200 20400	20400 24000 26400







Силовая поворотная фрезерная голова позволяет обрабатывать детали в различных плоскостях

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Поворотная фрезерная голова
- Устройство цифровой индикации (для мод. KMB)
- Система ЧПУ Heidenhain TNC124 (для мод. POINT)
- Датчики линейных перемещений по все осям
- Переносной пульт с маховичком
- Частотно-регулируемый привод подач
- ШВП по осям X, Y, Z
- Автоподача по осям X и Y
- Автоматический зажим/разжим инструмента
- Подвесной пульт управления
- Лампа освещения рабочей зоны
- Телескопическая защита
- Система подачи СОЖ в зону резания
- Набор инструментов и принадлежностей для обслуживания станка

ОПЦИИ

- Автоцикл (для мод. KMB)
- Горизонтальный держатель шпинделя («серьга»)

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Вертикальные обрабатывающие центры с линейными направляющими Challenger MM 430, MM 800, M-800

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: 900x410 мм, 900x520 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



Вертикальный обрабатывающий центр мод. M-800

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Система ЧПУ Siemens 828DSL с программой ShopMill (опция)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» обладает высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Высококлассные линейные направляющие позволяют перемещаться осям со скоростью 30 м/мин
- Скорость вращения шпинделя до 12000 об/мин гарантирует высокую чистоту обработки
- Высокомоментные сервоприводы напрямую соединены с шариковинтовыми передачами по всем осям
- Для упрощения загрузки/выгрузки деталей в станине конструктивно предусмотрена небольшая полость
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE
- Дополнительно устанавливаемый стружечный конвейер можно расположить как с правой, так и с левой стороны



Шнековый стружкосборник (опция)



Магазин на 24 инструмента типа «рука»



Поворотный стол, 4-я ось (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	ММ 430	ММ 800	М-800
СТОЛ				
Длина	мм	900	900	900
Ширина	мм	410	520	520
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	350	450	450
Т-обр. паз (кол-во/ширина/расстояние)	шт/мм/мм	4/16/100	5/16/80	5/16/80
ШПИНДЕЛЬ				
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	8000/10000	10000/12000	10000/12000
Конус шпинделя		ISO40 7:24	ISO40 7:24	ISO40 7:24
Мощность главного двигателя	кВт	5,5/7,5	7,5/11 (11/15)	7,5/11 (11/15)
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ				
Перемещение по оси X	мм	760	800	800
Перемещение по оси Y	мм	440	500	500
Перемещение по оси Z	мм	460	500	500
Расстояние от конуса шпинделя до стола	мм	100-560	100-600	100-600
Расстояние от конуса шпинделя до направляющих колонны	мм	475	595	595
ПОДАЧИ				
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	0-10000	0-10000	0-10000
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	24,24,24	30,30,24	30,30,30
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА				
Количество мест	шт	24 (16)	24 (20)	24 (30)
Тип магазина		рука (диск)	рука (диск)	рука
Хвостовик инструмента		BT40/CAT40/DIN69871	BT40/CAT40/DIN69871	BT/SK/DIN40
Максимальный вес инструмента	кг	8	8	8
Максимальный диаметр инструмента	мм	80	80	75
Максимальный диаметр инструмента при свободных соседних ячейках магазина	мм	125	125	125
Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ				
Емкость бака для СОЖ	л	210	210	210
ТОЧНОСТЬ				
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005	±0,005	±0,005
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,005	±0,005	±0,005
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Длина	мм	2200	2500	3838
Ширина	мм	2040	2760	2280
Высота	мм	2500	2922	2922
Масса станка	кг	4360	5400	4500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 828D с дисплеем 10,4”, Fanuc 0i-MD с дисплеем 8,4”, Heidenhain TNC620
- Главный двигатель мощностью 5,5/7,5 кВт для ММ-430
- Двигатель шпинделя мощностью 7,5/11 кВт для ММ-800
- Магазин на 24 инструментов типа «рука»
- Шпиндель 10000 об/мин
- Прямое резьбонарезание
- Полная защита рабочей зоны
- Линейные направляющие перемещения по всем осям
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Поддон для сбора стружки
- Телескопическая защита направляющих
- Освещение рабочей зоны

ОПЦИИ

- Замена магазина на 24 инструмента типа «рука» на магазин инструмента типа «диск»
- Система подачи СОЖ через шпиндель с давлением 20 бар
- Система подачи СОЖ через шпиндель с давлением 70 бар
- Пистолет для СОЖ
- Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- Бесконтактный датчик измерения инструмента Renishaw NC4
- Датчик измерения детали Renishaw OMP-60
- Поворотный стол 4-ая ось диаметром Ø170 мм
- Поворотный стол 4-ая ось диаметром Ø200 мм
- Поворотный стол 4,5-ая ось диаметром Ø200 мм только для ММ-800
- Шнековый стружкосборник с баком для стружки
- Транспортер стружки ленточного типа с баком для стружки
- Линейные датчики перемещений по осям X/Y/Z Heidenhain только для ММ-800
- Кондиционер электрошкафа

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Вертикальные обрабатывающие центры с линейными направляющими Challenger моделей M-1050/1200/1400/1600

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: от 1200x600 до 1700x600 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



Вертикальный обрабатывающий центр мод. M-1050

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Система ЧПУ Siemens 828DSL с программой ShopMill (опция)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» обладает высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Высококлассные линейные направляющие позволяют перемещаться осям со скоростью 30 м/мин
- Скорость вращения шпинделя до 14000 об/мин гарантирует высокую чистоту обработки
- Высокомоментные сервоприводы напрямую соединены с шариковинтовыми передачами по всем осям
- Для упрощения загрузки/выгрузки деталей в станине конструктивно предусмотрена небольшая полость
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE
- Дополнительно устанавливаемый стружечный конвейер можно расположить как с правой, так и с левой стороны

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	М-1050	М-1200	М-1400	М-1600
СТОЛ					
Габариты стола	мм	1200x600	1400x710	1500x600	1700x600
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	800	1000	1000	1200
РЕМЕННОЙ ШПИНДЕЛЬ					
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	10000	10000	10000	10000
Конус шпинделя		BT/SK/DIN#40	BT/SK/DIN#40	BT/SK/DIN#40	BT/SK/DIN#40
Мощность главного двигателя Siemens	кВт	10,5/16 (20/30)	10,5/16 (20/30)	10,5/16 (20/30)	10,5/16 (20/30)
Мощность главного двигателя Fanuc	кВт	11/15 (15/18,5)	11/15 (15/18,5)	11/15 (15/18,5)	11/15 (15/18,5)
Мощность главного двигателя Heidenhain	кВт	10/14 (20/30)	10/14 (20/30)	10/14 (20/30)	10/14 (20/30)
ШПИНДЕЛЬ С ПРЯМЫМ СОЕДИНЕНИЕМ (опция)					
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	12000	12000	12000	12000
Конус шпинделя		BT/SK/DIN#40	BT/SK/DIN#40	BT/SK/DIN#40	BT/SK/DIN#40
Мощность главного двигателя Siemens	кВт	10,5/16	10,5/16	10,5/16	10,5/16
Мощность главного двигателя Fanuc	кВт	11/15	11/15	11/15	11/15
Мощность главного двигателя Heidenhain	кВт	10/14	10/14	10/14	10/14
МОТОРШПИНДЕЛЬ (опция)					
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	14000	14000	14000	14000
Конус шпинделя		HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63
Мощность главного двигателя Siemens/Fanuc/Heidenhain	кВт	15/22	15/22	15/22	15/22
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ					
Перемещение по оси X	мм	1050	1200	1400	1600
Перемещение по оси Y	мм	600	730	800	850
Перемещение по оси Z	мм	600	650	800	850
Расстояние от конуса шпинделя до стола	мм	100-700	100-750	100-900	100-900
ПОДАЧИ					
Рабочие подачи X,Y,Z	мм/мин	0-10000	0-10000	0-10000	0-10000
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	30/30/30	30/30/30	30/30/30	30/30/30
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА					
Количество мест	шт	24/30	24/30	24/30	24/30
Тип магазина		рука	рука	рука	рука
Хвостовик инструмента, уточняется при заказе		BT/SK/DIN#40	BT/SK/DIN#40	BT/SK/DIN#40	BT/SK/DIN#40
Максимальный вес инструмента	кг	8	8	8	8
Время смены инструмента (стружка-стружка)	с	5	5	5	5
Максимальный диаметр инструмента	мм	75	75	75	75
Максимальный диаметр инструмента при пустых соседних гнездах	мм	125	125	125	125
Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300	300
ГАБАРИТЫ					
Длина	мм	4320	4250	5200	5200
Ширина	мм	2300	2600	2700	2700
Высота	мм	2900	3200	3800	4100
МАССА					
Масса станка	кг	7500	10500	-	-

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc 0i-MD или Siemens 828D
- Шпиндель 10000 об/мин
- Магазин типа «диск» на 20 инструментов
- Прямое резьбонарезание
- Автоматическая система смазки
- Переносной пульт
- Система подачи СОЖ
- Теплообменник электрошкафа
- Освещение рабочей зоны
- Комплект выравнивающих опор
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Шпиндель 12000, 14000 об/мин
- Система охлаждения шпинделя
- Двигатель шпинделя большей мощности
- Магазин типа «рука» на 24 или 30 инструментов
- Подготовка 4-й оси
- Система охлаждения инструмента через шпиндель 20 или 70 бар
- Поворотный стол: 4-ая ось диаметром от 150 до 400 мм (зависит от модели станка)
- Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- Бесконтактный датчик измерения инструмента Renishaw NC4
- Датчик измерения детали Renishaw OMP-60
- Оптические датчики линейных перемещений Heidenhain для осей X, Y, Z
- Транспортер стружки цепного типа
- Шнековый стружкосборник
- Ручной пневмопистолет для удаления стружки с детали и со станка
- Система смыва стружки Wash down
- Кондиционер электрошкафа
- Фильтр СОЖ и масляный сепаратор
- AICC на 40 кадров для Fanuc 0iMD

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Высокоскоростные обрабатывающие центры Axile моделей V4, V5, V6, V7

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: 770x410, 900x520, 1200x600, 1400x710 мм



Высокоскоростной обрабатывающий центр мод. V6

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

ИДЕАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРЕСС-ФОРМ



ЧПУ Heindenhain iTNC530

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высококлассные роликовые линейные направляющие позволяют перемещаться осям со скоростью 40 м/мин, при этом обеспечивают высокую жесткость и точность при обработке
- Скорость вращения шпинделя до 24000 об/мин гарантирует высокую чистоту обработки
- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» обладает высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Высокомоментные сервоприводы напрямую соединены с шариковинтовыми передачами по всем осям
- Для расширения технологических возможностей оборудования, на станки может устанавливаться дополнительный поворотный стол
- Для сохранения точности обработки при длительных режимах эксплуатации станки оснащаются функциями компенсации тепловых расширений
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	V4	V5	V6	V7
СТОЛ					
Длина	мм	770	900	1200	1400
Ширина	мм	410	520	600	710
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	400	600	800	1000
ШПИНДЕЛЬ С ПРЯМЫМ СОЕДИНЕНИЕМ					
Конус шпинделя		BT40/DIN69871		BT40/DIN69871	
Мощность главного двигателя (для ЧПУ Heidenhain)	кВт	10/14		20/30	
Мощность главного двигателя (для ЧПУ Fanuc)	кВт	11/15		15/18,5	
Мощность главного двигателя (для ЧПУ Siemens)	кВт	10,5/16		20/30	
Крутящий момент на шпинделе Heidenhain/Fanuc/Siemens	Нм	89/96/75		96/102,2/96	
Скорость вращения шпинделя	об/мин	12000		12000	
МОТОР-ШПИНДЕЛЬ (опция)					
Конус шпинделя		HSK-A63		HSK-A63	
Мощность главного двигателя (Siemens/Fanuc/Heidenhain)	кВт	20/25		25/35 27/39	
Скорость вращения шпинделя	об/мин	18000/24000		15000/20000	
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ					
Перемещение по оси X	мм	600	800	1050	1200
Перемещение по оси Y	мм	400	500	600	730
Перемещение по оси Z	мм	450	500	600	650
Расстояние от конуса шпинделя до стола	мм	100-550	100-600	100-700	100-750
ПОДАЧИ					
Рабочие подачи X, Y, Z	м/мин	15		10	
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	35	40	40	
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА					
Количество мест	шт	30 (40)		30 (40)	
Время смены инструмента (инструмент-инструмент)	сек	2		2	
Время смены инструмента (стружка-стружка)	сек	3,5		3,5	
Тип магазина		рука		рука	
Хвостовик инструмента		BT40/DIN69871/HSK-A63		BT40/DIN69871/HSK-A63	
Максимальный вес инструмента	кг	7		7	
Максимальный диаметр инструмента	мм	75		75	
Максимальный диаметр инструмента при свободных соседних ячейках магазина	мм	125		125	
Максимальная длина инструмента	мм	200	300	300	
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ					
Рабочее давление воздуха	бар	6		6	
Расход воздуха	л/мин	400		400	
ТОЧНОСТЬ					
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005		±0,005	
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,005		±0,005	
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина без стружкосборника	мм	2734	2984	3188	3500
Длина с транспортером стружки	мм	3195	3445	4319	4423
Ширина	мм	1910	2300	2226	2332
Высота	мм	2425	2682	2692	2752
Масса станка	кг	4200	6200	7000	8850

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc 31iMB, Siemens 828D или Heidenhain iTNC530
- Магазин инструмента типа «рука» на 24 позиции
- Конус шпинделя SK40/BT40 для шпинделя 12000 об/мин
- Конус шпинделя HSK-A63 для шпинделя 15000-24000 об/мин
- Система охлаждения шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Линейные роликовые направляющие перемещения по всем осям
- Ускоренные перемещения 40 м/мин
- Полностью закрытая рабочая зона
- Автоматическая система смазки направляющих
- Освещение рабочей зоны
- Переносной пульт с маховичком
- Теплообменник электрошкафа
- Комплект выравнивающих опор
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Датчик измерения детали Renishaw OMP-60 (с беспроводной передачей сигнала)
- Датчик измерения инструмента Renishaw NC4 или TS27R
- Подготовка станка для подключения 4-ой оси
- Поворотный стол 4-ая/5-ая Ø170 мм/Ø250 мм
- Поворотный стол 4-ая/5-ая ось Ø200 мм
- Система подачи СОЖ через шпиндель с давлением 20 бар
- Система подачи СОЖ через шпиндель с давлением 70 бар

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Вертикальные обрабатывающие центры с коробчатыми направляющими Challenger моделей RH-20, RH-30, RH-35

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: 1300x600, 1950x610, 2340x760 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



Вертикальный обрабатывающий центр мод. RH-20 (с опциями)

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Поворотный стол, 4-я ось

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Предназначены для силовой высокопроизводительной обработки крупногабаритных деталей из чугуна, стали и легких сплавов из литых или штампованных заготовок
- Станина выполнена из высококачественного чугуна марки «Механит» и обладает высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Коробчатые направляющие скольжения обеспечивают высокую точность и стабильность перемещения при максимальной нагрузке
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Мощный привод шпинделя – 11/15 кВт
- Шпиндель с конусом ISO40 и скоростью вращения – 8000 об/мин – стандартная комплектация, 10000 об/мин – опция
- Магазин на 20 инструментов типа «диск» – стандартная комплектация, магазин на 24 инструмента типа «рука» – опция
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	RH-20	RH-30	RH-35
СТОЛ				
Размер стола	мм	1300x600	1950x610	2340x760
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	800	1500	1800
Т-образные пазы	мм	18x5x80	18x5x100	18x5x120
ШПИНДЕЛЬ				
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	8000 (10000)	8000 (10000)	8000 (10000)
Конус шпинделя		ISO40 7:24	ISO40 7:24	ISO40 7:24
Мощность главного двигателя	кВт	11/15	11/15	11/15
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ				
Перемещение по оси X	мм	1000	1510	2000
Перемещение по оси Y	мм	600	740	840
Перемещение по оси Z	мм	600	670	710
ПОДАЧИ				
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	0-10000	0-10000	0-10000
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	24	24	20
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА				
Количество мест	шт	20 (24)	20 (24)	(24)
Тип магазина		«диск» («рука»)	«диск» («рука»)	(«рука»)
Хвостовик инструмента		BT40 (CAT40)	BT40 (CAT40)	BT40 (CAT40)
Время смены инструмента	сек	10 (4)	10 (4)	4
Максимальный вес инструмента	кг	8	8	8
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 90 (75) 130	 90 (75) 130	 75 150
Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300
ТОЧНОСТЬ				
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005	±0,005	±0,005
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,0025	±0,0025	±0,0025
СОЖ				
Объем бака охлаждающей жидкости	л	350	350	350
Максимальное давление насоса подачи СОЖ	кг/см²	2,8	2,8	2,8
Производительность насоса подачи СОЖ	л/мин	130	130	130
МАССА				
Масса станка	кг	6000	7200	10200

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc 0i-MD или Siemens 828DSL
- Скорость вращения шпинделя – 8000 об/мин
- Магазин инструмента типа «диск» на 20 инструментов для RH-20 и RH-30, RH-35 – без магазина
- Полная кабинетная защита для RH-20 и RH-30, RH-35 – частичная защита
- Прямое резьбонарезание
- Разъем для карты памяти
- Автоматическая система смазки
- Переносной пульт
- Система подачи СОЖ
- Полная защита станка кожухами
- Освещение рабочей зоны
- Теплообменник электрошкафа
- Комплект выравнивающих опор
- Комплект инструментов для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Шпиндель 10000 об/мин вместо 8000 об/мин
- Магазин на 24 инструмента типа «рука»
- Полная кабинетная защита для станка мод. RH-35
- Шнековый стружкосборник с баком
- Транспортер стружки с баком
- Система охлаждения шпинделя
- Подготовка 4-й оси
- Поворотный стол Ø250 мм NCT-250 (4-я ось)
- Ручной патрон Ø250 мм с плитой крепления к поворотному столу NCT-250
- Задняя бабка к поворотному столу NCT-250
- Система охлаждения инструмента через шпиндель 20 бар
- Система охлаждения инструмента через шпиндель 70 бар
- Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- Датчик измерения детали Renishaw OMP-60
- Пистолет для подачи СОЖ
- Система смыва стружки
- Фильтр для СОЖ с масляным сепаратором
- Кондиционер электрошкафа
- AICC на 40 кадров для Fanuc 0iMD

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Вертикальные обрабатывающие центры с коробчатыми направляющими Challenger моделей VM-1000/Y-500, VM-1000/Y-600, VM-1300

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: 1200x500, 1300x600, 1500x660 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



Вертикальный обрабатывающий центр мод. VM-1000/Y-600

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Поворотный стол, 4-я и 5-я ось

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Предназначены для силовой высокопроизводительной обработки крупногабаритных деталей из чугуна, стали и легких сплавов из литых или штампованных заготовок
- Станина «Механит» и обладает высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Коробчатые направляющие скольжения обеспечивают высокую точность и стабильность перемещения при максимальной нагрузке
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Шпиндель с конусом ISO40 и скоростью 10000 об/мин
- Мощный привод шпинделя – 15/18,5 кВт (опция)
- Магазин на 24 инструмента типа «рука» в стандартной комплектации
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE
- Широкий выбор опций

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	VM-1000/Y-500	VM-1000/Y-600	VM-1300
СТОЛ				
Размер стола	мм	1200x500	1300x600	1500x660
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	800	800	1000
Т-образные пазы	шт/мм/мм	16/86/5	18/100/5	16/135/5
ШПИНДЕЛЬ				
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	10000	10000	10000
Конус шпинделя		ISO40 7:24	ISO40 7:24	ISO40 7:24
Мощность главного двигателя Fanuc	кВт	11/15 (15/18,5)	11/15 (15/18,5)	11/15 (15/18,5)
Мощность главного двигателя Siemens	кВт	12/16 (15/20,5)	12/16 (15/20,5)	12/16 (15/20,5)
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ				
Перемещение по оси X	мм	1000	1000	1300
Перемещение по оси Y	мм	500	600	660
Перемещение по оси Z	мм	570	600	680
Расстояние от конуса шпинделя до стола	мм	130-700	100-700	110-790
ПОДАЧИ				
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	0-10000	0-10000	0-10000
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	24	24	24
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА				
Количество мест	шт	24	24	24
Тип магазина		«рука»	«рука»	«рука»
Хвостовик инструмента		BT40 (CAT40)	BT40 (CAT40)	BT40 (CAT40)
Время смены инструмента	сек	4	4	4
Максимальный вес инструмента	кг	8	8	8
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 75 150	 75 150	 75 150
Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300
ТОЧНОСТЬ				
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005	±0,005	±0,005
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,0025	±0,0025	±0,0025
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Длина	мм	3300	3300	3500
Ширина	мм	2800	2900	3500
Высота	мм	2800	2800	3100
Масса станка	кг	6360	6720	9000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc 0iMD или Siemens 828D
- Шпиндель 10000 об/мин
- Магазин типа «рука» на 24 инструмента
- Переносной пульт
- Разъем для карты памяти
- Прямое резьбонарезание
- Автоматическая система смазки
- Переносной пульт
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- Теплообменник электрошкафа
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Комплект выравнивающих опор
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Двигатель шпинделя 15/18,5 кВт для Fanuc
- Двигатель шпинделя 15/20,5 кВт для Siemens
- Транспортер стружки цепного типа
- Шнековый стружкосборник
- Система охлаждения шпинделя
- Фильтр для СОЖ с масляным сепаратором
- Система охлаждения инструмента через шпиндель 20 бар
- Система охлаждения инструмента через шпиндель 70 бар
- Датчики линейных перемещений Heidenhain для осей X, Y, Z
- Подготовка 4-й оси
- Поворотный стол Ø250 мм NCT-250 (4-я ось)
- Ручной патрон Ø250 мм с плитой крепления к поворотному столу NCT-250
- Задняя бабка к поворотному столу NCT-250
- Поворотный стол Ø250 мм TRT-250 (4-я и 5-я ось), включая подготовку ЧПУ с системой ЧПУ Fanuc 3iMB
- Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- Бесконтактный датчик измерения инструмента Renishaw NC4
- Датчик измерения детали Renishaw OMP-60
- Пистолет для подачи СОЖ (только с транспортером стружки или системой смыва стружки)
- Система смыва стружки
- Кондиционер электрошкафа

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Вертикальные обрабатывающие центры с коробчатыми направляющими Challenger VMC-1100, VMC-1300, VMC-1600F

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: 1300x660, 1500x660, 1800x800 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



Вертикальный обрабатывающий центр мод. VMC-1300

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Жесткие коробчатые направляющие по осям X, Y, Z

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Предназначены для тяжелых режимов резания
- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» обладает высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Коробчатые направляющие скольжения обеспечивают высокую точность и стабильность перемещения при максимальной нагрузке
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Шпиндель с конусом ISO40 или ISO50 с шестеренчатой коробкой скоростей и станцией охлаждения
- Мощный привод шпинделя – 15/18,5 кВт (18,5/22 кВт)
- Большой магазин инструмента – до 32 позиций
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE
- Широкий выбор опций

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	VMC-1100	VMC-1300	VMC-1600F
СТОЛ				
Размер стола	мм	1300x660	1500x660	1800x800
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	1200	1200	2000
Т-образные пазы	мм	18x110x5	18x135x5	18x135x6
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ				
Перемещение по оси X	мм	1100	1300	1600
Перемещение по оси Y	мм	710	710	800
Перемещение по оси Z	мм	710	710	710
Расстояние от конуса шпинделя до стола	мм	149-859	149-859	120-830
ШПИНДЕЛЬ				
Конус шпинделя		ISO40 (ISO50)	ISO40 (ISO50)	ISO40 (ISO50)
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	10000 (6000)	10000 (6000)	10000 (6000)
Мощность главного двигателя для ISO40	кВт	11/15 (15/18,5)	11/15 (15/18,5)	15/18,5
Мощность главного двигателя для ISO50	кВт	15/18,5	15/18,5	18,5/22
ПОДАЧИ				
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	0-10000	0-10000	0-10000
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	24	24	18
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА				
Количество мест	шт	24 (32)	24 (32)	24 (32)
Тип магазина		«рука»	«рука»	«рука»
Хвостовик инструмента		BT/CAT/DIN	BT/CAT/DIN	BT/CAT/DIN
Время смены инструмента	с	4	4	4
Максимальный вес инструмента	кг	7 ISO40 20 (ISO50)	7 ISO40 20 (ISO50)	9 ISO40 20 (ISO50)
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 76 ISO40 127 (ISO50) 150 ISO40 229 (ISO50)	 76 ISO40 127 (ISO50) 150 ISO40 229 (ISO50)	 76 ISO40 127 (ISO50) 150 ISO40 229 (ISO50)
Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300
ТОЧНОСТЬ				
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005	±0,005	±0,005
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,0025	±0,0025	±0,0025
ВОЗДУХ				
Давление	бар	6	6	6
Расход воздуха	л/мин	400	400	400
МОЩНОСТЬ				
Потребляемая мощность	кВт	35	35	50
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Габариты без стружкосборника (ДхШхВ)	мм	3400x2300x3000	3400x2300x3000	4300x3200x3050
Масса	кг	8760	9360	14400

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шпиндель с конусом ISO40 7:24
- Скорость вращения шпинделя – 10000 об/мин
- Магазин типа «рука» на 24 инструмента
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Переносной пульт
- Разъем для карты памяти
- Прямое резьбонарезание
- Освещение рабочей зоны
- Трехцветная лампа
- Теплообменник электрошкафа
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Комплект выравнивающих опор
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Siemens 828DSL с Shopmill
- Система ЧПУ Fanuc 31iMB
- Магазин типа «рука» на 32 инструмента для шпинделя ISO40
- Шпиндель ISO50 с шестеренчатой коробкой скоростей и магазином типа «рука» на 24 инструмента и станцией охлаждения шпинделя
- Шпиндель ISO50 с шестеренчатой коробкой скоростей и магазином типа «рука» на 32 инструмента и станцией охлаждения шпинделя
- Двигатель шпинделя 15/18,5 кВт
- Система охлаждения шпинделя с ISO40
- Фильтр для СОЖ с масляным сепаратором
- Система охлаждения инструмента через шпиндель 10, 20 или 70 бар
- Подготовка для подключения 4-й и 5-й оси
- Поворотные столы Ø250 мм или Ø320 мм
- Поворотный стол Ø320 мм TRT-320 (4-я и 5-я ось), включая подготовку ЧПУ
- Датчики линейных перемещений Heidenhain для X, Y, Z
- Транспортер стружки
- Кондиционер электрошкафа
- Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- Бесконтактный датчик измерения инструмента Renishaw NC4
- Датчик измерения детали Renishaw OMP60
- Ручной пневмопистолет для удаления стружки
- Система смыва стружки
- AICC на 40 кадров для Fanuc 0iMD

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Вертикальные обрабатывающие центры с коробчатыми направляющими Challenger VMC-1600, VMC-2100, VMC-3100

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: 1900x900, 2400x900, 3400x900 мм

MICROCUT
THE CHALLENGER



Вертикальный обрабатывающий центр мод. VMC-1600

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Жесткие коробчатые направляющие по осям X, Y, Z

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Предназначены для тяжелых режимов резания
- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» обладает высокой жесткостью и виброустойчивостью
- 4 коробчатые направляющие скольжения обеспечивают высокую точность и стабильность перемещения при максимальной нагрузке
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность даже при долговременных тяжелых нагрузках
- Шпиндель с конусом ISO40 или ISO50 с шестеренчатой коробкой скоростей и станцией охлаждения
- Мощный привод шпинделя – 18,5/22 кВт
- Большой магазин инструмента – до 40 позиций
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE
- Широкий выбор опций

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	VMC-1600	VMC-2100	VMC-3100
СТОЛ				
Размер стола	мм	1900x900	2400x900	3400x900
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	2000	2500	3000
Т-образные пазы	мм	18x150x6	18x150x6	18x150x6
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ				
Перемещение по оси X	мм	1600	2100	3100
Перемещение по оси Y	мм	900	900	900
Перемещение по оси Z	мм	850	850	850
Расстояние от конуса шпинделя до стола	мм	100-950	100-950	100-950
ШПИНДЕЛЬ				
Конус шпинделя		ISO40/ISO50	ISO40/ISO50	ISO40/ISO50
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	10000/6000	10000/6000	10000/6000
Мощность главного двигателя	кВт	15/18,5 (18,5/22)	15/18,5 (18,5/22)	15/18,5 (18,5/22)
Редукция шестеренчатой коробки скоростей для ISO50		1,1:1/4,4:1	1,1:1/4,4:1	1,1:1/4,4:1
ПОДАЧИ				
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	0-10000	0-10000	0-10000
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	20, 20, 18	20, 20, 18	20, 20, 18
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА				
Количество мест	шт	40 (ISO40), 32 (ISO50)	40 (ISO40), 32 (ISO50)	40 (ISO40), 32 (ISO50)
Тип магазина		«рука»	«рука»	«рука»
Хвостовик инструмента		BT/CAT/DIN	BT/CAT/DIN	BT/CAT/DIN
Время смены инструмента	с	4	4	4
Максимальный вес инструмента	кг	7 (ISO40), 20 (ISO50)	7 (ISO40), 20 (ISO50)	7 (ISO40), 20 (ISO50)
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 76 (ISO40), 127 (ISO50) 150 (ISO40), 229 (ISO50)	 76 (ISO40), 127 (ISO50) 150 (ISO40), 229 (ISO50)	 76 (ISO40), 127 (ISO50) 150 (ISO40), 229 (ISO50)
Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300
ТОЧНОСТЬ				
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005	±0,005	±0,005
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,0025	±0,0025	±0,0025
ВОЗДУХ				
Давление	бар	6	6	6
Расход воздуха	л/мин	400	400	400
МОЩНОСТЬ				
Потребляемая мощность	кВт	50	50	50
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Габариты (ДхШхВ)	мм	4300x4600x3700	5400x4600x3700	6400x4600x3700
Масса	кг	26400	27000	27600

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc 0i-MD с дисплеем 10,4'' и Manual Guide 0i
- Шпиндель с конусом ISO50 и шестеренчатой коробкой скоростей (6000 об/мин) и магазином типа «рука» на 32 инструмента или шпиндель с конусом ISO40 (10000 об/мин) и магазином типа «рука» на 40 инструментов
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ
- Переносной пульт
- Разъем для карты памяти
- Прямое резьбонарезание
- Освещение рабочей зоны
- Трехцветная лампа
- Теплообменник электрошкафа
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Комплект выравнивающих опор
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Fanuc 31iMB с Manual Guide i
- Система ЧПУ Siemens 828DSL с Shop mill
- Система охлаждения шпинделя
- Транспортер стружки
- Двигатель шпинделя 18,5/22 кВт
- Фильтр для СОЖ с масляным сепаратором
- Система охлаждения инструмента через шпиндель 10, 20 или 70 бар
- Подготовка для подключения 4-й и 5-й оси
- Поворотный стол Ø250 мм и Ø320 мм
- Поворотный стол Ø320 мм TRT-320 (4-я и 5-я ось), включая подготовку ЧПУ
- Датчики линейных перемещений Heidenhain для X, Y, Z
- Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- Датчик измерения детали Renishaw OMP-60
- Ручной пневмопистолет для удаления стружки
- Система смыва стружки
- Кондиционер электрошкафа
- AINANO HPCC на 500 кадров для Fanuc 31iMB

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры с поворотной фрезерной головой серии COMBI

Производитель: KIHEUNG MACHINERY (Южная Корея)
Размер стола: от 1800x700 до 3600x1100 мм



Фрезерный станок с ЧПУ мод. COMBI-U11

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Фрезерный станок с ЧПУ мод. COMBI-U60

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Большой выбор систем ЧПУ: Fanuc, Siemens, Heidenhain
- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность
- Жесткие коробчатые направляющие скольжения для осей X, Y и Z закалены и отшлифованы, а ответные части выполнены из антифрикционного материала TURCITE B и отшабрены с высокой точностью
- Фрезерная бабка оборудована системой охлаждения с температурным контролем
- Скорость вращения шпинделя – до 4000 об/мин
- Магазин на 24 или 30 инструментов может быть установлен в качестве опции
- Универсальная фрезерная головка мод. M с ручным позиционированием в двух осях в базовом оснащении
- Универсальная фрезерная головка мод. A2 (2 позиции автоматические: горизонтальная и вертикальная, остальные ручные) – опция
- Система подачи СОЖ высокого давления может быть установлена в качестве опции
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	COMBI-U60	COMBI-U7-A2	COMBI-U10	COMBI-U11-A2
СТОЛ					
Длина стола	мм	2200	1800	2660/3140/3600	2660/3140/3600
Ширина стола	мм	600	700	1100	1100
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	2000	1500	4000	4000
Расстояние между Т-образными пазами	мм	80	125	125	125
ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА					
Конус шпинделя		ISO50 7:24	ISO50 7:24	ISO50 7:24	
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	1600	4000	2000	
Количество диапазонов вращения шпинделя	шт	16	2	2	
Мощность главного двигателя	кВт	11	24/28	24/28	
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ					
Продольное перемещение, ось X	мм	1600	1600	2300/2800/3200	2300/2800/3200
Перемещение ползуна, ось Y	мм	750	750	1050	1400
Вертикальное перемещение, ось Z	мм	700	900	850	1200
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ					
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	8	16	10	10
РАБОЧИЕ ПОДАЧИ					
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	0-4000	0-10000	0-5000	0-5000
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА (ОПЦИЯ)					
Количество мест	шт	-	24 (30)	-	24 (30)
Хвостовик инструмента		-	ISO50	-	ISO50
Тип хвостовика		-	SK 50 (JT50,BT50)	-	SK 50 (JT50,BT50)
Максимальный вес инструмента	кг	-	20	-	
Максимальная длина инструмента	мм	-	350	-	
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 - -	 110 200	 - -	 125 250
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина	мм	4760	5380	6600/8440/9440	6600/8440/8900
Ширина	мм	3450	3190	4655	5060
Высота	мм	3050	3067	3800	4180
Масса станка	кг	9000	13800	22200/25300/27600	25800/28800/31200

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc 0i-MD
- Шариковинтовые передачи осей X, Y и Z
- Конус шпинделя ISO50 7:24
- Фрезерная головка мод. M с ручным позиционированием в двух осях
- Универсальная автоматическая фрезерная головка для COMBI U7-A2 и COMBI U-11-A2
- Датчики линейных перемещений по осям X, Y, Z для COMBI U7-A2 и COMBI U-11-A2
- Воздушная система охлаждения для автоматических фрезерных головок мод. A2 для COMBI U-7-A2 и COMBI U-11-A2
- Электронный переносной пульт
- Система автоматического зажима/разжима инструмента
- Автоматическая система смазки направляющих
- Освещение рабочей зоны
- Система подачи СОЖ
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента для обслуживания
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

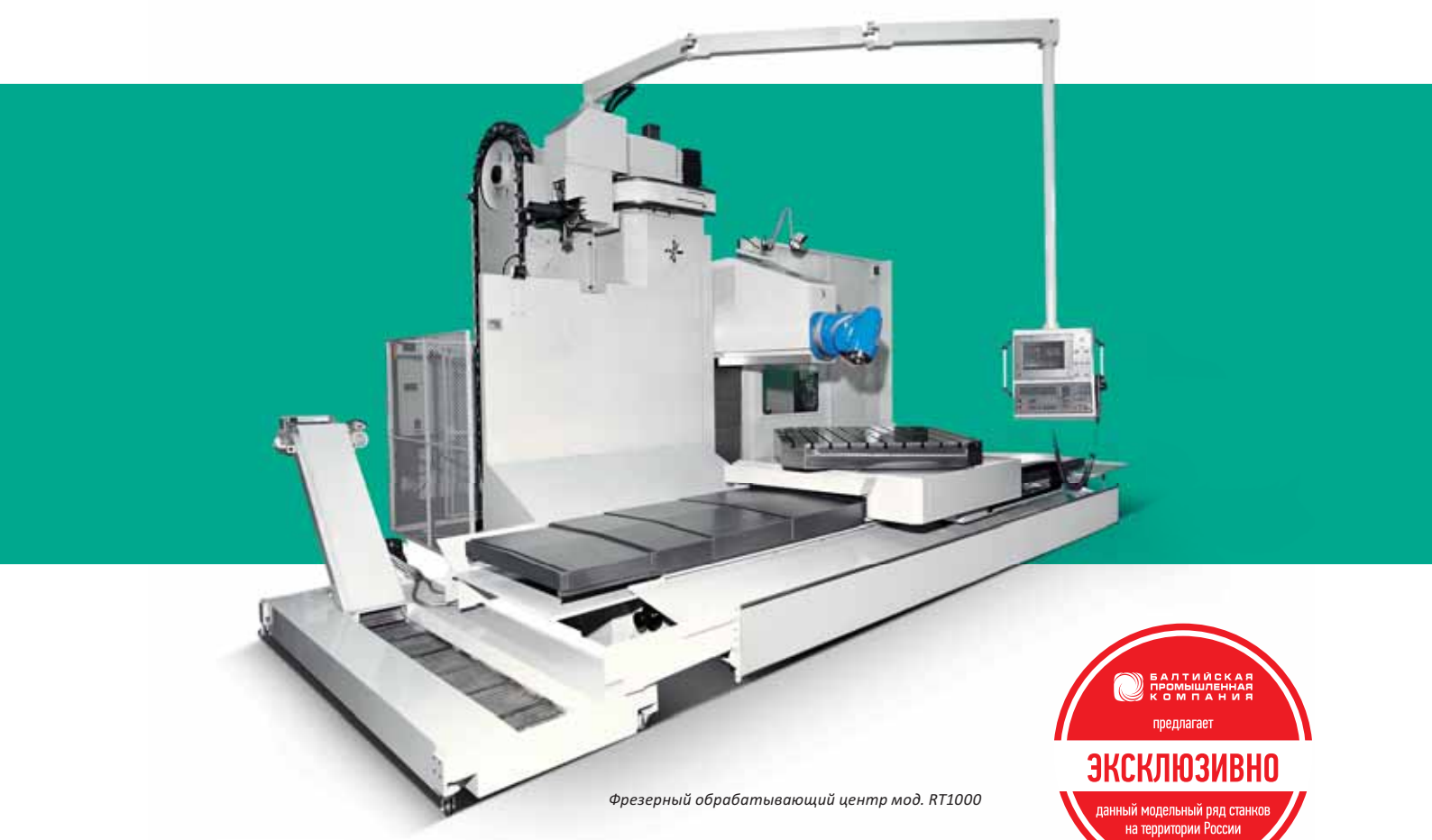
ОПЦИИ

- Система ЧПУ Heidenhain TNC320 или Siemens 828D
- Магазин на 24 инструмента для COMBI U-11-A2
- Прямое резьбонарезание
- Подача СОЖ через инструмент (кроме COMBI U-60)
- Полное ограждение станка
- Кондиционер электрошкафа
- Транспортер стружки
- Подготовка для подключения 4-й оси
- Поворотный стол (4-я ось)

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Фрезерный обрабатывающий центр с поворотным столом RT1000

Производитель: KIHEUNG MACHINERY (Южная Корея)
Размер стола: 1600x1400, 1800x1800, 2200x2000 мм



Фрезерный обрабатывающий центр мод. RT1000

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Поворотная фрезерная голова мод. А2 (опция)



Поворотная фрезерная голова мод. А4 (опция)



Магазин на 30, 40, 60 или 90 инструментов (опция)

ИДЕАЛЬНО ПОДХОДЯТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СЛОЖНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ И КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗА ОДИН УСТАНОВ

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость
- Система контроля вибрации обеспечивает защиту шпинделя от перегрузок
- Шпиндельная бабка оборудована системой охлаждения с температурным контролем
- Скорость вращения шпинделя – 6000 об/мин
- Магазин на 30, 40, 50, 60, 90 инструментов может быть установлен в качестве опции
- Универсальная фрезерная головка мод. М с ручным позиционированием в двух осях в базовом оснащении
- Универсальные фрезерные головки мод. А2 (2 позиции автоматические: горизонтальная и вертикальная, остальные – ручные) и мод. А4, 144x144 позиций (автоматическое позиционирование в двух осях через 2,5°) позволяют автоматически производить смену инструмента из магазина как в горизонтальном, так и в вертикальном положении фрезерных головок

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	RT 1000	
СТОЛ			
Размер стола	мм	1200x1400	1400x1800
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	8000	8000
Размер Т-образных пазов	шт х мм	9x22	11x22
Расстояние между Т-образными пазами	мм	125	125
Индексация стола	град	0,001°	
ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА			
Конус шпинделя		ISO50 7:24	
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	1-4000	
Мощность главного двигателя	кВт	28/38	
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Продольное перемещение, ось X	мм	2500 (3000)	3000 (4000)
Перемещение ползуна, ось Y	мм	1000	1250
Вертикальное перемещение, ось Z	мм	1450 (1850)	
Поворот стола B	град	360°/0,001	
ПОДАЧИ			
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	0-5000	
Рабочие подачи B	об/мин	0-6	
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Ускоренные перемещения X, Y, Z	мм/мин	12000 (X/Y)/10000 (Z)	
Ускоренные перемещения B	об/мин	6	
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА (ОПЦИЯ)			
Количество мест	шт	30/40/50/60/90	
Хвостовик инструмента		ISO50	
Тип хвостовика		SK 50 (JT50, BT50)	
Максимальный вес инструмента	кг	25	
Максимальная длина инструмента	мм	350 (500)	
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 125 250 (350)	
ТОЧНОСТЬ			
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005	
Точность позиционирования B	мм	±2''	
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,0025	
Повторяемость B	мм	±2''	
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Длина	мм	6960	7160
Ширина	мм	6830	7320
Высота	мм	3945 (4450)	
Масса станка	кг	33600	39600

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 840D
- Датчики линейных перемещений для осей X, Y и Z
- Двухступенчатая коробка скоростей ZF (Германия)
- Конус шпинделя ISO50 7:24
- Фрезерная головка мод. M с ручным позиционированием в двух осях
- Система автоматического зажима/разжима инструмента
- Воздушная система охлаждения для автоматических фрезерных головок мод. A2 и A4
- Обдув сжатым воздухом при смене инструмента
- Электронный переносной пульт
- Автоматическая система смазки направляющих
- Освещение рабочей зоны
- Система охлаждения шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента для обслуживания
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Fanuc 31i или Heidenhain iTNC530
- Универсальная фрезерная головка мод. A2 (2 позиции автоматические: горизонтальная и вертикальная, остальные – ручные; позиционирование в двух осях)
- Универсальная фрезерная головка мод. A4, 144x144 позиций (автоматическое позиционирование в двух осях 2,5°x2,5°)
- Магазин на 30, 40, 50, 60 или 90 инструментов
- Прямое резьбонарезание
- Поворотные столы, управляемые от ЧПУ
- Увеличенное перемещение по осям Y и Z
- Система подачи СОЖ через инструмент для фрезерных головок мод. A2 и A4 с давлением 16 или 30 бар
- Датчик измерения детали с оптическим или радио каналом передачи данных OMP60/RMP60
- Транспортер стружки
- Защитные двери
- Полное ограждение станка
- Кондиционер электрошкафа
- Угловой стол 1300x1100x625 мм

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Одностоечный продольно-фрезерный обрабатывающий центр KNC-U1000/1350/1500

Производитель: KIHEUNG MACHINERY (Южная Корея)
Размер стола: от 2500x900 до 5000x1350 мм



Фрезерный обрабатывающий центр мод. KNC-U1000

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Система ЧПУ Siemens 840D (стандартная комплектация)



Система подачи СОЖ через инструмент

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость
- Система контроля вибрации обеспечивает защиту шпинделя от перегрузок
- Шпиндель станка оборудован системой охлаждения
- Выдвижной ползун гарантирует высокую жесткость, даже при его максимальном выдвижении 2-х ступенчатая коробка скоростей с автоматическим переключением обеспечивает высокий крутящий момент на широком диапазоне скоростей
- Скорость вращения шпинделя – 4000 об/мин
- Магазин на 30, 40, 50, 60, 90 инструментов (опция)
- Универсальная фрезерная головка мод. М с ручным позиционированием в двух осях в базовом оснащении
- Универсальные фрезерные головки мод. А2 (2 позиции автоматические: горизонтальная и вертикальная, остальные – ручные) и мод. А4, 144x144 позиций (автоматическое позиционирование в двух осях через 2,5°) позволяют автоматически производить смену инструмента из магазина как в горизонтальном, так и вертикальном положении фрезерных головок

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	KNC-U1000	KNC-U1350	KNC-U1500
СТОЛ				
Размер стола	мм	2500x900 (2500x1050) 3100x900 (3100x1050) 3600x900 (3600x1050)	3200x1150 4200x1150 5200x1150	3000x1350 4000x1350 5000x1350
Т-пазы		6x22 (7x22)	8x22	10x22
Расстояние между Т-пазами	мм	125	125	125
Макс. допустимая нагрузка	кг	8000 (13000)	12000 14000 16000	12000 14000 16000
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ				
Продольное перемещение X	мм	2100 2600 3100	3000 4000 5000	3000 4000 5000
Поперечное перемещение Z	мм	1000 (1250)	1350	1500
Вертикальное перемещение Y	мм	1050 (1350/1600)	1600 (2000)	1600 (2000)
ПОДАЧИ				
Рабочая подача	мм/мин	5000	5000	5000
Ускоренное перемещение X/Y/Z	м/мин	12/12/10	12/12/10	12/12/10
ШПИНДЕЛЬ				
Двигатель шпинделя	кВт	28/38	28/42	28/42
Конус шпинделя		ISO50	ISO50	ISO50
Скорость вращения	об/мин	0-4000	0-4000	0-4000
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА				
Количество мест	шт	24/30/40/50/60	24/30/40/50/60/90	24/30/40/50/60/90
Максимальная масса инструмента	кг	25	25	25
Максимальная длина инструмента	мм	350	350	350
Максимальный диаметр инструмента	мм	125/250	125/250	125/250
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Длина станка	мм	6200/7500/8650	10/12/14	10/12/14
Ширина станка	мм	5950	7350	7750
Высота станка	мм	3245 (3545,3795)	4275 (4675)	4275 (4675)
Масса станка	т	25,2/27,6/30	39,6/42/44,4	40,8/43,2/45,6

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 840D
- Датчики линейных перемещений для осей X, Y и Z
- 2-х ступенчатая коробка скоростей ZF (Германия)
- Конус шпинделя ISO50 7:24
- Прямое резьбонарезание
- Фрезерная головка мод. M с ручным позиционированием в двух осях
- Система автоматического зажима/разжима инструмента
- Воздушная система охлаждения для автоматических фрезерных головок мод. A2 и A4
- Обдув сжатым воздухом при смене инструмента
- Электронный переносной пульт
- Автоматическая система смазки направляющих
- Освещение рабочей зоны
- Система охлаждения шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента для обслуживания
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Fanuc 31i или Heidenhain iTNC530
- Универсальная фрезерная головка мод. A2 (2 позиции автоматические: горизонтальная и вертикальная, остальные – ручные, позиционирование в двух осях)
- Универсальная фрезерная головка мод. A4, 144x144 позиций (автоматическое позиционирование в двух осях 2,5°x2,5°)
- Магазин на 30, 40, 50, 60 или 90 инструментов
- Поворотные столы, управляемые от ЧПУ
- Увеличенное перемещение по осям Y и Z
- Система подачи СОЖ через инструмент для фрезерных головок мод. A2 и A4 с давлением 16 или 30 бар
- Датчик измерения детали с оптическим или радио каналом передачи данных OMP60/RMP60
- Транспортер стружки
- Защитные двери
- Полное ограждение станка
- Кондиционер электрошкафа
- Угловой стол 1300x1100x625 мм

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Продольно-фрезерные обрабатывающие центры серии FS

Производитель: STARVISION MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: от 2000x1400 до 4000x1700 мм



Продольно-фрезерный обрабатывающий центр мод. FS-3216

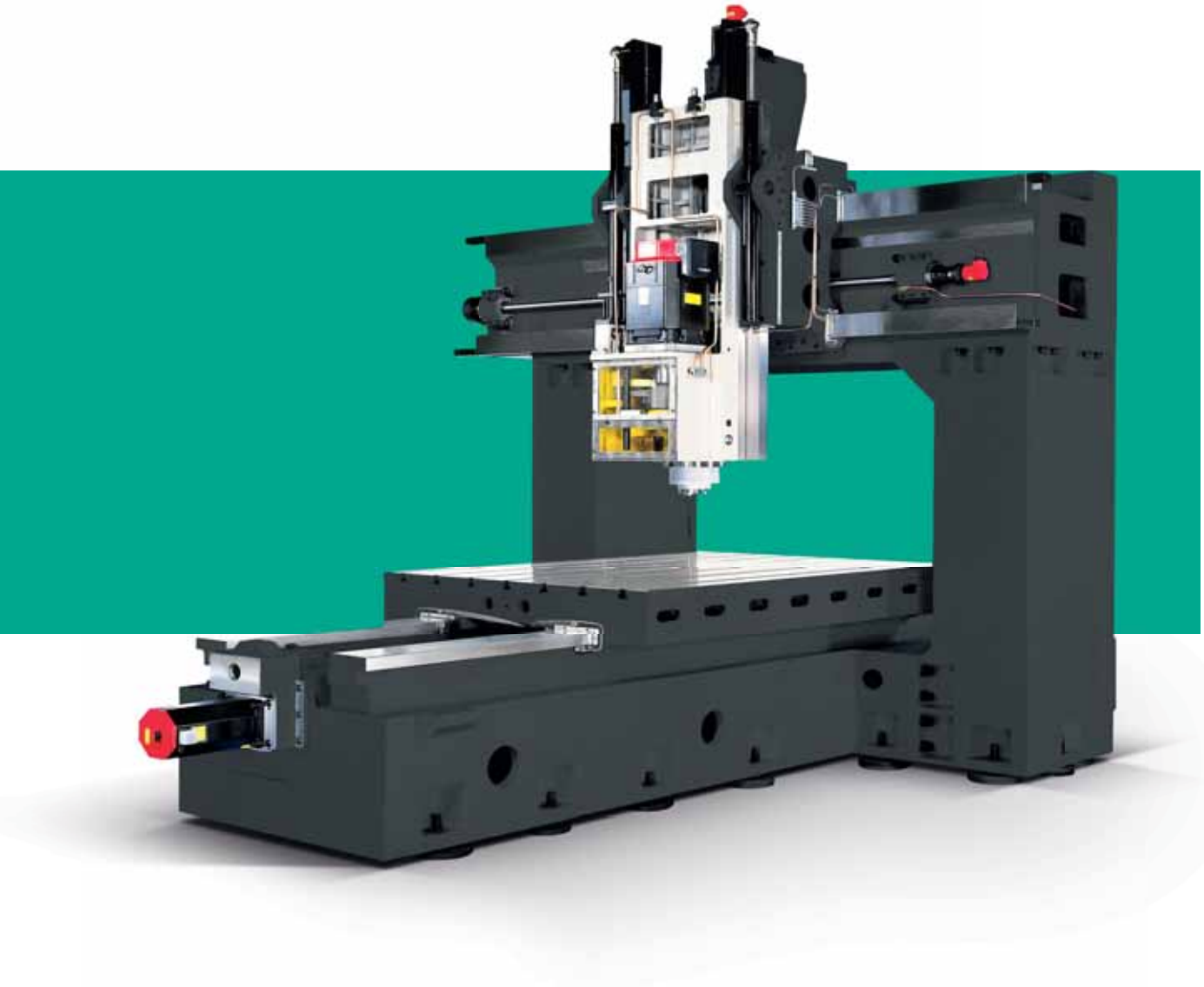
Балтийская промышленная компания предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Коробчатые направляющие по осям X, Y, Z

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станина станка, рабочий стол, колонны, траверса, ползун, суппорт отлиты из чугуна и обладают высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Станки могут оснащаться угловыми головами для 5-ти сторонней обработки с ручной установкой и автоматическим поворотом
- Для увеличения скорости обработки и возможности глубоко сверления на станок устанавливаются станции подачи СОЖ через инструменты с давлением 20, 40 и 70 бар
- Для удобства эксплуатации станок может оснащаться датчиками измерения инструмента и детали.
- Дополнительный встроенный поворотный стол диаметром до 800 мм и максимальной нагрузкой до 1000 кг позволяет расширить технологические возможности оборудования.
- Двухступенчатая коробка скоростей позволяет добиться высокого крутящего момента на шпинделе
- Инструментальный магазин типа «рука» на 40, 60 позиций с дополнительным манипулятором обеспечивает минимальное время смены инструмента
- В базовом исполнении станок оснащается вертикальным шпинделем со скоростью вращения 4500 об/мин, шестеренчатой коробкой скоростей и двигателем мощностью 18/22кВт. Опционально возможно увеличение количества оборотов до 10000 об/мин и увеличение мощности двигателя до 30/36кВт



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ: Fanuc-0i MF, Siemens 828D, Siemens 840DSL
- Двухскоростная шестеренчатая коробка скоростей
- Скорость вращения шпинделя 4500 об/мин
- Двигатель шпинделя мощностью 18/22 кВт
- Магазин на 32 инструмента
- Система охлаждения шпинделя и коробки скоростей
- Автоматическая система смазки
- Система обдува шпинделя воздухом
- Система подачи СОЖ
- Масляный сепаратор
- Теплообменник электрошкафа
- Двойной шнековый конвейер для уборки стружки
- Транспортер стружки ленточного типа с баком для стружки
- Переносной пульт
- Закрытая рабочая зона (без крыши)
- Трехцветная сигнальная лампа
- Освещение рабочей зоны
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Комплект башмаков и анкерных болтов для установки на фундамент
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Скорость вращения шпинделя 6000/8000 об/мин с двигателем шпинделя 22/26, 30/36 кВт, 2-х ступенчатая шестеренчатая коробка скоростей
- Скорость вращения шпинделя 10000 об/мин с двигателем шпинделя 22/26 кВт
- Магазин на 60 инструментов
- Система охлаждения инструмента через шпиндель 20 или 70 бар
- Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- Датчик измерения детали Renishaw RPM-60
- Устройство защиты шпинделя от перегрузки
- Датчики линейных перемещений Heidenhain
- Стабилизатор напряжения
- Универсальная фрезерная голова мод. MC2, скорость шпинделя 2000 об/мин
  (автоматический поворот вокруг вертикальной оси через 5°)
  (ручной поворот в горизонтальной оси, ручная установка, ручной зажим инструмента)
- Угловая фрезерная голова мод. MC5, скорость шпинделя 2000 об/мин
  (автоматический поворот вокруг вертикальной оси через 5°)
  (ручная установка, ручной зажим инструмента)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	FS2216	FS2716
СТОЛ			
Размер стола	мм	2000x1400	2500x1400
Размеры Т-пазов	мм	22x7x180	
Расстояние между колоннами	мм	1700	
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	8000	9000
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Перемещение по оси X	мм	2200	2700
Перемещение по оси Y	мм	1600	
Перемещение по оси Z	мм	800 (1000)	
Расстояние от конуса шпинделя до стола (зависит от перемещения по оси Z и высоты колонн, уточняется при заказе)	мм	150-950	
ШПИНДЕЛЬ			
Мощность главного двигателя, для ЧПУ Fanuc	кВт	18,5/22 (22/26)	
Мощность главного двигателя, для ЧПУ Siemens	кВт	18/22 (22/26, 30/36)	
Диапазоны вращения шпинделя: Двухскоростная шестеренчатая коробка Ременная передача/прямой привод (опция)	 об/мин об/мин	 4500 (6000) (8000, 10000)	
Конус шпинделя (уточняется при заказе)		BT50/DIN69871	
ПОДАЧИ			
Рабочие подачи	мм/мин	1-7000	
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	12/12/15	12/12/15
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА			
Количество мест	шт	32 (24, 40, 60)	
Максимальный вес инструмента	кг	18	
Размер инструмента при полном магазине (Ø x длина)	мм	125x350	
Размер инструмента при заполнении через гнездо (Ø x длина)	мм	245x350	
Тип штревеля инструментального магазина		BT50/DIN69871	
ТОЧНОСТЬ			
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину	
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,003	
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ			
Потребляемая мощность	кВт	65	
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Длина	мм	8400	9000
Ширина	мм	5100	
Высота	мм	4700	
Масса	кг	24000	26000

РУЧНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ (ОПЦИЯ)



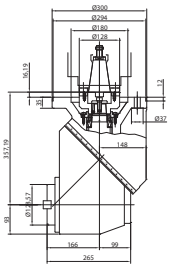
Универсальная фрезерная головка

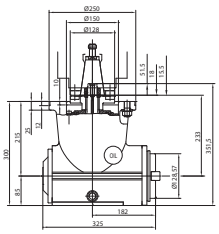


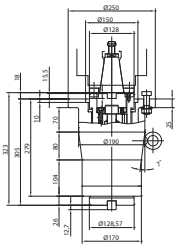
Угловая фрезерная головка



Удлиненная фрезерная головка







FS3216	FS4216	FS2220	FS2720	FS3220	FS4220
3000x1400	4000x1400	2000x1700	2500x1700	3000x1700	4000x1700
22x7x180		22x9x180		22x9x180	
1700		2100		2100	
10000	12000	8000	9000	10000	12000
3200	4200	2200	2700	3200	4200
1600		2000		2000	
800 (1000)		800 (1000)		800 (1000)	
150-950		150-950		150-950	
18,5/22 (22/26)		18,5/22 (22/26)		18,5/22 (22/26)	
18/22 (22/26, 30/36)		18/22 (22/26, 30/36)		18/22 (22/26, 30/36)	
4500 (6000) (8000, 10000)		4500 (6000) (8000, 10000)		4500 (6000) (8000, 10000)	
BT50/DIN69871		BT50/DIN69871		BT50/DIN69871	
1-7000		1-7000		1-7000	
12/12/15	10/12/15	12/12/15		12/12/15	10/12/15
32 (24, 40, 60)		32 (24, 40, 60)		32 (24, 40, 60)	
18		18		18	
125x350		125x350		125x350	
245x350		245x350		245x350	
BT50/DIN69871		BT50/DIN69871		BT50/DIN69871	
±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину		±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину		±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину	
±0,003		±0,003		±0,003	
65		65		65	
10400	12400	8400	9000	10400	12400
5100		5500		5500	
4700		4700		4700	
28000	32000	27000	29000	31000	35000

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ (ОПЦИЯ)



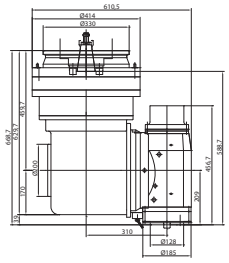
Гидравлическая угловая голова с поворотом в двух плоскостях

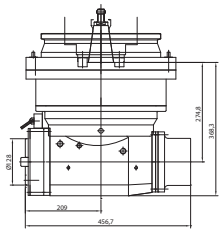


Гидравлическая угловая голова с автоматическим поворотом



«Рука» для установки и хранения одной фрезерной головки





ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Продольно-фрезерные обрабатывающие центры серии PC

Производитель: STARVISION MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: от 3000x2000 до 6000x2000 мм



Продольно-фрезерный обрабатывающий центр мод. PC-5223

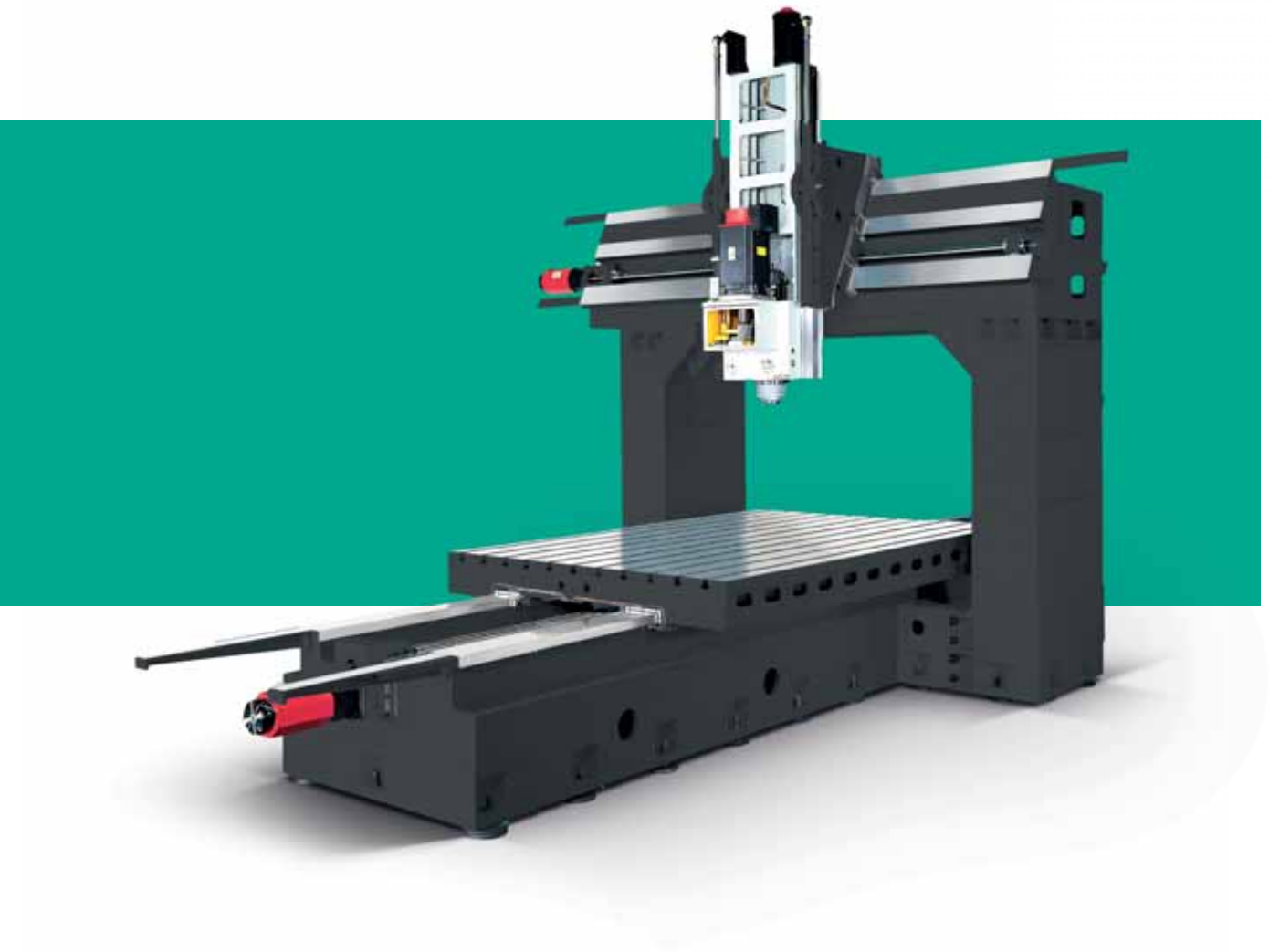
БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Наклонная поперечина с 3-мя коробчатыми направляющими

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станина станка, рабочий стол, колонны, траверса, ползун, суппорт отлиты из чугуна и обладают высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Перемещение по всем осям выполняется по жестким направляющим
- Станки могут оснащаться угловыми головами для 5-ти сторонней обработки с ручной установкой и автоматическим поворотом
- Для увеличения скорости обработки и возможности глубоко сверления на станок устанавливаются станции подачи СОЖ через инструменты с давлением 20, 40 и 70 бар
- Для удобства эксплуатации станок может оснащаться датчиками измерения инструмента и детали.
- Дополнительный встроенный поворотный стол диаметром до 800 мм и максимальной нагрузкой до 1000 кг позволяет расширить технологические возможности оборудования.
- Двухступенчатая коробка скоростей позволяет добиться высокого крутящего момента на шпинделе
- Инструментальный магазин типа «рука» на 40, 60 позиций с дополнительным манипулятором обеспечивает минимальное время смены инструмента
- В базовом исполнении станок оснащается вертикальным шпинделем со скоростью вращения 4500 об/мин, шестеренчатой коробкой скоростей и двигателем мощностью 18/22кВт. Опционально возможно увеличение количества оборотов до 10000 об/мин и увеличение мощности двигателя до 30/36кВт



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ: Fanuc-0i MF, Siemens 828, Siemens 840DSL
- Двухскоростная шестеренчатая коробка скоростей
- Скорость вращения шпинделя 4500 об/мин
- Двигатель шпинделя мощностью 18/22 кВт
- Магазин на 32 инструмента
- Система охлаждения шпинделя и коробки скоростей
- Автоматическая система смазки
- Система обдува шпинделя воздухом
- Система подачи СОЖ
- Масляный сепаратор
- Теплообменник электрошкафа
- Двойной шнековый конвейер для уборки стружки
- Транспортер стружки ленточного типа с баком для стружки
- Переносной пульт
- Закрытая рабочая зона (без крыши)
- Трехцветная сигнальная лампа
- Освещение рабочей зоны
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Комплект башмаков и анкерных болтов для установки на фундамент
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Скорость вращения шпинделя 6000/8000 об/мин с двигателем шпинделя 22/26, 30/36 кВт, 2-х ступенчатая шестеренчатая коробка скоростей
- Скорость вращения шпинделя 10000 об/мин с двигателем шпинделя 22/26 кВт
- Магазин на 60 инструментов
- Система охлаждения инструмента через шпиндель 20 или 70 бар
- Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- Датчик измерения детали Renishaw RPM-60
- Устройство защиты шпинделя от перегрузки
- Датчики линейных перемещений Heidenhain
- Стабилизатор напряжения
- Универсальная фрезерная голова мод. AC2, скорость шпинделя 3000 об/мин
  (автоматический поворот вокруг вертикальной оси через 5°)
  (автоматический поворот вокруг вертикальной оси через 5°)
  (автоматическая установка, автоматический зажим инструмента)
- Угловая фрезерная голова мод. AC5, скорость шпинделя 3000 об/мин
  (автоматический поворот вокруг вертикальной оси через 5°)
  (автоматическая установка, автоматический зажим инструмента)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	РС-3223	РС-4223
СТОЛ			
Размер стола	мм	3000x2000	4000x2000
Размеры Т-пазов	мм	28x11x180	
Расстояние между колоннами	мм	2500	
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	11000	13000
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Перемещение по оси X	мм	3200	4200
Перемещение по оси Y	мм	2300	
Перемещение по оси Z	мм	1000 (1200)	
Расстояние от конуса шпинделя до стола (зависит от перемещения по оси Z и высоты колонн, уточняется при заказе)	мм	150-1150	
ШПИНДЕЛЬ			
Мощность главного двигателя, для ЧПУ Fanuc	кВт	18,5/22 (22/26)	
Мощность главного двигателя, для ЧПУ Siemens	кВт	18/22 (22/26, 30/36)	
Диапазоны вращения шпинделя: Двухскоростная шестеренчатая коробка Ременная передача/прямой привод (опция)	об/мин об/мин	4500 (6000) (8000, 10000)	
Конус шпинделя (уточняется при заказе)		BT50/DIN69871	
ПОДАЧИ			
Рабочие подачи	мм/мин	1-7000	
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	12/12/12	10/12/12
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА			
Количество мест	шт	32 (40, 60, 90)	
Максимальный вес инструмента	кг	18	
Размер инструмента при полном магазине (Ø x длина)	мм	125x350	
Размер инструмента при заполнении через гнездо (Ø x длина)	мм	245x350	
Тип штревеля инструментального магазина		BT50/DIN69871	
ТОЧНОСТЬ			
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину	
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,003	
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ			
Потребляемая мощность	кВт	65	
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Длина	мм	10400	13000
Ширина	мм	6500	
Высота	мм	5400	
Масса	кг	35000	39000

РУЧНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ (ОПЦИЯ)



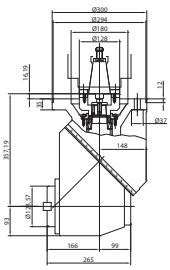
Универсальная фрезерная головка

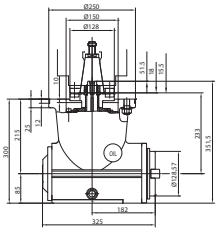


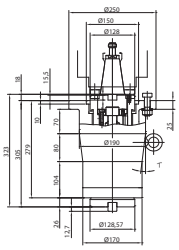
Угловая фрезерная головка



Удлиненная фрезерная головка







PC-5223	PC-6023	PC-3226	PC-4226	PC-5226	PC-6026
5000x2000	6000x2000	3000x2000	4000x2000	5000x2000	6000x2000
28x11x180		22x11x180		28x11x180	
2500		2800		2800	
15000	17000	11000	13000	15000	17000
5200	6000	3200	4200	5200	6000
2300		2000		2600	
1000 (1200)		800 (1000)		1000 (1200)	
150-1150		150-950		150-1150	
18,5/22 (22/26)		18,5/22 (22/26)		18,5/22 (22/26)	
18/22 (22/26, 30/36)		18/22 (22/26, 30/36)		18/22 (22/26, 30/36)	
4500 (6000) (8000, 10000)		4500 (6000) (8000, 10000)		4500 (6000) (8000, 10000)	
BT50/DIN69871		BT50/DIN69871		BT50/DIN69871	
1-7000		1-7000		1-7000	
10/12/12	8/12/12	12/12/12		12/12/15	10/12/12
32 (40,60,90)		32 (24,40,60)		32 (40,60,90)	
18		18		18	
125x350		125x350		125x350	
245x350		245x350		245x350	
BT50/DIN69871		BT50/DIN69871		BT50/DIN69871	
±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину		±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину		±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину	
±0,003		±0,003		±0,003	
65		65		65	
14800	16700	10400	13000	14800	16700
6500		5500		6800	
5400		4700		5400	
45000	50000	37000	41000	47000	52000

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ (ОПЦИЯ)



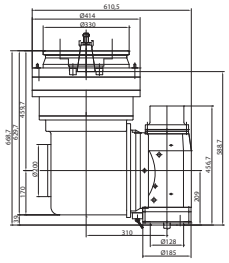
Гидравлическая угловая голова с поворотом в двух плоскостях

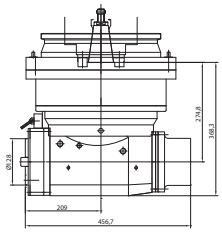


Гидравлическая угловая голова с автоматическим поворотом



«Рука» для установки и хранения одной фрезерной головки





ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Продольно-фрезерные обрабатывающие центры серии LS

Производитель: STARVISION MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: от 4000x2800 до 10000x2800 мм



Продольно-фрезерный обрабатывающий центр мод. LS-8230

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Станция автоматической смены угловых голов

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станина станка, рабочий стол, колонны, траверса, ползун, суппорт отлиты из чугуна и обладают высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Перемещение по всем осям выполняется по роликовым направляющим
- Станки могут оснащаться угловыми головами для 5-ти сторонней обработки с ручной установкой и автоматическим поворотом
- Для увеличения скорости обработки и возможности глубоко сверления на станок устанавливаются станции подачи СОЖ через инструменты с давлением 20, 40 и 70 бар
- Для удобства эксплуатации станок может оснащаться датчиками измерения инструмента и детали.
- Дополнительный встроенный поворотный стол диаметром до 800 мм и максимальной нагрузкой до 1000 кг позволяет расширить технологические возможности оборудования.
- Двухступенчатая коробка скоростей позволяет добиться высокого крутящего момента на шпинделе
- Инструментальный магазин типа «рука» на 40, 60 позиций с дополнительным манипулятором обеспечивает минимальное время смены инструмента
- В базовом исполнении станок оснащается вертикальным шпинделем со скоростью вращения 4500 об/мин, шестеренчатой коробкой скоростей и двигателем мощностью 22/26 кВт. Опционально возможно увеличение количества оборотов до 10000 об/мин и увеличение мощности двигателя до 30/36 кВт



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ: Fanuc-0i MF, Siemens 828D, Siemens 840DSL
- Двухскоростная шестеренчатая коробка скоростей
- Скорость вращения шпинделя 4500 об/мин
- Двигатель шпинделя мощностью 22/26 кВт
- Магазин на 32 инструмента
- Система охлаждения шпинделя и коробки скоростей
- Автоматическая система смазки
- Система обдува шпинделя воздухом
- Система подачи СОЖ
- Масляный сепаратор
- Теплообменник электрошкафа
- Двойной шнековый конвейер для уборки стружки
- Транспортер стружки ленточного типа с баком для стружки
- Переносной пульт
- Закрытая рабочая зона (без крыши)
- Трехцветная сигнальная лампа
- Освещение рабочей зоны
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Комплект башмаков и анкерных болтов для установки на фундамент
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

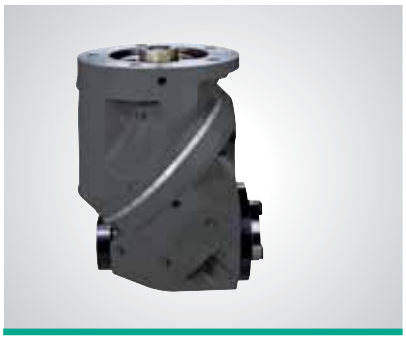
ОПЦИИ

- Скорость вращения шпинделя 6000/8000 об/мин с двигателем шпинделя 22/26, 30/36 кВт, 2-х ступенчатая шестеренчатая коробка скоростей
- Магазин на 40,60,90инструментов
- Система охлаждения инструмента через шпиндель 20 или 70 бар
- Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- Датчик измерения детали Renishaw RPM-60
- Устройство защиты шпинделя от перегрузки
- Датчики линейных перемещений Heidenhain
- Стабилизатор напряжения
- Универсальная фрезерная голова мод. AC2, скорость шпинделя 3000 об/мин
  (автоматический поворот вокруг вертикальной оси через 5°)
  (автоматический поворот вокруг вертикальной оси через 5°)
  (автоматическая установка, автоматический зажим инструмента)
- Угловая фрезерная голова мод. AC5, скорость шпинделя 3000 об/мин
  (автоматический поворот вокруг вертикальной оси через 5°)
  (автоматическая установка, автоматический зажим инструмента)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	LS-4230	LS-5230	LS-6230	LS-8230
СТОЛ					
Размер стола	мм	4000x2800	5000x2800	6000x2800	8000x2800
Размеры Т-пазов	мм	28x13x200		28x13x200	
Расстояние между колоннами	мм	3200		3200	
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	20000	24000	28000	32000
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ					
Перемещение по оси X	мм	4200	5200	6200	8200
Перемещение по оси Y	мм	3000		3000	
Перемещение по оси Z	мм	1000 (1200)		1000 (1200)	
Расстояние от конуса шпинделя до стола (зависит от перемещения по оси Z и высоты колонн, уточняется при заказе)	мм	150-1150		150-1150	
ШПИНДЕЛЬ					
Мощность главного двигателя, для ЧПУ Fanuc	кВт	22/26		22/26	
Мощность главного двигателя, для ЧПУ Siemens	кВт	22/26 (30/36)		22/26 (30/36)	
Диапазоны вращения шпинделя: Двухскоростная шестеренчатая коробка	об/мин	4500 (6000)		4500 (6000)	
Конус шпинделя (уточняется при заказе)		BT50/DIN69871		BT50/DIN69871	
ПОДАЧИ					
Рабочие подачи	мм/мин	1-7000		1-7000	
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	10/10/12	10/10/12	8/10/12	8/10/12
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА					
Количество мест	шт	32 (40, 60, 90)		32 (40, 60, 90)	
Максимальный вес инструмента	кг	18		18	
Размер инструмента при полном магазине (Ø x длина)	мм	125x350		125x350	
Размер инструмента при заполнении через гнездо (Ø x длина)	мм	245x350		245x350	
Тип штревеля инструментального магазина		BT50/DIN69871		BT50/DIN69871	
ТОЧНОСТЬ					
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину		±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину	
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,003		±0,003	
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ					
Потребляемая мощность	кВт	70		70	
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина	мм	13800	15800	17300	21700
Ширина	мм	8800		8800	
Высота	мм	5400		5400	
Масса	кг	55000	63000	71000	87000

РУЧНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ (ОПЦИЯ)



Универсальная фрезерная головка



Угловая фрезерная головка



Удлиненная фрезерная головка

LS-10230	LS-4245	LS-5245	LS-6245	LS-8245	LS-10245
10000x2800	4000x2800	5000x2800	6000x2800	8000x2800	10000x2800
28x13x200	28x13x200	28x13x200		28x13x200	28x13x200
3200	3200	4700		4700	4700
40000	20000	24000	28000	32000	40000
10200	4200	5200	6200	8200	10200
3000	4500	4500		4500	
1000 (1200)	1000 (1200)	1000 (1200)		1000 (1200)	
150-1150	150-1150	150-1150		150-1150	
22/26	22/26	22/26		22/26	
22/26 (30/36)	22/26 (30/36)	22/26 (30/36)		22/26 (30/36)	
4500 (6000)	4500 (6000)	4500 (6000)		4500 (6000)	
BT50/DIN69871	BT50/DIN69871	BT50/DIN69871		BT50/DIN69871	
1-7000	1-7000	1-7000		1-7000	
8/10/12	10/10/12	10/10/12	8/10/12	8/10/12	8/10/12
32 (24, 40, 60)	32 (40, 60, 90)	32 (40, 60, 90)		32 (24, 40, 60)	
18	18	18		18	
125x350	125x350	125x350		125x350	
245x350	245x350	245x350		245x350	
BT50/DIN69871	BT50/DIN69871	BT50/DIN69871		BT50/DIN69871	
±0,005/300 мм	±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину	±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину		±0,005/300 мм	
±0,003	±0,003	±0,003		±0,003	
70	70	70		70	
26100	13800	15800	17300	21700	26100
8800	8800	8800		8800	
5400	5400	5400		5400	
101000	55000	63000	71000	87000	101000

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ (ОПЦИЯ)



Гидравлическая угловая голова с поворотом в двух плоскостях



Гидравлическая угловая голова с автоматическим поворотом



Станция для автоматической смены гидравлических фрезерных головок

ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Продольно-фрезерные обрабатывающие центры с подвижной траверсой серии SBM

Производитель: STARVISION MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: от 4000x2400 до 10000x2800 мм



БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Подвижная траверса позволяет обрабатывать детали высотой до 2200 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станина станка, рабочий стол, колонны, траверса, ползун, суппорт отлиты из чугуна и обладают высокой жесткостью и виброустойчивостью
- Станки могут оснащаться угловыми головами для 5-ти сторонней обработки с ручной установкой и автоматическим поворотом
- Для увеличения скорости обработки и возможности глубоко сверления на станок устанавливаются станции подачи СОЖ через инструменты с давлением 20, 40 и 70 бар
- Для удобства эксплуатации станок может оснащаться датчиками измерения инструмента и детали.
- Дополнительный встроенный поворотный стол диаметром до 800 мм и максимальной нагрузкой до 1000 кг позволяет расширить технологические возможности оборудования.
- Двухступенчатая коробка скоростей позволяет добиться высокого крутящего момента на шпинделе
- Инструментальный магазин типа «рука» на 40, 60 позиций с дополнительным манипулятором обеспечивает минимальное время смены инструмента
- В базовом исполнении станок оснащается вертикальным шпинделем со скоростью вращения 4500 об/мин, шестеренчатой коробкой скоростей и двигателем мощностью 18/22 кВт. Опционально возможно увеличение количества оборотов до 10000 об/мин и увеличение мощности двигателя до 30/36 кВт



Продольно-фрезерный обрабатывающий центр мод. SBM-8233

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ: Fanuc-0i MF, Siemens 828D, Siemens 840DSL
- Двухскоростная шестеренчатая коробка скоростей
- Скорость вращения шпинделя 4500 об/мин
- Двигатель шпинделя мощностью 22/26 кВт
- Магазин на 32 инструмента
- Система охлаждения шпинделя и коробки скоростей
- Автоматическая система смазки
- Система обдува шпинделя воздухом
- Система подачи СОЖ
- Масляный сепаратор
- Теплообменник электрошкафа
- Двойной шнековый конвейер для уборки стружки
- Транспортер стружки ленточного типа с баком для стружки
- Переносной пульт
- Закрытая рабочая зона (без крыши)
- Трехцветная сигнальная лампа
- Освещение рабочей зоны
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Комплект башмаков и анкерных болтов для установки на фундамент
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Скорость вращения шпинделя 6000/8000 об/мин с двигателем шпинделя 22/26, 30/36 кВт, 2-х ступенчатая шестеренчатая коробка скоростей
- Магазин на 40,60,90 инструментов
- Система охлаждения инструмента через шпиндель 20 или 70 бар
- Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- Датчик измерения детали Renishaw RPM-60
- Устройство защиты шпинделя от перегрузки
- Датчики линейных перемещений Heidenhain
- Стабилизатор напряжения
- Универсальная фрезерная голова мод. AC2, скорость шпинделя 3000 об/мин
  (автоматический поворот вокруг вертикальной оси через 5°)
  (автоматический поворот вокруг вертикальной оси через 5°)
  (автоматическая установка, автоматический зажим инструмента)
- Угловая фрезерная голова мод. AC5, скорость шпинделя 3000 об/мин
  (автоматический поворот вокруг вертикальной оси через 5°)
  (автоматическая установка, автоматический зажим инструмента)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	SBM-4233	SBM-5233	SBM-6233	SBM-8233
СТОЛ					
Размер стола	мм	4000x2400	5000x2400	6000x2400	8000x2400
Размеры Т-пазов	мм	28x13x180		28x13x180	
Расстояние между колоннами	мм	3100		3100	
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	13000	15000	17000	21000
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ					
Перемещение по оси X	мм	4200	5200	6200	8200
Перемещение по оси Y	мм	3300		3300	
Перемещение по оси Z	мм	1000 (1200)		1000 (1200)	
Перемещение по оси W	мм	1000 (1250, 1500)		1000 (1250, 1500)	
Расстояние от конуса шпинделя до стола (зависит от перемещения по оси Z и высоты колонн, уточняется при заказе)	мм	150-1150		150-1150	
ШПИНДЕЛЬ					
Мощность главного двигателя, для ЧПУ Fanuc	кВт	22/26		22/26	
Мощность главного двигателя, для ЧПУ Siemens	кВт	22/26 (30/36)		22/26 (30/36)	
Диапазоны вращения шпинделя: Двухскоростная шестеренчатая коробка	об/мин	4500 (6000)		4500 (6000)	
Конус шпинделя (уточняется при заказе)		BT50/DIN69871		BT50/DIN69871	
ПОДАЧИ					
Рабочие подачи	мм/мин	1-7000		1-7000	
Ускоренные перемещения X/Y/Z	м/мин	10/10/12/2	10/10/12/2	8/10/12/2	8/10/12/2
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА					
Количество мест	шт	32 (40, 60, 90)		32 (40, 60, 90)	
Максимальный вес инструмента	кг	18		18	
Размер инструмента при полном магазине (Ø x длина)	мм	125x350		125x350	
Размер инструмента при заполнении через гнездо (Ø x длина)	мм	245x350		245x350	
Тип штревеля инструментального магазина		BT50/DIN69871		BT50/DIN69871	
ТОЧНОСТЬ					
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину		±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину	
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,003		±0,003	
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ					
Потребляемая мощность	кВт	70		70	
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина	мм	13800	15800	17300	21700
Ширина	мм	8300		8300	
Высота	мм	6600		6600	
Масса	кг	63000	65000	67000	69000

РУЧНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ (ОПЦИЯ)



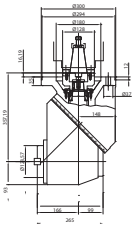
Универсальная фрезерная головка

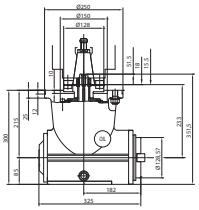


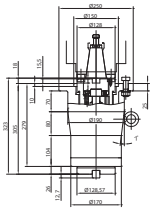
Угловая фрезерная головка



Удлиненная фрезерная головка







SBM-10233	SBM-4253	SBM-5253	SBM-6253	SBM-8253	SBM-10253
10000x2400	4000x2800	5000x2800	6000x2800	8000x2800	10000x2800
28x13x200	28x13x200	28x13x200		28x13x200	
3100	4100	4100		4100	4100
25000	20000	24000	28000	32000	40000
10200	4200	5200	6200	8200	10200
3300	5300	5300		5300	
1000 (1200)	1000 (1200)	1000 (1200)		1000 (1200)	
1000 (1250, 1500)	1000 (1250, 1500)	1000 (1250, 1500)		1000 (1250, 1500)	
150-1150	150-1150	150-1150		150-1150	
22/26	22/26	22/26		22/26	
22/26 (30/36)	22/26 (30/36)	22/26 (30/36)		22/26 (30/36)	
4500 (6000)	4500 (6000)	4500 (6000)		4500 (6000)	
BT50/DIN69871	BT50/DIN69871	BT50/DIN69871		BT50/DIN69871	
1-7000	1-7000	1-7000		1-7000	
8/10/12/2	10/10/12/2	10/10/12/2	8/10/12/2	8/10/12/2	8/10/12/2
32 (24, 40, 60)	32 (40, 60, 90)	32 (40, 60, 90)		32 (24, 40, 60)	
18	18	18		18	
125x350	125x350	125x350		125x350	
245x350	245x350	245x350		245x350	
BT50/DIN69871	BT50/DIN69871	BT50/DIN69871		BT50/DIN69871	
±0,005/300 мм	±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину	±0,005/300 мм, ±0,015 на всю длину		±0,005/300 мм	
±0,003	±0,003	±0,003		±0,003	
70	70	70		70	
26100	13800	15800	17300	21700	26100
8300	10300	10300		10300	
6600	7000	7000		7000	
71000	83000	86000	89000	96000	102000

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ (ОПЦИЯ)



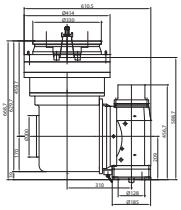
Гидравлическая угловая голова с поворотом в двух плоскостях

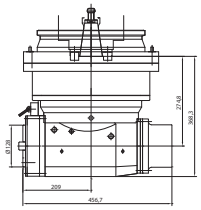


Гидравлическая угловая голова с автоматическим поворотом



Станция для автоматической смены гидравлических фрезерных головок





ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Продольно-фрезерные обрабатывающие центры с подвижным порталом серии SD и с подвижным порталом и подвижной траверсой серии SDW

Производитель: FOUR STAR (Тайвань)
Размер стола: от 2000x6000 до 4600x36000 мм



Продольно-фрезерный обрабатывающий центр мод. SD-42090

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Система ЧПУ Siemens 840D с программой ShopMill

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Конструкция станка с подвижным порталом позволяет увеличить максимальные габариты и массу детали, а также практически вдвое сократить занимаемую станком площадь
- Расстояние между колоннами до 5450 мм, максимальная длина детали до 36000 мм
- Подвижная траверса с максимальным перемещением 2000 мм для серии SDW
- Система охлаждения шпинделя и коробки скоростей
- Перемещение по оси Z до 1400 мм
- Шпиндельный узел с 2-х ступенчатой коробкой скоростей, с максимальной скоростью вращения 6000 об/мин и двигателем мощностью 45 кВт
- Большой выбор угловых фрезерных головок
- Два двигателя, два редуктора, два линейных датчика Heidenhain для перемещения портала станка
- Вместительный магазин инструмента с максимальным количеством ячеек на 120 позиций, с возможностью смены инструмента как из шпинделя, так и из фрезерных головок
- Двойной шнековый или цепной транспортер вдоль оси X для удаления стружки
- Подвижная кабина оператора



Продольно-фрезерный обрабатывающий центр мод. SDW-54110

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc 31iMB, Siemens 840D или Heidenhain iTNC530 с экраном 10,4”
- Двухскоростная шестеренчатая коробка скоростей фирмы ZF модели ZF-2K-300 (Германия)
- Шпиндель с максимальной скоростью вращения 6000 об/мин и двигателем 30/37 кВт
- Магазин на 32 инструмента
- Перемещение по оси Z – 1100 мм
- Перемещение по оси W – 1100 мм только для серии SDW
- Система охлаждения шпинделя и коробки скоростей
- Линейные направляющие по осям X/Y/Z
- Два линейных датчика для перемещения по оси X фирмы Heidenhain (Германия)
- Телескопическая защита направляющих для оси X и Y
- Автоматическая система смазки
- Пистолет для обдува сжатым воздухом или СОЖ
- Прямое резьбонарезание
- Система подачи СОЖ
- Теплообменник электрошкафа
- Двойной шнековый конвейер для уборки стружки
- Транспортер стружки ленточного типа с баком для стружки

ОПЦИИ

- Выстраиваемый круглый стол Ø1600, 2000, 2500, 3000 мм
- Главный двигатель мощностью 40/45 кВт, 6000 об/мин
- Магазин инструмента на 120 позиций
- Магазин инструмента с возможностью смены инструмента из шпинделя и угловых фрезерных головок
- Перемещение по оси Z – 1400 мм
- Увеличение перемещения по оси W до 1500/2000 мм, только для серии SDW
- Магазин для хранения угловых фрезерных головок
- Датчики измерения инструмента и детали
- Увеличенное сечение ползуна 650x650 мм
- Линейные датчики для перемещения по осям Z и Y
- Система подачи СОЖ через инструмент давлением 20/70 бар
- Ручные и автоматические фрезерные головки
- Дополнительные поворотные столы
- Кондиционер электрошкафа

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД.ИЗМ.	SD(W)-2460	SD(W)-2480	SD(W)-24110
СТОЛ				
Размер стола	мм	6000x1600	8000x1600	11000x1600 (36000 x 1600)
Размеры Т-пазов	мм	28x400		
Максимальная допустимая нагрузка на стол (на один метр квадратный)	кг/м^2	3000		
Расстояние между колоннами	мм	2450		
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ				
Перемещение по оси X	мм	6000	8000	11000 (макс. 36000)
Перемещение по оси Y	мм	2400		
Перемещение по оси Z	мм	1100		
Перемещение по оси W (только для серии SSDW)	мм	1000 (1500,2000)		
ШПИНДЕЛЬ				
Мощность главного двигателя	кВт	22/26 (30/37)		
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	6000		
Расстояние от торца шпинделя до стола, серия SSD (возможно уменьшение расстояния)	мм	820-1920		
Расстояние от торца шпинделя до стола, серия SSDW (возможно уменьшение расстояния)	мм	820-2920 (820-3420) (820-3920)		
Конус шпинделя		ISO50 7:24		
ПОДАЧИ				
Рабочие подачи	мм/мин	1-5000		
Ускоренные перемещения X/Y/Z/(W)	м/мин	6/6/10/(2)		
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА				
Количество мест	шт	32 (40,60,80,120)		
Максимальный вес инструмента	кг	18		
Размер инструмента при полном магазине (Ø x длина)	мм	125x350		
Размер инструмента при заполнении через гнездо (Ø x длина)	мм	220x350		
Тип инструментального магазина		BT50/CAT50		
ТОЧНОСТЬ				
Точность позиционирования Y, Z	мм	±0,005/300		
Точность позиционирования портала, ось X	мм	±0,015/500		
Повторяемость Y, Z	мм	±0,0025		
Повторяемость, X	мм	±0,008		
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ				
Потребляемая мощность	кВт	60 (70)		
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Длина	мм	11000	13000	16000 (46000)
Ширина	мм	5100		
Высота, серия SSD	мм	5100		
Высота, серия SSDW	мм	7000 (7500, 8000)		
Масса станка, серия SSD	кг	50000	54000	60000 + 2000/м
Масса станка, серия SSDW	кг	68000	76000	94000 + 4000/м

РУЧНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ (ОПЦИЯ)



Универсальная фрезерная головка



Угловая фрезерная головка



Удлиненная фрезерная головка

SD(W)-3260	SD(W)-3280	SD(W)-32110	SD(W)-5460	SD(W)-5480	SD(W)-54110
6000x2400	8000x2400	11000x2400 (36000 x 2400)	8000x4600	8000x4600	11000x4600 (36000 x 4600)
28x400					
3000					
3250			5450		
6000	8000	11000 (макс. 36000)	6000	8000	11000 (макс. 36000)
3200			5400		
1100			1100 (1400)		
1000 (1500,2000)					
20/26 (30/37)			30/37 (37/45)		
6000					
820-1920			820-1920 (1120-2220)		
820-2920 (820-3420) (820-3920)					
ISO50 7:24					
1-5000					
6/6/10/(2)					
32 (40,60,80,120)					
18					
125x350					
220x350					
BT50/CAT50					
±0,005/300					
±0,015/500					
±0,0025					
±0,008					
60 (70)			70 (80)		
11000	13000	16000 (46000)	11000	13000	16000 (46000)
5900			8100		
5100			5100 (5400)		
7000 (7500, 8000)					
70000	75000	82500 + 2500/м	110000	117000	128500 + 3500/м
90000	102000	120000 + 6000/м	139000	159000	189000 + 10000/м

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ (ОПЦИЯ)



Гидравлическая угловая голова с поворотом в двух плоскостях



Гидравлическая угловая голова с автоматическим поворотом



Станция для автоматической смены гидравлических фрезерных головок

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ ДИЛЕР

APEC
ASIA PACIFIC ELITE CORP

APEC (Тайвань)

www.apeccnc.com

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЕ 5-ТИ ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Компания APEC уже больше 15 лет является лидером области промышленного машиностроения. Основная специализация завода – разработка, производство и внедрение на рынок больших высокоскоростных 5ти-осевых портальных обрабатывающих центров.

Благодаря широким техническим и научным возможностям APEC участвует в реализации крупномасштабных государственных проектов. Также APEC активно инвестирует в изучение и разработку технологии линейного привода.





ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станки APEC широко используются в таких промышленных областях, как судостроение, авиационно-космическое производство, автомобилестроение, энергетика, машиностроение, транспорт, металлообработка, оборонная промышленность и т.д.

Все станки APEC обеспечены эффективными программами обработки, которые позволяют решать различные производственные задачи, в соответствии с характеристиками используемых материалов и требованиями к изготавливаемой продукции.







5-ТИ ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ 04

5-ТИ ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

5-ти осевой обрабатывающий центр мод. V20-5

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Диаметр стола: Ø320 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



5-ти осевой обрабатывающий центр мод. V20-5

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Наклонно-поворотный стол диаметром 320 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость
- Управление всеми 5 осями происходит одновременно: три координаты – поступательное движение по X, Y, Z и две наклонно-поворотные – A и C
- Поворотный стол имеет двустороннее жесткое крепление
- Высококлассные роликовые линейные направляющие позволяют перемещаться осям со скоростью 48 м/мин, при этом обеспечивая высокую жесткость и точность при обработке
- Большая рабочая зона позволяет обрабатывать крупногабаритные детали весом до 1200 кг
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность
- Шпиндель с конусом ISO40 или HSK-A63
- Скорость вращения шпинделя до 24000 об/мин
- Высокая мощность привода шпинделя – 20/25 кВт

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	V20-5
СТОЛ		
Диаметр поворотного стола	мм	320
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	100
Т-образные пазы	шт/мм	12H7
РАБОЧАЯ ЗОНА		
Перемещение по оси X	мм	400
Перемещение по оси Y	мм	560
Перемещение по оси Z	мм	400
Угол поворота оси A	град	-120/+30
Вращение оси C	град	360
Расстояние от конуса шпинделя до поверхности стола	мм	100-500
ШПИНДЕЛЬ		
Конус шпинделя		ISO40/HSK-A63
Диапазоны вращения шпинделя (прямой привод)	об/мин	12000/15000
Диапазоны вращения шпинделя (мотор-шпиндель)	об/мин	18000/24000
Мощность двигателя шпинделя	кВт	11/15 (20/25)
ПОДАЧИ		
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	48
Максимальная скорость оси A	об/мин	25
Максимальная скорость оси C	об/мин	25
Ускорение X, Y, Z	м/с²	6
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА		
Тип смены инструмента		«рука»
Количество мест	шт	24 (32)
Время смены инструмента	сек	4
Максимальный вес инструмента	кг	7
Максимальная длина инструмента	мм	245
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 75 125
ТОЧНОСТЬ		
Точность позиционирования, линейная	мм	±0,005
Повторяемость, линейная	мм	±0,0025
Точность позиционирования, угловая	град	±4”
Повторяемость, угловая	град	±2”
ГАБАРИТЫ		
Габариты (ДхШхВ)	мм	3100x4000x3000
Масса станка	кг	5000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens или Heidenhain
- Мощность главного двигателя 11/15 (20/25) кВт
- 5-ти осевая кинематика станка
- Калибровочный шар для 5-ти осевой кинематики станка
- Конус шпинделя ISO40 для 12000 и 15000 об/мин
- Конус шпинделя HSK-A63 для 18000 и 24000 об/мин
- Магазин на 24 инструмента
- Система охлаждения шпинделя с автоматическим
- контролем температуры
- Автоматическая система смазки
- Переносной пульт с маховичком
- Система подачи СОЖ через шпиндель 20 бар (с фильтром типа картридж)
- Транспортер стружки с баком
- Освещение рабочей зоны
- Пистолет для СОЖ
- Обдув шпинделя воздухом
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Теплообменник электрошкафа
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Исполнение торца шпинделя HSK-A63 вместо ISO40
- Масляный сепаратор
- Увеличение магазина инструмента до 32 позиций
- Лазерный датчик измерения инструмента NC-4
- Контактный датчик измерения инструмента TS-27R
- Датчик измерения детали Renishaw OMP-60 для HSK-A63 или ISO40 (необходим для измерения и настройки 5-ти осевой кинематики станка)
- Линейные датчики перемещений для осей X/Y/Z Heidenhain
- Кондиционер электрошкафа

5-ТИ ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

5-ти осевые обрабатывающие центры MCU-5X

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Диаметр стола: Ø600 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



5-ти осевой обрабатывающий центр мод. MCU-5X

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Наклонно-поворотный стол (4/5 ось) диаметром 600 мм



Роликовые линейные направляющие перемещения по всем осям

ИДЕАЛЬНО ПОДХОДЯТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СЛОЖНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ И КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗА ОДИН УСТАНОВ

- Портальное исполнение обеспечивает высокую жесткость станины и гарантирует высокую точность обработки
- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» обеспечивает высокую жесткость станка
- Управление всеми 5 осями происходит одновременно; три координаты – поступательное движение по X, Y, Z и две наклонно-поворотные – A и C
- Двустороннее жесткое крепление стола
- Перемещением поворотно-наклонного стола управляет двигатель с высоким крутящим моментом
- Большая рабочая зона позволяет обрабатывать крупногабаритные детали весом до 1200 кг
- Высокоточные ШВП класса точности C3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность
- Шпиндель с конусом ISO40 или HSK-A63
- Скорость вращения шпинделя до 24000 об/мин
- Высокая мощность привода шпинделя – 25/35 кВт
- Ускоренные перемещения по осям X, Y, Z – 60 м/мин





Большие габариты и масса обрабатываемых деталей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	MCU-5X
СТОЛ		
Диаметр поворотного стола	мм	600
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	600
Т-образные пазы	шт/мм	7x14
РАБОЧАЯ ЗОНА		
Перемещение по оси X	мм	600
Перемещение по оси Y	мм	500
Перемещение по оси Z	мм	500
Угол поворота оси A	град	±120
Вращение оси C	град	360
Расстояние от конуса шпинделя до поверхности стола	мм	140-640
ШПИНДЕЛЬ		
Конус шпинделя		ISO40/HSK-A63
Макс. скорость вращения шпинделя (прямой привод)	об/мин	12000 ÷ 15000
Макс. скорость вращения шпинделя (мотор-шпиндель)	об/мин	18000 ÷ 24000
Мощность двигателя шпинделя (пост. / 30 мин)	кВт	20/25
ПОДАЧИ		
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	36
Максимальная скорость оси A	об/мин	16
Максимальная скорость оси C	об/мин	90
Ускорение X, Y, Z	м/с²	7
ШВП		
Диаметр по осям X, Y, Z		40xP12
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА		
Тип смены инструмента		«рука»
Количество мест	шт	60
Хвостовик инструмента (указывается при заказе)		BT/DIN/CAT#40/HSK-A63
Время смены инструмента	сек	4
Максимальный вес инструмента	кг	7
Максимальная длина инструмента	мм	300
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 78 120
ТОЧНОСТЬ		
Точность позиционирования, линейная	мм	±0,004
Повторяемость, линейная	мм	±0,002
Точность позиционирования, угловая	град	±4”
Повторяемость, угловая	град	±2”
ГАБАРИТЫ И МАССА		
Габариты (ДхШхВ)	мм	2731x3900x3000
Масса станка	кг	7500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 840DSL, включая программные опции, или Heidenhain iTNC530, включая программные опции
- 5-ти осевая кинематика станка
- Калибровочный шар для 5-ти осевой кинематики станка
- Конус шпинделя ISO40 для 12000 и 15000 об/мин
- Конус шпинделя HSK-A63 для 18000 и 24000 об/мин
- Магазин на 24 инструмента
- Автоматическая система смазки
- Переносной пульт с маховичком
- Система подачи СОЖ через шпиндель 20 бар (с фильтром типа картридж)
- Транспортер стружки с баком для стружки
- Освещение рабочей зоны
- Пистолет для СОЖ
- Обдув шпинделя воздухом
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Теплообменник электрошкафа
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система подачи СОЖ через шпиндель с давлением 20 бар
- Система подачи СОЖ через шпиндель с давлением 70 бар
- Лазерный датчик измерения инструмента
- Датчик измерения детали Heidenhain TS-740 для конуса шпинделя ISO40 или HSK (необходим для измерения и настройки 5-ти осевой кинематики станка)
- Линейные датчики перемещений для осей X/Y/Z Heidenhain
- Магазин инструмента на 32 позиции вместо 24
- Масляный сепаратор
- Кондиционер электрошкафа

5-ТИ ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

5-ти осевые обрабатывающие центры серии AXILE мод. G6 и G8

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Диаметр стола: Ø600, 800 мм



5-ти осевой обрабатывающий центр AXILE мод. G8

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Рабочая зона станка AXILE мод. G6

ИДЕАЛЬНО ПОДХОДЯТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СЛОЖНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ И КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗА ОДИН УСТАНОВ

- Портальное исполнение обеспечивает высокую жесткость станины и гарантирует высокую точность обработки
- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» обеспечивает высокую жесткость станка
- Управление всеми 5 осями происходит одновременно; три координаты – поступательное движение по X, Y, Z и две наклонно-поворотные – A и C
- Двустороннее жесткое крепление стола с двумя синхронизированными приводами
- Перемещением поворотно-наклонного стола управляет двигатель с высоким крутящим моментом
- Большая рабочая зона позволяет обрабатывать крупногабаритные детали весом до 300 кг
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность
- Шпиндель с конусом ISO40 или HSK-A63
- Скорость вращения шпинделя до 20000 об/мин
- Высокая мощность привода шпинделя – 30/46 кВт
- Ускоренные перемещения по осям X, Y, Z – 60 м/мин



Шпиндельный узел



Система автоматической смены инструмента



Система измерения инструмента

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	AXILE G6	AXILE G8
СТОЛ			
Диаметр поворотного стола	мм	600	800
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	500	1300
Т-образные пазы	шт/мм	7/14/75	9x90
РАБОЧАЯ ЗОНА			
Перемещение по оси X	мм	650	670
Перемещение по оси Y	мм	750	820
Перемещение по оси Z	мм	500	600
Угол поворота оси A	град	+120/-120	+120/-120
Вращение оси C	град	±360	±360
Расстояние от конуса шпинделя до поверхности стола (мотор-шпиндель)	мм	150-650	100-700
ШПИНДЕЛЬ			
Конус шпинделя		HSK-A63	HSK-A63
Диапазоны вращения шпинделя (мотор-шпиндель)	об/мин	20000 (15000)	20000 (15000)
Мощность двигателя шпинделя	кВт	25/40 (30/46)	25/40 (30/46)
Максимальный крутящий момент	Нм	85/135 (130/200)	87/135 (130/200)
ПОДАЧИ			
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	30	60
Максимальная скорость оси A	об/мин	80	80
Максимальная скорость оси C	об/мин	100	100
Ускорение X, Y, Z	м/с²	7	7
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА			
Количество магазинов	шт	1 (2)	1 (2)
Количество мест в магазине для 1-го магазина	шт	60	32 (48,60)
Количество мест в магазине для 2-х магазинов	шт	(120)	(64, 96, 120)
Время смены инструмента	сек	3	3
Максимальный вес инструмента	кг	7	7
Максимальная длина инструмента	мм	300	300
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 75 125	 75 125
ТОЧНОСТЬ			
Точность позиционирования по осям X/Y/Z	мм	±0,004	±0,004
Повторяемость по осям X/Y/Z	мм	±0,002	±0,002
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Длина	мм	5900	6660
Ширина	мм	5000	5000
Высота	мм	2969	3779
Масса станка	кг	12000	19000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 840DSL или Heidenhain iTNC640
- 5-ти осевая кинематика станка для ЧПУ Siemens или Heidenhain
- Система компенсации тепловых расширений шпинделя и осей
- Переносной пульт с маховичком
- Лазерный датчик измерения инструмента Blum
- Датчик измерения детали Heidenhain TS-740
- Скорость вращения шпинделя 20000 об/мин
- Система охлаждения шпинделя с автоматическим контролем температуры
- Наклонно поворотный стол диаметром Ø600, Ø800 мм
- Высокомоментные двигатели по осям C и A
- Система охлаждения и смазки поворотного стола
- Датчики линейных перемещений для осей X/Y/Z
- Магазин на 32 инструмента
- Автоматическая система смазки
- Система подачи СОЖ через шпиндель 20 бар
- Пистолет для СОЖ
- Система смыва стружки
- Масляный сепаратор
- Транспортер стружки с баком для стружки
- Освещение рабочей зоны
- Кондиционер электрошкафа
- Трехцветная лампа режима работы
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система подачи СОЖ через шпиндель с давлением 70 бар
- Система подачи воздуха через шпиндель с давлением 6 бар
- Увеличение магазина инструмента до 48 позиций
- Увеличение магазина инструмента до 60 позиций
- Увеличение магазина инструмента до 64 позиций
- Увеличение магазина инструмента до 96 позиций
- Увеличение магазина инструмента до 120 позиций
- Скорость вращения шпинделя 15000 об/мин (двигатель 30/46 кВт, крутящий момент 130/200 Нм, конус HSK-A63)
- Круглое очищаемое смотровое окно
- Удаленная диагностика станка

5-ТИ ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

5-ти осевой обрабатывающий центр мод. MCG-5X1200

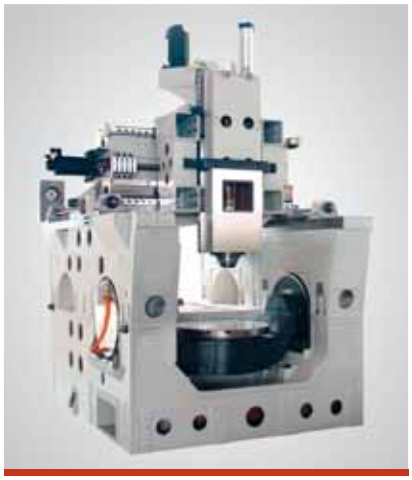
Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Диаметр стола: Ø1200 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



5-ти осевой обрабатывающий центр мод. MCG-5X1200

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Портальная конструкция станка гарантирует высокую точность

ИДЕАЛЬНО ПОДХОДИТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СЛОЖНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ И КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗА ОДИН УСТАНОВ

- Портальное исполнение обеспечивает высокую жесткость станины и гарантирует высокую точность обработки
- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» обеспечивает высокую жесткость станка
- Управление всеми 5 осями происходит одновременно; три координаты – поступательное движение по X, Y, Z и две наклонно-поворотные – A и C
- Двустороннее жесткое крепление стола с двумя синхронизированными приводами
- Перемещением поворотно-наклонного стола управляет двигатель с высоким крутящим моментом
- Большая рабочая зона позволяет обрабатывать крупногабаритные детали весом до 2000 кг
- Высокоточные ШВП класса точности C3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность
- Шпиндель с конусом ISO40 или HSK-A100
- Скорость вращения шпинделя до 20000 об/мин
- Высокая мощность привода шпинделя – 25/35 кВт
- Ускоренные перемещения по осям X, Y, Z – 60 м/мин





Большие габариты и масса обрабатываемых деталей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	MCG-5X1200
СТОЛ		
Диаметр поворотного стола	мм	1150
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	2000
Т-образные пазы	шт/мм	7x150
РАБОЧАЯ ЗОНА		
Перемещение по оси X	мм	1100
Перемещение по оси Y	мм	1370+380
Перемещение по оси Z	мм	800
Угол поворота оси A	град	+120/-120
Вращение оси C	град	±360
Расстояние от конуса шпинделя до поверхности стола	мм	150-950
ШПИНДЕЛЬ		
Конус шпинделя		ISO50/HSK-A 100; ISO40
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	8000 (12000)
Мощность двигателя шпинделя	кВт	27/37
ПОДАЧИ		
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	48
Максимальная скорость оси A	об/мин	26
Максимальная скорость оси C	об/мин	50
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА		
Количество мест в магазине	шт	24
Время смены инструмента	сек	3
Максимальный вес инструмента	кг	15
Максимальная длина инструмента	мм	400
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 125 200
ТОЧНОСТЬ		
Точность позиционирования по осям X/Y/Z	мм	±0,004
Повторяемость по осям X/Y/Z	мм	±0,002
ГАБАРИТЫ И МАССА		
Длина (для 1-го или 2-х магазинов на 32 инструмента)	мм	6810
Ширина	мм	4250
Высота	мм	4380
Масса станка	кг	26000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 840DSL или Heidenhain iTNC530
- Мощность главного двигателя 27/37 кВт
- 5-ти осевая кинематика станка для ЧПУ Siemens или Heidenhain
- Калибровочный шар для настройки 5-ти осевой кинематики
- Магазин на 24 инструмента
- Система охлаждения шпинделя с автоматическим контролем температуры
- Линейные датчики перемещений для осей X/Y/Z Heidenhain
- Система охлаждения и смазки поворотного стола
- Автоматическая система смазки
- Переносной пульт с маховичком
- Транспортер стружки с баком для стружки
- Освещение рабочей зоны
- Пистолет для СОЖ
- Теплообменник электрошкафа
- Трехцветная лампа режима работы
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система подачи СОЖ через шпиндель с давлением 20 бар
- Система подачи СОЖ через шпиндель с давлением 70 бар
- Круглое смотровое окно
- Лазерный датчик измерения инструмента
- Датчик измерения детали

5-ТИ ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

5-ти осевые обрабатывающие центры мод. HSM-5XA, HSM-5XC

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: 1200x610 или Ø600 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ предлагает ЭКСКЛЮЗИВНО данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

5-ти осевой обрабатывающий центр мод. HSM-5XC



5-ти осевой обрабатывающий центр мод. HSM-5XA

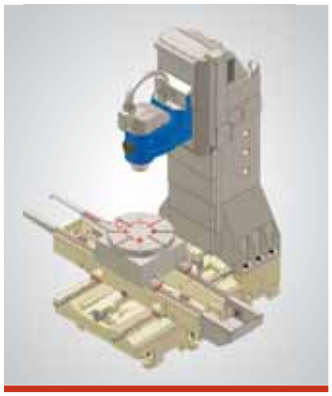


Схема работы станка мод. HSM-5XC

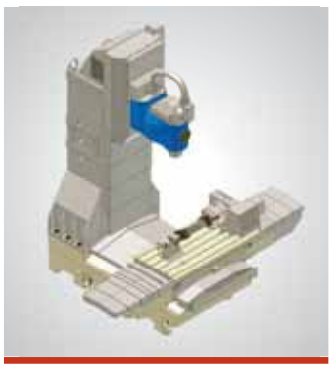


Схема работы мод. HSM-5XA

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость
- Управление всеми 5 осями происходит одновременно: три координаты – поступательное движение по X, Y, Z и две наклонно-поворотные – B и C
- Перемещением поворотного стола управляет двигатель с высоким крутящим моментом
- Большая рабочая зона позволяет обрабатывать крупногабаритные детали весом до 800 кг
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность
- Конструкция станка выполнена с поворотной головой, ось «B», с максимальным моментом при повороте 1370 Нм
- Возможность как горизонтального, так и вертикального расположения поворотного стола позволяет выбрать оборудования для решения конкретной поставленной задачи
- Скорость вращения шпинделя до 20000 об/мин
- Высокая мощность привода шпинделя – 29,3 /35 кВт
- Ускоренные перемещения по осям X, Y, Z – 30, 30, 24 м/мин



5-ти осевая угловая голова, угол поворота головы +30°/-120°





Автоматическая смена инструмента

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	HSM-5XA	HSM-5XC
ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ			
Размер рабочей плоскости 3-х осевого стола	мм	1200x610	-
Максимальная нагрузка на 3-х осевой стол	кг	800	-
Диаметр поворотного стола	мм	250	600
Тип поворотного стола		накладной	встроенный
Направление оси вращения стола		горизонтальная	вертикальная
Максимальная нагрузка на поворотный стол	кг	250	500
Угол поворота стола ось «C» или «A»	град	360/0,001	360/0,001
Расстояние от пола до поверхности стола	мм	882	947
РАБОЧАЯ ЗОНА			
Перемещение по оси X	мм	1020	
Перемещение по оси Y	мм	610	
Перемещение по оси Z	мм	810	610
Угол поворота стола ось «C» или «A» (в зависимости от модели)	град	360/ 0,001	
Угол поворота угловой головы, ось B	град	+30/-120	
ШПИНДЕЛЬ, УГЛОВАЯ ГОЛОВА			
Конус шпинделя		ISO40	
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	14000 (20000)	
Мощность двигателя шпинделя (пост./30мин)	кВт	29,3/35	
Максимальный крутящий момент (пост./30мин)	Нм	70/160	
Дискретность поворота угловой головы, ось B	град	0,001	
Максимальный момент при повороте оси B	Нм	1370	
ПОДАЧИ			
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	30, 30, 24	
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	1-7500	
Максимальная скорость вращения оси B	об/мин	15	
Скорость вращения поворотного стола (A или C)	об/мин	16,6	10
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА			
Количество мест в магазине	шт	32	
Время смены инструмента (инстр.-инстр.)	сек	3	
Максимальный вес инструмента	кг	7	
Максимальная длина инструмента	мм	300	
Максимальный диаметр инструмента	мм	150	
ТОЧНОСТЬ			
Точность позиционирования по осям X/Y/Z	мм	±0,005	
Повторяемость по осям X/Y/Z	мм	±0,0025	
Точность позиционирования осей B, C, A	угл.сек	8”	
Повторяемость позиционирования осей B, C, A	угл.сек	4”	
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Масса станка	кг	9000	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Heidenhain iTNC-530
- Мощность мотор-шпинделя 29,3/35 кВт, максимальные обороты 14000 об/мин
- максимальный крутящий момент 70/160 Нм
- Магазин на 32 инструмента
- Линейные датчики перемещений Heidenhain
- Поворотный стол с дискретностью поворота 360°/0,001°
- Поворотный стол с максимальной нагрузкой 250 кг для SM-5XA, диаметр Ø250 мм
- Поворотный стол с максимальной нагрузкой 500 кг для SM-5XC, диаметр Ø600 мм
- Угловая голова с дискретностью поворота 0,001°, ось B (+30°/-120°)
- Автоматическая система смазки
- Линейные направляющие по всем осям
- Переносной пульт с маховичком
- Система подачи СОЖ
- Транспортер стружки с баком для стружки
- Освещение рабочей зоны
- Теплообменник электрошкафа
- Трехцветная лампа режима работы
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Комплект выравнивающих опор
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система подачи СОЖ через инструмент с давлением 20 или 40 бар
- Магазин инструмента на 40 позиций
- Шпиндель с максимальными оборотами 20000 об/мин, мощность 25 кВт
- Функция контроля столкновения для системы ЧПУ Heidenhain

5-ТИ ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

5-ти осевые обрабатывающие центры мод. TVMC

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: от 2000x700 до 5000x730 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

5-ти осевой обрабатывающий центр мод. TVMC-3000-5XA

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Обрабатывающие центры идеально подходят для обработки сложных поверхностей и корпусных деталей за один установ
- Для расширения технологических возможностей имеется возможность установки наклонной угловой головы и встроенного поворотного стола диаметром 760 мм. Управление всеми 5-ю осями может выполняться одновременно; три координаты: поступательное движение по X/Y/Z и две наклонно-поворотные: B и C. Большая рабочая зона позволяет обрабатывать крупногабаритные детали
- В базовом исполнении станок оснащается вертикальным шпинделем со скоростью вращения 10000 об/мин. Опционально имеется возможность установки поворотной угловой головы с крутящим моментом при повороте 1370 Нм. Максимальные обороты шпинделя при этом составляют 14000 об/мин. Опционально возможно увеличение количества оборотов шпинделя до 18000 об/мин
- Мощный двигатель шпинделя 29,3/35 кВт обеспечивает крутящий момент в 70/160 Нм, что позволяет выполнять как чистовые, так и получистовые операции
- Высококлассные линейные направляющие роликового типа позволяют шпиндельной бабке и колонне перемещаться со скоростью до 30 м/мин
- Конструкция с подвижной колонной позволяет выполнить разделение рабочей зоны станка на две части. При этом если в одной половине ведется обработка, то во второй половине может выполняться загрузка или выгрузка детали.
- При необходимости станок может оснащаться устройством подачи СОЖ через инструмент с давлением 20 и 40 бар
- Инструментальный магазин типа «рука» на 24, 32 или 40 позиций с дополнительным манипулятором, размещенный на одной колонне вместе со шпинделем, обеспечивает минимальное время смены инструмента

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	TVMC			
		2000	3000	4000	5000
РАБОЧИЙ СТОЛ					
Максимальная нагрузка на стол	кг	3000	4000	5000	5500
Длина стола	мм	2400	3400	4400	5400
Ширина стола	мм	700 (730)			
Размер Т-образных пазов	мм	18x7x100			
ВСТРОЕННЫЙ ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ (ОПЦИЯ)					
Диаметр встроенного стола	мм	700			
Дискретность поворота	град	0,001			
Максимальная нагрузка	кг	500			
Максимальная скорость вращения стола, ось С	об/мин	50			
РАБОЧАЯ ЗОНА					
Перемещение по оси X	мм	2320	3320	4320	5320
Перемещение по оси Y	мм	710 (760)			
Перемещение по оси Z	мм	610			
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ					
Конус шпинделя (уточняется при заказе)		BT-40 или DIN69871 (ISO40)			
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	10000 (12000)			
Мощность двигателя шпинделя (пост./30мин.)	кВт	7,5/11 (11/15, 15/18,5, 17/22)			
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	150-760			
УГЛОВАЯ ГОЛОВА (ОПЦИЯ)					
Конус шпинделя (уточняется при заказе)		BT-40/HSK-A63			
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	14000/18000			
Мощность двигателя шпинделя (пост./30мин.)	кВт	29,3/32			
Максимальный крутящий момент (пост./30мин.)	Нм	160/154			
Дискретность поворота угловой головы, ось В	град	0,001			
Максимальная скорость поворота, ось В	об/мин	15			
Угол поворота оси В	град	±120			
Максимальный момент при повороте оси В	Нм	1370			
Расстояние от торца головы до стола (верт. пол.)	мм	115-725			
Расстояние от торца головы до стола (гор. пол.)	мм	415-1025			
ПОДАЧИ					
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	30, 30, 30	24, 30, 30	24, 30, 30	18, 30, 30
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	1-10000			
Рабочие подачи оси В (опция)	об/мин	7			
Рабочие подачи поворотного стола С (опция)	об/мин	10			
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА					
Количество мест в магазине	шт.	24 (32, 40)			
Время смены инструмента (инстр.-инстр.)	сек	3			
Максимальный вес инструмента	кг	7			
Максимальная длина инструмента	мм	300			
Максимальный диаметр инструмента:	мм	150			
ТОЧНОСТЬ					
Точность позиционирования по осям X/Y/Z	мм	±0,005			
Повторяемость по осям X/Y/Z	мм	±0,0025			
Точность позиционирования осей В, С	угл.сек.	8”			
Повторяемость позиционирования осей В, С	угл.сек.	4”			
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Масса станка	кг	21000	23500	28680	32620

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc-0iMD
- Мощность шпинделя с прямым соединением 7,5/11 кВт
- Максимальные обороты шпинделя 10000 об/мин
- Станция охлаждения шпинделя
- Конус шпинделя BT-40 или DIN69871 (ISO40)
- Полностью закрытая рабочая зона обработки
- Магазин на 24 инструмента
- Линейные направляющие по всем осям
- Переносной пульт с маховичком
- Система подачи СОЖ
- Транспортер стружки с баком для стружки
- Освещение рабочей зоны
- Теплообменник электрошкафа
- Трехцветная лампа режима работы
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Комплект выравнивающих опор
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- 5-ти осевое исполнение станка включая:
  - Угловая голова с индексацией 0,001˚ с макс. об. 14000 об/мин или 18000 об/мин, уголом поворота ±120 градусов
  - Встроенный поворотный стол Ø700 мм
  - Система ЧПУ Siemens 840DSL или Heidenhain iTNC530 с функцией 5-ти осевой обработки
- Система ЧПУ Fanuc 31i, Siemens 840DSL или Heidenhain iTNC-530
- Двигатель шпинделя повышенной мощности
- Угловые поворотные головы с индексацией 0,001˚ с макс. об. 14000 об/мин или 18000 об/мин
- Встроенный поворотный стол Ø760 мм
- Магазин инструмента на 32 или 40 позиций
- Лазерный датчик измерения инструмента
- Датчик измерения детали
- Датчики линейных перемещений по осям X/Y/Z
- Система подачи СОЖ через шпиндель с давлением 20 бар

5-ТИ ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

5-ти осевой обрабатывающий центр UMC-1000

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: Ø1000x800

MICROCUT THE CHALLENGER



БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

5-ти осевой обрабатывающий центр мод. UMC-1000

НОВИНКА: ФУНКЦИЯ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость
- Управление всеми 5 осями происходит одновременно: три координаты – поступательное движение по X, Y, Z и две наклонно-поворотные – B и C
- Перемещением поворотного стола управляет двигатель с высоким крутящим моментом
- Большая рабочая зона позволяет обрабатывать крупногабаритные детали весом до 800 кг
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность
- Возможность как горизонтального, так и вертикального расположения поворотного стола позволяет выбрать оборудования для решения конкретной поставленной задачи
- Скорость вращения шпинделя до 16000 об/мин
- Высокая мощность привода шпинделя – 37/54 кВт (для UMC-1600)
- Ускоренные перемещения по осям X, Y, Z – 30, 30, 24 м/мин

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	UMC-1000
ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ		
Размер поворотного стола	мм	Ø1000 x 800
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	1500
Т-образные пазы	шт/мм	7x18x100
Угол поворота стола, ось C	град	360/0,001
Скорость вращения поворотного стола в токарном режиме (опция)	об/мин	500
Расстояние от пола до поверхности стола	мм	1000
ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ (ОПЦИЯ)		
Диаметр поворотного стола	мм	Ø800
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	500
Скорость вращения поворотного стола в токарном режиме (опция)	об/мин	500
РАБОЧАЯ ЗОНА		
Перемещение по оси X	мм	1000
Перемещение по оси Y	мм	800
Перемещение по оси Z	мм	700
Угол поворота стола, ось C	град	360/0,001
Угол поворота угловой головы, ось B	град	360/0,001
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (в вертикальном положении угловой головы)	мм	150-850
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (в горизонтальном положении угловой головы)	мм	50-750
ШПИНДЕЛЬ, УГЛОВАЯ ГОЛОВА		
Конус шпинделя		ISO40
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	16000 (14000)
Мощность двигателя шпинделя	кВт	17 (20,29)
Максимальный крутящий момент	Нм	72 (115,160)
Угол поворота угловой головы, ось B	град	360/0,001
ПОДАЧИ		
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	24
Рабочие подачи X, Y, Z	м/мин	10
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА		
Количество мест в магазине	шт	40
Время смены инструмента (инстр.-инстр.)	сек	3
Максимальный вес инструмента	кг	7
Максимальная длина инструмента	мм	300
Максимальный диаметр инструмента	мм	120
ТОЧНОСТЬ		
Точность позиционирования по осям X/Y/Z	мм	±0,005
Повторяемость по осям X/Y/Z	мм	±0,0025
ГАБАРИТЫ И МАССА		
Длина	мм	3700
Ширина	мм	4500
Высота	мм	3000
Масса станка	кг	15000

Примечание: В скобках указаны возможные опции

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 840DSL или Heidenhain iTNC-530
- Магазин на 40/60 инструментов
- Система охлаждения шпинделя
- Обдув шпинделя воздухом
- Линейные датчики перемещений Heidenhain
- Поворотный стол с максимальной нагрузкой 1500/4000 кг, дискретность поворота 360°/0,001°, ось C
- Угловая голова с дискретностью поворота 0,001°, ось B
- Автоматическая система смазки
- Линейные направляющие по всем осям
- Переносной пульт с маховичком
- Система подачи СОЖ
- Транспортер стружки с баком для стружки
- Освещение рабочей зоны
- Пистолет для СОЖ
- Теплообменник электрошкафа
- Трехцветная лампа режима работы
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Комплект выравнивающих опор
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Стол с функцией токарной обработки
- Мощность мотор-шпинделя 29 кВт, максимальные обороты 14000 об/мин
- Максимальный крутящий момент 160 Нм
- Мощность мотор-шпинделя 20 кВт, максимальные обороты 14000 об/мин, максимальный крутящий момент 115 Нм
- Мощность шпинделя 42/52 кВт, максимальные обороты 7000 об/мин
- Система подачи СОЖ через шпиндель с давлением 20 бар
- Лазерный датчик измерения инструмента BLUM
- Датчик измерения инструмента Heidenhain

5-ТИ ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

5-ти осевой обрабатывающий центр UMC-1600

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: Ø1320 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



5-ти осевой обрабатывающий центр мод. UMC-1600

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Цельнолитая станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость
- Управление всеми 5 осями происходит одновременно: три координаты – поступательное движение по X, Y, Z и две наклонно-поворотные – B и C
- Перемещением поворотного стола управляет двигатель с высоким крутящим моментом
- Большая рабочая зона позволяет обрабатывать крупногабаритные детали весом до 800 кг
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой гарантируют высокую жесткость и точность
- Возможность как горизонтального, так и вертикального расположения поворотного стола позволяет выбрать оборудования для решения конкретной поставленной задачи
- Скорость вращения шпинделя до 16000 об/мин
- Высокая мощность привода шпинделя – 37/54 кВт (для UMC-1600)
- Ускоренные перемещения по осям X, Y, Z – 30, 30, 24 м/мин

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	UMC-1600
ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ		
Размер поворотного стола	мм	Ø1320
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	4000
Т-образные пазы	шт/мм	13x18x100
Угол поворота стола, ось C	град	360/0,001
Скорость вращения поворотного стола в токарном режиме (опция)	об/мин	-
Расстояние от пола до поверхности стола	мм	1085
ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ (ОПЦИЯ)		
Диаметр поворотного стола	мм	-
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	-
Скорость вращения поворотного стола в токарном режиме (опция)	об/мин	-
РАБОЧАЯ ЗОНА		
Перемещение по оси X	мм	1620
Перемещение по оси Y	мм	1260
Перемещение по оси Z	мм	1050
Угол поворота стола, ось C	град	360/0,001
Угол поворота угловой головы, ось B	град	+10/-190
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (в вертикальном положении угловой головы)	мм	150 ÷ 1200
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (в горизонтальном положении угловой головы)	мм	100 ÷ 1150
ШПИНДЕЛЬ, УГЛОВАЯ ГОЛОВА		
Конус шпинделя		ISO50
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	8000
Мощность двигателя шпинделя	кВт	37/54
Максимальный крутящий момент	Нм	170/390
Угол поворота угловой головы, ось B	град	+10/-190
ПОДАЧИ		
Ускоренные перемещения X, Y, Z	м/мин	24
Рабочие подачи X, Y, Z	м/мин	20
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА		
Количество мест в магазине	шт	60
Время смены инструмента (инстр.-инстр.)	сек	3
Максимальный вес инструмента	кг	20
Максимальная длина инструмента	мм	350
Максимальный диаметр инструмента	мм	150
ТОЧНОСТЬ		
Точность позиционирования по осям X/Y/Z	мм	±0,005
Повторяемость по осям X/Y/Z	мм	±0,0025
ГАБАРИТЫ И МАССА		
Длина	мм	5301
Ширина	мм	6044
Высота	мм	4073
Масса станка	кг	32000

Примечание: В скобках указаны возможные опции

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 840DSL или Heidenhain iTNC-530
- Магазин на 40/60 инструментов
- Система охлаждения шпинделя
- Обдув шпинделя воздухом
- Линейные датчики перемещений Heidenhain
- Поворотный стол с максимальной нагрузкой 1500/4000 кг, дискретность поворота 360°/0,001°, ось C
- Угловая голова с дискретностью поворота 0,001°, ось B
- Автоматическая система смазки
- Линейные направляющие по всем осям
- Переносной пульт с маховичком
- Система подачи СОЖ
- Транспортер стружки с баком для стружки
- Освещение рабочей зоны
- Пистолет для СОЖ
- Теплообменник электрошкафа
- Трехцветная лампа режима работы
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Комплект выравнивающих опор
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Стол с функцией токарной обработки
- Мощность мотор-шпинделя 29 кВт, максимальные обороты 14000 об/мин
- Мощность шпинделя 36/45 кВт, максимальные обороты 8000 об/мин, максимальный крутящий момент 340/428 Нм
- Мощность шпинделя 42/52 кВт, максимальные обороты 7000 об/мин
- Максимальный крутящий момент 400/528 Нм
- Система подачи СОЖ через шпиндель с давлением 20 бар
- Лазерный датчик измерения инструмента BLUM
- Датчик измерения инструмента Heidenhain

5-ТИ ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

5-ти осевые обрабатывающие центры центры серии MT

Производитель: APEC (Тайвань)
Размер стола: от 2100x1200 до 4000x2060 мм



5-ти осевой обрабатывающий центр мод. MT1525

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Изготовление пресс-формы

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станина, стол, колонны, поперечина, шпиндельная бабка выполнены из высококачественного чугуна марки «Механит»
- Линейные роликовые направляющие по всем осям
- Перемещение по оси Z – 800/1000/1200 (опция)
- Скорость вращения шпинделя до 24000 об/мин обеспечивает высокую чистоту поверхности
- 5-ти осевая головка с высоким крутящим моментом
- Рабочий стол с повышенной грузоподъемностью



Высокоскоростная обработка объемных деталей

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Heidenhain iTNC53 (640) или Siemens 840DSL
- 5-ти осевая голова с максимальным количеством оборотов 24000 об/мин
- Главный двигатель мощностью 35/42кВт, конус шпинделя HSK-A63
- Магазин на 32 инструмента
- Датчики линейных перемещений по осям X/Y/Z
- Автоматическая система смазки
- Система охлаждения шпинделя
- Прямое резьбонарезание
- Переносной пульт с маховичком
- Измерительный щуп Renishaw для измерения детали и контроля геометрии станка
- Закрытая рабочая зона
- Система удаления стружки
- Трехцветная сигнальная лампа
- Кондиционер электрошкафа
- Освещение рабочей зоны
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ВОЗМОЖНЫЕ ОПЦИИ

- Увеличение максимальной нагрузки на стол до 10000 кг
- Датчик измерения инструмента Renishaw
- Система подачи СОЖ с давлением 20, 70 бар
- Скорость вращения шпинделя 12000 об/мин конус HSK-A100
- Скорость вращения шпинделя 15000 об/мин конус HSK-A100

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	MT1520	MT1525
СТОЛ			
Размер стола	мм	2100x1200	2600x1200
Ширина Т-образных пазов	мм	22	22
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	5000 (10000)	5000 (10000)
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Перемещение по оси X	мм	2000	2500
Перемещение по оси Y	мм	2000	2000
Перемещение по оси Z	мм	850	850
Угол поворота вокруг оси B	град	±100	±100
Угол поворота вокруг оси C	град	±270	±270
Расстояние от конуса шпинделя до стола	мм	-100 ÷ 750	-100 ÷ 750
ШПИНДЕЛЬ			
Мощность главного двигателя (пост/30 мин)	кВт	35/42	
Крутящий момент (пост/30 мин)	Нм	56/67	
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	24000	
Конус шпинделя		HSK-A63	
Максимальный момент зажима оси B	Нм	4000	
Максимальный момент зажима оси C	Нм	4000	
ПОДАЧИ			
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	1-20000	1-2000
Ускоренные перемещения X, Y	мм/мин	30000	30000
Ускоренные перемещения Z	мм/мин	20000	20000
Рабочие подачи B, C	об/мин	15	15
Ускоренные перемещения B, C	об/мин	30	30
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА			
Количество мест	шт	32	32
Максимальный вес инструмента	кг	7 (15)	7 (15)
Максимальный диаметр инструмента при полном магазине/через гнездо	мм	100/180 (125/250)	100/180 (125/250)
Максимальная длина инструмента при полном магазине	мм	300 (350)	300 (350)
Тип инструментального магазина		HSK-A63 (HSK-A100)	HSK-A63 (HSK-A100)
ТОЧНОСТЬ			
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005/300 мм ±0,015 на всю длину	±0,005/300 мм ±0,015 на всю длину
Точность позиционирования по оси B	угл сек	±5’	±5’
Точность позиционирования по оси C	угл сек	±5’	±5’
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,0025	±0,0025
Повторяемость по оси B, C	угл сек	±2’	±2’
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ			
Потребляемая мощность	кВт	70	70
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Длина	мм	7280	7780
Ширина	мм	5150	5150
Высота	мм	4400	4400
Масса станка	кг	24500	26000



5-ти осевая угловая голова



Система калибровки 5-ти осевой кинематики станка



Полноценная 5-ти осевая обработка

MT1530	MT2330	MT2340	MT2350
2100x1200	3000x2060	4000x2060	4000x2060
22	28	28	28
5000 (10000)	12000	14000	16000
3000	3000	4500	5000
2000	2500 (3000)	2500 (3000)	2500 (3000)
850	1000 (1200)	1000 (1200)	1000 (1200)
±100	±100	±100	±100
±270	±270	±270	±270
-100 ÷ 750	-100 ÷ 750	-100 ÷ 750	-100 ÷ 750
25/30		25/30	
119/143		119/143	
15000		12000	
HSK-A100		HSK-A100	
4000		4000	
4000		4000	
1-20000	1-20000	1-20000	1-20000
30000	20000	20000	20000
20000	20000	20000	20000
15	15	15	15
30	30	30	30
32	32	32	32
7 (15)	7 (15)	7 (15)	7 (15)
100/180 (125/250)	100/180 (125/250)	100/180 (125/250)	100/180 (125/250)
300 (350)	300 (350)	300 (350)	300 (350)
HSK-A63 (HSK-A100)	HSK-A63 (HSK-A100)	HSK-A63 (HSK-A100)	HSK-A63 (HSK-A100)
±0,005/300 мм ±0,015 на всю длину	±0,005/300 мм ±0,015 на всю длину	±0,005/300 мм ±0,015 на всю длину	±0,005/300 мм ±0,015 на всю длину
±5’	±5’	±5’	±5’
±5’	±5’	±5’	±5’
±0,0025	±0,0025	±0,0025	±0,0025
±2’	±2’	±2’	±2’
70	70	70	70
8280	8280	9280	10280
5150	6150	6150	6150
4400	4400	4400	4400
27500	29500	31500	33500







Варианты обработки деталей

5-ТИ ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

5-ти осевые продольно-фрезерные обрабатывающие центры серии G

Производитель: APEC (Тайвань)
Размер стола: от 2000х2000 мм до 6000х4000



5-ти осевой обрабатывающий центр мод. G20

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Обработка штампов и пресс-форм

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Конструкция станка выполнена с подвижной траверсой, которая движется в горизонтальном направлении по жесткой литой монолитной конструкции неподвижных опор. Такая компоновка позволяет обеспечить максимальную жесткость оборудования при сохранении динамических характеристик
- Перемещение ползуна выполняется при помощи двух ШВП и двух серводвигателей, измерение положения выполняется при помощи линейного датчика. Такой подход позволяет добиться максимальной точности позиционирования и обеспечивает высокую скорость перемещения. Конструкция ползуна обеспечивает высокую жесткость даже при работе на полном вылете
- Станок может быть оснащен на выбор 3-мя угловыми головами с максимальными оборотами 24000, 18000 и 12000 об/мин с конусом шпинделя HSK-A63
- Угловые головы позволяют выполнять обработку с одновременным движением по 5-ти осям. Благодаря высокому моменту при повороте осей «B» и «C» станки серии G позволяют добиться высокой производительности
- Благодаря высокому крутящему моменту на шпинделе угловой головы имеется возможность как чистовой, так и получистовой обработки деталей из различных материалов
- Для предотвращения поломки станка в систему ЧПУ установлена функция контроля столкновений, позволяющая в реальном времени определить возможность аварийной ситуации
- Для обеспечения долгого сохранения максимальной точности при обработке и высокой скорости, перемещение по осям X/Y выполняется с помощью линейных двигателей
- При необходимости станок может оснащаться устройством подачи СОЖ через инструмент с давлением 20 и 70 бар
- Для удобства эксплуатации оборудования станок может оснащаться датчиками измерения инструмента и детали

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	G20	G25	G30
СТОЛ				
Длина стола	мм	2000/3000/4000/5000/6000* + любая кратная 1000 мм		
Ширина стола	мм	2000/2500/3000/(4000)**		
Ширина Т-образных пазов	мм	28		
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг/м²	3000		
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ				
Перемещение по оси X	мм	2000/3000/4000/5000/6000 +		
Перемещение по оси Y	мм	2000/2500/3000/(4000)**		
Перемещение по оси Z	мм	1000		
Угол поворота вокруг оси B	град	±105		
Угол поворота вокруг оси C	град	±200		
Расстояние от конуса шпинделя до стола	мм	20-1020**		
ШПИНДЕЛЬ				
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	12000	18000	24000
Конус шпинделя		HSK-A100	HSK-A63	HSK-A63
Мощность главного двигателя (пост./30мин.)	кВт	25/30	56/70	37/46
Крутящий момент (пост./30мин.)	Нм	120/144	89/111	60/73
Момент при повороте оси B	Нм	760		
Момент при повороте оси C	Нм	800		
Максимальный момент зажима оси B	Нм	2100		
Максимальный момент зажима оси C	Нм	3000		
ПОДАЧИ				
Узел перемещения осей X, Y		Линейный двигатель	ШВП	
Ускоренные перемещения X, Y	м/мин	60	20	
Ускоренные перемещения Z	м/мин	40	20	
Ускорение по осям X, Y, Z	м/сек²	5	4	
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	1-20 000		
Рабочие подачи B, C	об/мин	20		
Ускоренные перемещения B, C	об/мин	30		
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА				
Тип инструментального магазина		HSK-A63 (HSK-A100)		
Количество мест	шт	24 (40, 60) для HSK-A63 20 (40, 60) для HSK-A100		
Максимальный вес инструмента	кг	7		
Максимальный диаметр инструмента при полном магазине/через гнездо	мм	100/180		
Максимальная длина инструмента при полном магазине	мм	300		
ТОЧНОСТЬ				
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005/300 ± 0,015 на всю длину		
Точность позиционирования по оси B	угл. сек.	±5”		
Точность позиционирования по оси C	угл. сек.	±3”		
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,0025		
Повторяемость по оси B, C	угл. сек.	±2”		
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ				
Потребляемая мощность	кВт	70		
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Длина	мм	6005-9005		
Ширина	мм	7000-8000		
Высота	мм	4950-5610		
Масса станка	кг	36000-70000		

* Перемещение по оси X при длине свыше 6000 мм будет осуществляться по реечной передаче.
**Расстояние от торца шпинделя до стола изменится, информация по запросу.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Heidenhain iTNC530
- Магазин на 24 инструмента
- Роликовые линейные направляющие перемещения по всем осям
- Два серводвигателя и два ШВП для перемещения по оси Z
- ШВП или линейные двигатели для перемещения по осям X и Y
- Датчики линейных перемещений по всем осям
- Автоматическая система смазки
- Система охлаждения шпинделя
- Прямое резьбонарезание
- Кондиционер электрошкафа
- Переносной пульт с маховичком
- Измерительный щуп BLUM для измерения детали
- Закрытая рабочая зона
- Система удаления стружки
- Трехцветная сигнальная лампа
- Освещение рабочей зоны
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке
- Комплект «башмаков» и анкерных болтов для установки на фундамент

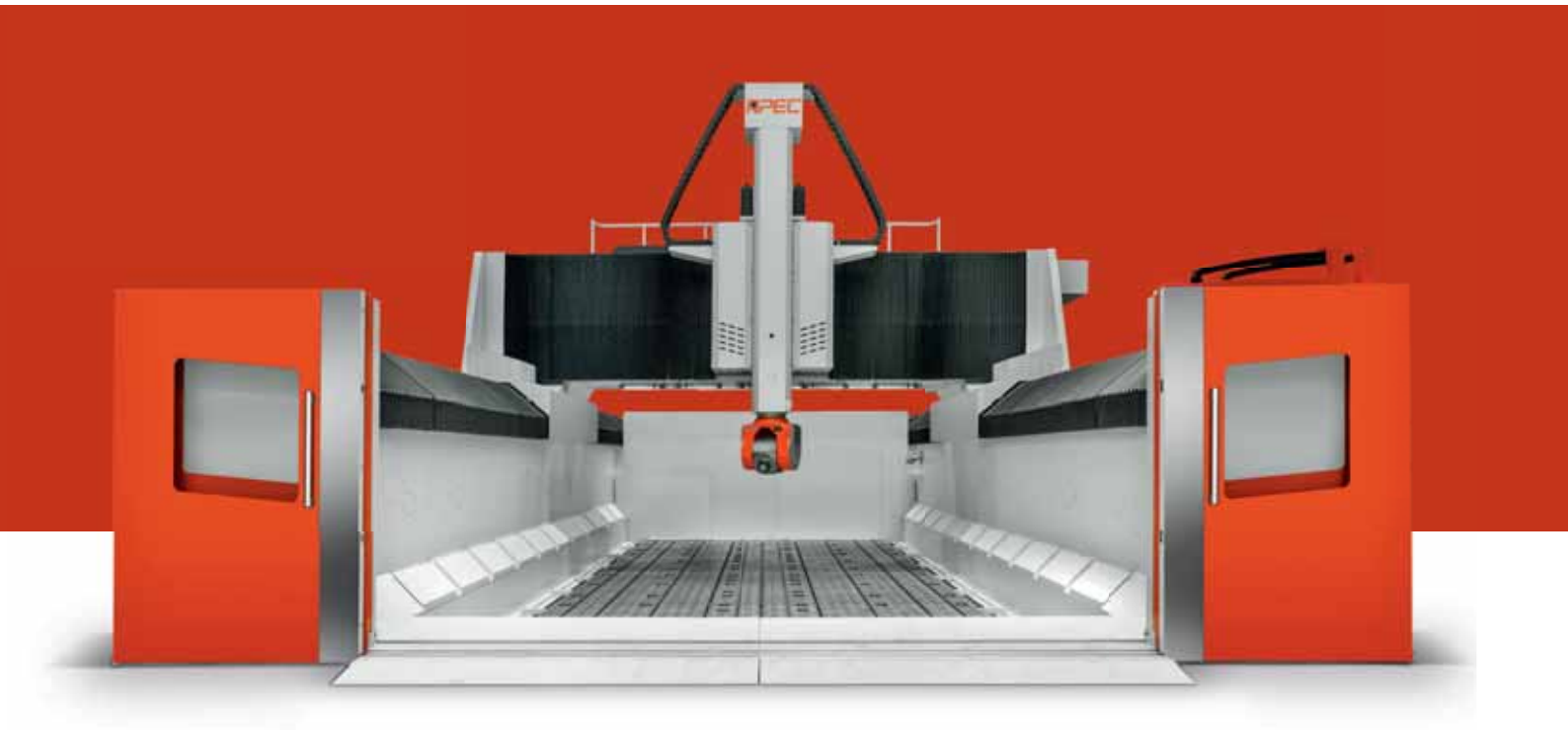
ОПЦИИ

- Система ЧПУ Siemens 840D
- Магазин на 40 и 60 инструментов
- Три варианта фрезерных 5-ти осевых головок
- Система охлаждения инструмента через шпиндель 20 бар и 70 бар
- Датчик измерения инструмента

5-ТИ ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

5-ти осевые продольно-фрезерные обрабатывающие центры серии GF

Производитель: APEC (Тайвань)
Размер стола: от 6000x4000 мм до 30000x6000 мм



5-ти осевой обрабатывающий центр мод. GF4080

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Высокоскоростная обработка

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Конструкция станка выполнена с подвижной траверсой, которая движется в горизонтальном направлении по жесткой литой монолитной конструкции неподвижных опор. Такая компоновка позволяет обеспечить максимальную жесткость оборудования при сохранении динамических характеристик
- Перемещение по осям «X» и «Y» выполняется с помощью высокоточной реечной зубчатой передачи специальной конструкции, для контроля точности перемещения используются датчики линейных перемещений
- Перемещение ползуна выполняется при помощи двух ШВП и двух серводвигателей, измерение положения выполняется при помощи линейного датчика. Такой подход позволяет добиться максимальной точности позиционирования и обеспечивает высокую скорость перемещения. Конструкция ползуна обеспечивает высокую жесткость даже при работе на полном вылете
- Станок может быть оснащен на выбор 3-мя угловыми головами с максимальными оборотами 24000 и 12000 об/мин с конусом шпинделя HSK-A63 и различным моментом в зависимости от необходимого обрабатываемого материала
- Угловые головы позволяют выполнять обработку с одновременным движением по 5-ти осям. Благодаря высокому моменту при повороте осей «B» и «C» станки GF серии позволяют добиться высокой производительности
- Благодаря высокому крутящему моменту на шпинделе угловой головы имеется возможность как чистовой, так и получистовой обработки деталей из различных материалов
- Для предотвращения поломки станка в систему ЧПУ установлена функция контроля столкновений, позволяющая в реальном времени определить возможность аварийной ситуации
- При необходимости станок может оснащаться устройством подачи СОЖ через инструмент с давлением 20 и 70 бар
- Для удобства эксплуатации оборудования станок может оснащаться датчиками измерения инструмента и детали

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	GF40	GF50	GF60
СТОЛ				
Длина стола	мм	6000-30000		
Ширина стола	мм	4000/5000/6000		
Расстояние между колоннами	мм	5525/6525/7525		
Ширина Т-образных пазов	мм	28		
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг/м^2	7000		
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ				
Перемещение по оси X	мм	6000-30000		
Перемещение по оси Y	мм	4000/5000/6000		
Перемещение по оси Z	мм	1000/1300/1500		
Угол поворота вокруг оси B	град	±105		
Угол поворота вокруг оси C	град	±200		
Расстояние от конуса шпинделя до стола	мм	100-1100 100-1410 100-1610		
ШПИНДЕЛЬ				
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	12000	12000	24000
Конус шпинделя		HSK-A100	HSK-A100	HSK-A63
Мощность главного двигателя (пост./30мин.)	кВт	25/30	53	37/46
Крутящий момент (пост./30мин.)	Нм	120/144	225	60/73
Момент при повороте оси B	Нм	760	1628	760
Момент при повороте оси C	Нм	800	640	800
Максимальный момент зажима оси B	Нм	2100	4680	2100
Максимальный момент зажима оси C	Нм	3000	6000	3000
ПОДАЧИ				
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	1-20000		
Рабочие подачи B, C	об/мин	20		
Ускоренные перемещения по осям X, Y, Z	мм/мин	40		
Ускорение по осям X, Y, Z	м/сек^2	4		
Ускоренные перемещения B, C	об/мин	30		
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА				
Тип инструментального магазина		HSK-A63 (HSK-A100)		
Количество мест	шт	40(60)		
Максимальный вес инструмента	кг	7 (12)		
Максимальный диаметр инструмента при полном магазине/через гнездо	мм	100/200 (125/250)		
Максимальная длина инструмента при полном магазине	мм	300 (400)		
ТОЧНОСТЬ				
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005/300 ± 0,015 на всю длину		
Точность позиционирования по оси B	угл. сек.	±5”		
Точность позиционирования по оси C	угл. сек.	±3”		
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,0025		
Повторяемость по оси B, C	угл. сек.	±2”		
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ				
Потребляемая мощность	кВт	150		
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Длина	мм	6005-9005		
Ширина	мм	7000-8000		
Высота	мм	4950-5610		
Масса станка	кг	36000-70000		

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Heidenhain iTNC530
- Магазин на 40 инструментов
- Роликовые линейные направляющие перемещения по всем осям
- Два серводвигателя и два ШВП для перемещения по оси Z
- Высокоточная реечная передача для перемещения по осям X и Y
- Датчики линейных перемещений по всем осям
- Автоматическая система смазки
- Система охлаждения шпинделя
- Прямое резьбонарезание
- Кондиционер электрошкафа
- Переносной пульт с маховичком
- Измерительный щуп BLUM для измерения детали
- Закрытая рабочая зона
- Система удаления стружки
- Трехцветная сигнальная лампа
- Освещение рабочей зоны
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке
- Комплект «башмаков» и анкерных болтов для установки на фундамент

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Siemens 840D
- Магазин на 60 инструментов
- Три варианта фрезерных 5-ти осевых головок
- Система охлаждения инструмента через шпиндель 20 бар и 70 бар
- Датчик измерения инструмента

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ ДИЛЕР



KIHEUNG MACHINERY (Южная Корея)

www.kiheung.com

СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ — СТАНКИ САМОГО ВЫСОКОГО УРОВНЯ

Компания Kiheung Machinery на сегодняшний день является одним из ведущих производителей станков в Южной Корее. Руководствуясь принципом — поставлять станки самого высокого уровня своим Заказчикам, — компания Kiheung Machinery специализируется на всех этапах производства своих станков от литья до сборки.

ОПТИМАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ В ОБЛАСТИ СИЛОВОЙ ОБРАБОТКИ

Отличительными особенностями продукции компании Kiheung Machinery, прежде всего, является: высочайшая жесткость конструкции механической части, выполненной с большим запасом прочности и надежности. Контроль качества выпускаемых станков занимает центральное место на всех этапах производственного цикла. Каждая деталь и каждый узел проходят жесткое тестирование на испытательных стендах, имитирующих повседневные условия эксплуатации станка в производственном цехе.

ВКЛАД В РАЗВИТИЕ ГОСУДАРСТВА

Продукция компании Kiheung Machinery успешно эксплуатируется на заводах энергетического машиностроения, кораблестроения, автомобилестроения, авиакосмическом машиностроении, станкостроении, производстве штампов и пресс-форм, которые находятся в более 60 странах мира.

Компания Kiheung Machinery неоднократно удостаивалась признания со стороны государства за свой вклад в развитие машиностроения.





Станкостроительный завод Kunming Machine Tool основан в 1953 году. Основное направление деятельности – производство исключительно горизонтально-расточных станков.



KUNMING MACHINE TOOL (Китай)

www.english.kmtcl.com.cn

УЗКАЯ СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ И 60-ЛЕТНИЙ ОПЫТ ПРОИЗВОДСТВА

Благодаря узкой специализации компании удалось развить данное направление до высокого уровня современных прогрессивных технологических решений.

Качество выпускаемых Kunming Machine Tool станков высоко ценится во всем мире.

ПОЛНЫЙ ЦИКЛ ПРОИЗВОДСТВА И ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Полный цикл производства базовых частей (литьё и обработка всех частей станины, изготовление шпиндельных пар и ползунов), применение всех важных узлов и комплектующих компаний-мировых лидеров, а также введение Европейской системы стандартов качества выпускаемой продукции позволили достичь высочайшего уровня качества станков производимых Kunming Machine Tool

Для производства станков используются комплектующие производства ведущих мировых компаний: SKF, FAG, Siemens, Mitsubishi, Fanuc, NSK, Packer, OMRON, INA, Renishaw.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Сегодня продукцию Kunming Machine Tool используют крупнейшие международные предприятия аэрокосмической, нефтегазовой, судостроительной отраслей и энергетического машиностроения, а также железнодорожного машиностроения и военно-промышленного комплекса.



ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ 05

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

Горизонтально-расточной станок с ЧПУ мод. HBM-4

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: 1250x1500 мм
Диаметр шпинделя: Ø110 мм

MICROCUT
THE CHALLENGER



Горизонтально-расточной станок мод. HBM-4

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Навесная планшайба, диаметр – 600 мм, ход суппорта – 140 мм (опция)

ИДЕАЛЬНО ПОДХОДИТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СЛОЖНЫХ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗА ОДИН УСТАНОВ

- Большой выбор систем ЧПУ: Fanuc, Siemens, Heidenhain
- Станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Коробчатые направляющие скольжения закалены и отшлифованы, а ответные части выполнены из антифрикционного материала TURCITE
- Система контроля вибрации обеспечивает защиту шпинделя от перегрузок и значительно повышает его ресурс
- Шпиндельная бабка оснащена системой охлаждения с температурным контролем
- 2-х ступенчатая коробка скоростей с автоматическим переключением с двигателем Fanuc 18,5/22 кВт обеспечивает крутящий момент до 950 Нм, а с двигателем Siemens 20/33 кВт – 1200 Нм
- Скорость вращения шпинделя – 3000 об/мин
- Магазин на 28 или 60 инструментов (опция)
- Система подачи СОЖ высокого давления (опция)
- Навесная планшайба и угловые фрезерные головки значительно расширяют технологические возможности станка
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



Защита стола от разбрызгивания СОЖ (опция)



Фрезерный суппорт (опция)



Угловая фрезерная головка (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	НВМ-4
СТОЛ		
Размер стола	мм	1250x1500
Максимальная нагрузка на стол	кг	5000
Угол индексации стола	град	360°/0,001
Количество Т-образных пазов	шт	7
Ширина пазов	мм	22
Расстояние между пазами	мм	150
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ		
Ход по оси X	мм	2200
Ход по оси Y	мм	1600
Ход по оси Z	мм	1600
Ход по оси W	мм	550
Расстояние от торца шпинделя до оси стола	мм	105-2255
Скорость ускоренного перемещения по осям X, Y, Z	м/мин	12
Рабочая подача по осям X, Y, Z	м/мин	5
Скорость поворота стола	об/мин	11
ШПИНДЕЛЬ		
Конус шпинделя		ISO50
Максимальная частота вращения	об/мин	35-3000
Мощность двигателя шпинделя	кВт	18,5/22 или 22/33
Диаметр шпинделя	мм	110
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА (ОПЦИЯ)		
Тип хвостовика		BT50 7/24
Количество инструментов		28 или 60
Максимальная длина инструмента	мм	300
Максимальный диаметр инструмента	мм	125/250
Максимальный вес инструмента	кг	25
Время смены инструмента	сек	9
СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ		
Мощность насоса	кВт	1,7
ГАБАРИТЫ И МАССА		
Длина	мм	4715
Ширина	мм	7543
Высота	мм	3706
Масса	кг	22500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Датчики круговых перемещений
- Стол 1500x1250 мм с индексацией 0,001°
- Система охлаждения шпинделя
- Транспортер стружки
- Автоматическая система смазки
- Переносной пульт
- Система подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- Разъем для карты памяти
- Теплообменник электрошкафа
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Комплект выравнивающих опор
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Магазин на 28 или 60 инструментов
- Датчики линейных перемещений Heidenhain
- Навесная планшайба
- Угловая фрезерная головка
- Универсальная фрезерная головка
- Угловые столы 800x550x800 мм или 1000x550x1000 мм
- Защита стола от разбрызгивания СОЖ
- Защита рабочей зоны оператора с лазерными датчиками
- Система охлаждения инструмента через шпиндель давлением 20 или 60 бар
- Датчик измерения инструмента Renishaw OTS
- Датчик измерения детали Renishaw RMP-60
- Кондиционер электрошкафа
- Фрезерный суппорт (поддерживающий люнет)

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

Горизонтально-расточные станки с ЧПУ серии KIMI

Производитель: KUNMING MACHINE TOOL
Размер стола: 1400x1250 мм
Диаметр шпинделя: Ø110 мм



Горизонтально-расточной станок мод. KIMI A-4

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ





Два варианта исполнения: с УЦИ с преднабором функций или с ЧПУ Siemens 828D или Fanuc 0i-MD

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Система УЦИ с преднабором позволяет выполнять обработку в полуавтоматическом режиме
- Система ЧПУ позволяет выполнять обработку в автоматическом режиме
- Встроенная планшайба с управлением от ЧПУ для модели KIMI A-4 позволяет выполнять операции расточки, точения и нарезания резьбы на деталях с большим диаметром фланцев, цилиндров и т.д.
- Шпиндель диаметром 110 мм, ISO50
- Коробка скоростей с автоматическим переключением между диапазонами обеспечивает высокий крутящий момент
- Скорость вращения шпинделя 1100 об/мин
- Магазин на 40 инструментов для станка с ЧПУ (опция)
- Угловые фрезерные головки значительно расширяют технологические возможности станка, только для модели KIMI B-4

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	KIMI A-4	KIMI B-4
СТОЛ			
Размер стола	мм	1400x1250	1400x1250
Максимальная допустимая нагрузка на стол	т	5	5
ШПИНДЕЛЬ			
Диаметр шпинделя	мм	110	110
Конус шпинделя		ISO50 7:24	ISO50 7:24
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	10-1100	10-1100
Мощность главного двигателя	кВт	15	15
Максимальный крутящий момент	Нм	1450	1450
ПЛАНШАЙБА			
Диаметр планшайбы	мм	670	-
Максимальные обороты планшайбы	об/мин	165	-
Максимальный крутящий момент на планшайбе	Нм	2175	-
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Поперечное перемещение по оси X	мм	1800	1800
Вертикальное перемещение по оси Y	мм	1400	1400
Продольное перемещение по оси Z	мм	1400	1400
Выдвижение шпинделя W	мм	600	600
Перемещение ползуна U	мм	200	-
Расстояние между осью вращения шпинделя и поверхностью стола	мм	0~1400	0~1400
ПОДАЧИ			
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	2-2500	2-2500
Рабочие подачи W/U	мм/мин	2-2000/1-500	2-2000/-
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Ускоренные перемещения X, Y, Z, W	мм/мин	5000	5000
Ускоренные перемещения W/U	мм/мин	3000/500	3000/-
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА (ОПЦИЯ)			
Количество мест	шт	40	40
Хвостовик инструмента		ISO50	ISO50
Тип хвостовика (уточняется при заказе оборудования)		BT/CAT/DIN#50	BT/CAT/DIN#50
ТОЧНОСТЬ			
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,025	±0,025
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,02	±0,02
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Габариты (ДхШхВ)	мм	5500x4100x4000	5500x4100x4000
Масса станка	кг	19000	18500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 828D или Fanuc 0i-MD
- Датчики линейных перемещений для осей X, Y, Z
- Встроенная планшайба для модели KIMI A-4
- Датчик круговых перемещений для оси B
- Двигатель шпинделя мощностью 15 кВт
- Конус шпинделя ISO50 7:24
- Поворотный стол 1250x1400, максимальная нагрузка 5 тонн
- Система автоматического зажима/разжима инструмента
- Панель оператора
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Освещение рабочей зоны
- Система подачи СОЖ
- Комплект выравнивающих опор
- Комплект инструмента для обслуживания
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Магазин на 40 инструментов только для станков с ЧПУ
- Транспортер стружки
- Защита стола от разбрызгивания СОЖ
- Датчик измерения детали Renishaw RMP60
- Датчик измерения инструмента Renishaw RTS

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

Горизонтально-расточные станки с ЧПУ мод. ТК 6111 и ТК 6113

Производитель: KUNMING MACHINE TOOL
Размер стола: 1250x1400, 1400x1400, 1600x1800
Диаметр шпинделя: Ø110, 130 мм



Горизонтально-расточной станок мод. ТК 6111

Горизонтально-расточной станок мод. ТК 6113

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Система ЧПУ Siemens 840D с программой ShopMill

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Встроенная планшайба Ø670 мм с управлением от ЧПУ станка позволяет выполнять операции расточки, точения и нарезания резьбы на деталях с большим диаметром фланцев, цилиндров и т.д.
- Конструкция поворотного стола позволяет выполнять функции фрезерования с одновременным поворотом стола и перемещением по линейным осям
- Шпиндель диаметром 110 и 130 мм, ISO50
- Коробка скоростей с автоматическим переключением между диапазонами обеспечивает высокий крутящий момент
- Скорость вращения шпинделя 1500 и 1000 об/мин
- Магазин на 40 инструментов
- Возможность установки дополнительного накладного поворотного стола позволяет расширить диапазон обрабатываемых деталей
- Система подачи СОЖ высокого давления

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	ТК6111	ТК6113
СТОЛ			
Размер стола	мм	1250x1400	1600x1800
Максимальная допустимая нагрузка на стол	т	5	8
Т-образные пазы (шт. х мм)	мм	7x28	7x28
ШПИНДЕЛЬ			
Диаметр шпинделя	мм	110	130
Конус шпинделя		ISO50 7:24	ISO50 7:24
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	10-1500	6-1000
Мощность главного двигателя	кВт	17/22,5	17/22,5
Максимальный крутящий момент	Нм	1600	2000
ПЛАНШАЙБА			
Диаметр планшайбы	мм	670	670
Максимальные обороты планшайбы	об/мин	165	165
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Поперечное перемещение по оси X	мм	1700	1800
Вертикальное перемещение по оси Y	мм	1400	1600
Продольное перемещение по оси Z	мм	1400	2000
Выдвижение шпинделя W	мм	500	900
Перемещение ползуна U	мм	200	200
Поворот стола	град	360°/0,001	360°/0,001
Расстояние между осью вращения шпинделя и поверхностью стола	мм	0~1400	0~1600
ПОДАЧИ			
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	1-5000	1-5000
Рабочие подачи W/U	мм/мин	1-2500	1-2000/1-1000
Рабочие подачи B	об/мин	0,003-2	0,003-2
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Ускоренные перемещения X, Y, Z, W	мм/мин	10000	10000
Ускоренные перемещения W/U	мм/мин	5000/2500	3000/1000
Ускоренные перемещения B	об/мин	2	2
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА (ОПЦИЯ)			
Количество мест	шт	40	40
Хвостовик инструмента		ISO50	ISO50
Тип хвостовика (уточняется при заказе оборудования)		BT/CAT/DIN#50	BT/CAT/DIN#50
ТОЧНОСТЬ			
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,008	±0,024
Точность позиционирования W/U	мм	±0,015/±0,03	±0,045/±0,045
Точность позиционирования B (4x90°)	угл.сек	±4	±4
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,006	±0,012
Повторяемость W/U	мм	±0,010/±0,015	±0,020/±0,020
Повторяемость B (4x90°)	угл.сек	±2	±2
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Габариты (ДхШхВ)	мм	6360x3920x3600	6720x4104x4085
Масса станка	кг	28000	38000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 840D или Fanuc 31i
- Датчики линейных перемещений для осей X, Y, Z Heidenhain (Германия)
- Датчик круговых перемещений для оси B Heidenhain (Германия)
- Двигатель шпинделя мощностью 17/22 кВт
- Максимальный крутящий момент на шпинделе
- Конус шпинделя ISO50 7:24
- Встроенная планшайба диаметром Ø670 мм, перемещение ползуна «U» 200 мм
- Перемещения по X/Y/Z 1700/1400/1400, шпиндель Ø110 мм для ТК6111
- Перемещения по X/Y/Z 1800/1600/2000, шпиндель Ø130 мм для ТК6113
- Поворотный стол с дискретностью 0,001 градуса, 1250x1400, максимальная нагрузка 5 тонн для ТК6111
- Поворотный стол с дискретностью 0,001 градуса, 1600x1800, максимальная нагрузка 8 тонн для ТК6113
- Система автоматического зажима/разжима инструмента
- Панель оператора
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Освещение рабочей зоны
- Система подачи СОЖ
- Комплект выравнивающих опор
- Комплект инструмента для обслуживания
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Магазин на 40 инструментов
- Транспортер стружки
- Защита стола от разбрызгивания СОЖ
- Датчик измерения детали Renishaw RMP60
- Датчик измерения инструмента Renishaw RTS
- Накладной поворотный стол с управлением от ЧПУ модель CNC-400r GSA (диаметр планшайбы Ø400 мм)

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

Горизонтально-расточные станки с ЧПУ мод. HBM-4T/HBM-5T

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: 1600x1800 мм/2500x2500 мм
Диаметр шпинделя: Ø130 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



Горизонтально-расточной станок мод. HBM-4T

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Шпиндельный узел с системой охлаждения и системой контроля вибрации



Навесная планшайба с управлением от ЧПУ и дополнительным приводом (опция)

ИДЕАЛЬНО ПОДХОДИТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СЛОЖНЫХ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗА ОДИН УСТАНОВ

- Станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Система контроля вибрации обеспечивает защиту шпинделя от перегрузок и значительно повышает его ресурс
- Шпиндельная бабка оборудована системой охлаждения с температурным контролем
- Гидравлический противовес шпиндельной бабки – идеальное конструкторское решение для обеспечения стабильности и точности
- Шпиндель диаметром 130 мм, ISO50
- 2-х ступенчатая коробка скоростей с автоматическим переключением обеспечивает высокий крутящий момент на широком диапазоне скоростей
- Скорость вращения шпинделя – 3000 об/мин
- Магазин на 28 или 60 инструментов (опция)
- Система подачи СОЖ высокого давления (опция)
- Большой диаметр ШВП (по оси X/Z – 80xP10/C3, по оси Y – 63xP10/C3, по оси W – 40xP5/C3) обеспечивает сохранение стабильности и точности
- Навесная планшайба и угловые фрезерные головки значительно расширяют технологические возможности станка



Полностью закрытая рабочая зона (опция)



Система ЧПУ Siemens 840D с программой ShopMill



Универсальная фрезерная головка (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	HBM-4T	HBM-5T
СТОЛ			
Размер стола	мм	1400x1600 (1600x1800)	1800x2200 (2500x2500)
Максимальная допустимая нагрузка на стол	т	8 (10)	10 (15, 20)
Т-образные пазы	мм	22x160x9	22x160x11
ШПИНДЕЛЬ			
Диаметр шпинделя	мм	130	130
Конус шпинделя		ISO50 7:24	ISO50 7:24
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	10-3000	10-3000
Мощность главного двигателя	кВт	37/45	37/51 (Siemens)
Максимальный крутящий момент	Нм	2676	2828
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Поперечное перемещение по оси X	мм	2000 (max 3000)	3500 (max 5500)
Вертикальное перемещение по оси Y	мм	2025	2600 (max 3200)
Продольное перемещение по оси Z	мм	1400	1400 (2000)
Выдвижение шпинделя W	мм	700	700
Поворот стола	град	360°/0,001	360°/0,001
Расстояние между шпинделем и поверхностью стола	мм	-25~2000	-25~2575 (-60~3140)
ПОДАЧИ			
Рабочие подачи X, Y, Z, W	мм/мин	1-5000	1-5000
Рабочие передачи B	м/мин	0-1,5	0-1,5
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Ускоренные перемещения X, Y, Z, W	мм/мин	10000	10000
Ускоренные перемещения U	мм/мин	3000	3000
Ускоренные перемещения B	об/мин	1,5	1,5
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА (ОПЦИЯ)			
Количество мест	шт	28 или 60	28 или 60
Хвостовик инструмента (уточняется при заказе)		BT/SK/DIN#50	BT/SK/DIN#50
Максимальный вес инструмента	кг	25	25
Максимальная длина инструмента	мм	300 (500)	300 (500)
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 125 250	 125 250
ТОЧНОСТЬ			
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005	±0,005
Точность позиционирования B (4x90°)	град	±2''	±2''
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,0025	±0,0025
Повторяемость B (4x90°)	град	±2''	±2''
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Габариты (ДхШхВ)	мм	5670x6570x4600	8160x8450x5040
Масса станка	кг	40000	49000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Датчики линейных перемещений для осей X, Y, Z и круговой датчик для оси B – Heidenhain
- Конус шпинделя ISO50 7:24
- Система автоматического зажима/разжима инструмента
- Электронный переносной пульт
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Освещение рабочей зоны
- Система охлаждения шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Винтовой стружкосборник вдоль оси X
- Подготовка шпинделя для подачи СОЖ через шпиндель
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента для обслуживания
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Магазин на 28 или 60 инструментов
- Поворотный стол 1600x1800 мм/10000 кг
- Поворотный стол 2500x2500 мм/20000 кг
- Перемещение по оси X = 3000 мм/4500 мм/5500 мм
- Перемещение по оси Z = 2000 мм
- Полностью закрытая рабочая зона
- Система подачи СОЖ через шпиндель давлением 20 или 70 бар
- Датчик измерения инструмента Renishaw OTS60
- Датчик измерения детали RMP60
- Кондиционер электрошкафа
- Транспортер стружки
- Вертикальная фрезерная головка
- Универсальная фрезерная головка EMENA V3
- Навесная планшайба с управлением от ЧПУ и доп. приводом
- Фрезерный суппорт (поддерживающий люнет)
- Угловая плита 800x525x800 мм или 1000x550x1000 мм

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

Горизонтально-расточной станок с ЧПУ, с подвижной колонной и выдвижным ползуном мод. HBM-140F

Производитель: BUFFALO MACHINERY (Тайвань)
Размер стола: 1800x200, 2500x2500 мм
Диаметр шпинделя: Ø140 мм

MICROCUT THE CHALLENGER



БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

Горизонтально-расточной станок мод. HBM-140F



Шпиндельный узел

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Система контроля вибрации обеспечивает защиту шпинделя от перегрузок и значительно повышает его ресурс
- Шпиндельная бабка оборудована системой охлаждения с температурным контролем
- Шпиндель диаметром 140 мм
- 2-х ступенчатая коробка скоростей с автоматическим переключением обеспечивает высокий крутящий момент на широком диапазоне скоростей
- Скорость вращения шпинделя – 3000 об/мин
- Магазин на 60 инструментов (опция)
- Система подачи СОЖ высокого давления (опция)
- Перемещение оси X по рейке гарантирует стабильную работу станка на максимальных режимах, для обеспечения высокой точности установлена специальная система выбора люфта с 2-мя двигателями по оси X
- Навесная планшайба и угловые фрезерные головки значительно расширяют технологические возможности станка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	HBM-140F
СТОЛ (ОПЦИЯ)		
Размер стола	мм	1800x2200 (2500x2500)
Максимальная допустимая нагрузка на стол	т	20
Т-образные пазы	мм	22x160x11 (28x160x15)
Перемещение стола по оси V	мм	2500
ШПИНДЕЛЬ		
Диаметр шпинделя	мм	140
Конус шпинделя		ISO50 7:24
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	35-3000
Мощность главного двигателя Siemens/Heidenhain	кВт	37/51
Мощность главного двигателя Fanuc	кВт	37/45
Максимальный крутящий момент	Нм	2828
Сечение ползуна	мм	380x400
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ		
Поперечное перемещение по оси X	мм	6000-16000 (шаг 2000)
Вертикальное перемещение по оси Y	мм	3200 (4500)
Выдвижение ползуна по оси W	мм	800
Выдвижение шпинделя Z	мм	700
Поворот стола	град	360°/0,001
ПОДАЧИ		
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	1-5000
Рабочие подачи B	об/мин	0-1
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ		
Ускоренные перемещения X, Y, Z, W	мм/мин	10 000
Ускоренные перемещения B	об/мин	1,5
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА (ОПЦИЯ)		
Количество мест	шт	60
Хвостовик инструмента		BT/SK/DIN#50
Максимальный вес инструмента	кг	25
Максимальная длина инструмента	мм	300 (500)
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 125 250
РАСТОЧНАЯ ПЛАНШАЙБА D'ANDREA (ОПЦИЯ)		
Максимальный диаметр точения, торцевая обработка	мм	1250
Диаметр планшайбы	мм	630
Перемещение ползуна	мм	200
Максимальные обороты	об/мин	250
Точность позиционирования	мм	±0,005
ТОЧНОСТЬ		
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005
Точность позиционирования B (4x90°)	мм	±4
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,0025
Повторяемость B (4x90°)	мм	±2
ГАБАРИТЫ И МАССА		
Габариты (ДхШхВ)	мм	5670x6570x4600
Потребляемая мощность	кВт	95
Длина станка (X=8000)	мм	13786
Ширина станка	мм	5183
Высота станка (Y=3200)	мм	7826

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc/Siemens/Heidenhain (на выбор)
- Датчики линейных перемещений для осей X, Y, Z Heidenhain(Германия)
- Датчик круговых перемещений для оси B Heidenhain (Германия)
- Двигатель шпинделя мощностью 37/51 кВт
- Диаметр расточного шпинделя 140 мм
- Электронный переносной пульт с маховичком
- Автоматическая система смазки направляющих
- Теплообменник электрошкафа
- Освещение рабочей зоны
- Система охлаждения шпинделя и коробки скоростей
- Система подачи СОЖ
- Подготовка станка для подключения системы подачи СОЖ через шпиндель
- Комплект выравнивающих опор
- Комплект инструмента для обслуживания
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Универсальная фрезерная голова EMENA V3
- Угловая фрезерная голова
- Съемная планшайба D'Andrea управляемая от ЧПУ, Ø630 мм
- Датчик измерения детали Renishaw «OMP60»
- Датчик измерения инструмента Renishaw «OTS»
- Магазин на 60 инструментов
- Подача СОЖ через инструмент с давлением 20 бар
- Подача СОЖ через инструмент с давлением 70 бар
- Масляный сепаратор
- Кондиционер электрошкафа

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

Горизонтально-расточные станки с ЧПУ, с подвижной колонной и выдвижным ползуном мод. HiTRAX-H/WiNGTRAX-H

Производитель: KIHEUNG MACHINERY (Южная Корея)
Диаметр шпинделя: от Ø130 до Ø200 мм



Горизонтально-расточной станок мод. HITRAX-H

Горизонтально-расточной станок мод. WiNGTRAX-H

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

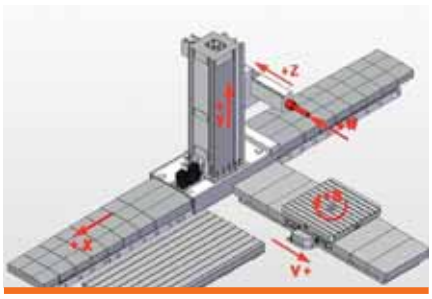


Схема перемещения осей

ИДЕАЛЬНО ПОДХОДИТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СЛОЖНЫХ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗА ОДИН УСТАНОВ

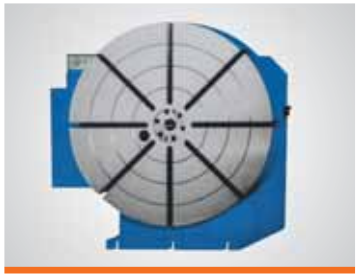
- Диаметр шпинделя – 130, 150, 160, 180, 200 мм; ISO50
- Шпиндельная бабка оборудована системой охлаждения
- Система контроля вибрации обеспечивает защиту шпинделя от перегрузок и значительно повышает его ресурс
- Перемещение оси X по рейке гарантирует стабильную работу станка на максимальных режимах, для обеспечения высокой точности установлена специальная система выбора люфта с 2-мя двигателями по оси X
- Сечение ползуна 420x480/580x480 мм гарантирует высокую жесткость даже при его максимальном выдвижении
- Скорость вращения шпинделя – 2500 об/мин (для мод. HiTRAX-H)
- 2-х ступенчатая коробка скоростей с автоматическим переключением обеспечивает высокий крутящий момент
- Скорость вращения шпинделя – 2000 об/мин (для мод. WiNGTRAX-H)
- Магазин на 30, 40, 50, 60, 90 инструментов (опция)
- Универсальные фрезерные головки мод. A2 (2 позиции автоматические: горизонтальная и вертикальная, остальные – ручные) и мод. A4, 144x144 позиций (автоматическое позиционирование в двух осях через 2,5°) позволяют автоматически производить смену инструмента из магазина как в горизонтальном, так и вертикальном положении фрезерных головок



Универсальная фрезерная головка мод. A2 или A4 (опция)



Магазин на 30, 40, 50, 60 или 90 инструментов (опция)



Горизонтальный или вертикальный поворотный стол (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	HITRAX-H	WINGTRAX-H
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Продольное перемещение по оси X	мм	4000-20000 (кратное 1000 мм)	6000-20000 (кратное 1000 мм)
Вертикальное перемещение по оси Y	мм	2500 (3000/3500)	4000-6500 (кратное 500 мм)
Перемещение ползуна, ось Z	мм	1250	1250 (1600)
Перемещение шпинделя, ось W	мм	700	800 (1000)
ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА			
Диаметр шпинделя	мм	130 (150)	160 (180, 200)
Сечение ползуна	мм	420x480	580x480
Конус шпинделя		ISO50 7:24	ISO50 7:24
Хвостовик		SK50 (JT50, BT50)	SK50 (JT50, BT50)
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	10-2500	10-2000
Мощность главного двигателя	кВт	37/56	60/84
Максимальный крутящий момент	Нм	2900	3800
ПОДАЧИ			
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	1-10000	1-10000
Ускоренные перемещения X, Y, Z (для мод. HiTRAX-H)	м/мин	18/18/18	18/16/12
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА (ОПЦИЯ)			
Количество мест	шт	30 (40, 50, 60, 90)	30 (40, 50, 60, 90)
Хвостовик инструмента		SK 50 (JT50, BT50)	SK 50 (JT50, BT50)
Максимальный вес инструмента	кг	25 (35)	25 (35)
Максимальная длина инструмента	мм	350 (500)	350 (500)
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 125 250 (350)	 125 250 (350)
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Длина (при X=6000 мм)	мм	11400	12800
Ширина	мм	5460	4928
Высота (от)	мм	5500	7560
Масса (мин)	т	40	90

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 840D
- Датчики линейных перемещений для осей X, Y
- Конус шпинделя ISO50 7:24
- Кабина оператора
- Система автоматического зажима/разжима инструмента
- Электронный переносной пульт
- Автоматическая система смазки направляющих
- Кондиционер электрошкафа
- Освещение рабочей зоны
- Система охлаждения шпинделя
- Система подачи СОЖ
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента для обслуживания
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Fanuc 31i или Heidenhain iTNC530
- Магазин на 30, 40, 50, 60 или 90 инструментов
- Напольные плиты 3000x2000 мм
- Поворотный стол 3000x2500 мм/0,001°, 40 т
- Поворотный стол 4000x4000 мм/0,001°, 60 т
- Поворотные столы, управляемые от ЧПУ
- Угловые плиты 2000/2500/3000x1000x1200 мм
- Увеличенное перемещение по осям X, Y
- Система подачи СОЖ через шпиндель 16 или 30 бар
- Датчики измерения детали с оптическим или радио каналом передачи данных OMP60/RMP60
- Транспортер стружки
- Навесные планшайбы с управлением от ЧПУ станка
- Универсальная фрезерная головка мод. M с ручным позиционированием в двух осях
- Универсальная фрезерная головка мод. A2 (2 позиции автоматические: горизонтальная и вертикальная, остальные ручные, позиционирование в двух осях)
- Универсальная фрезерная головка мод. A4, 144x144 позиций (автоматическое позиционирование в двух осях 2,5°x2,5°)

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

Тяжелые горизонтально-расточные станки с подвижной колонной серии ТК

Производитель: KUNMING MACHINE TOOL
Диаметр шпинделя: Ø160, 200, 220, 260 мм



БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 840DSL или Fanuc 31i
- Конус шпинделя ISO50 или ISO60
- Кабина оператора
- Система автоматического зажима/разжима инструмента
- Панель оператора
- Электронный переносной пульт с маховичком
- Автоматическая система смазки направляющих
- Кондиционер электрошкафа
- Освещение рабочей зоны
- Комплект выравнивающих опор
- Комплект инструмента для обслуживания
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Поворотные столы
- Напольные плиты 3000x2000 мм
- Транспортер стружки и система подачи СОЖ
- Магазин на 40, 60, 90 инструментов
- Угловые головы
- Навесные планшайбы с управлением от ЧПУ
- Станция для хранения угловых голов и планшайб
- Датчик измерения инструмента Renishaw
- Датчик измерения детали Renishaw

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	TK6916A	TK6920A	TK6922A	TK6926A
ШПИНДЕЛЬ					
Диаметр шпинделя	мм	160	200	220	260
Конус шпинделя		ISO50	ISO60	ISO60	ISO60
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	35-1250	2-1250	2-1250	35-1000 (2-850)
Мощность главного двигателя (пост./30 мин.)	кВт	60	71	71	129
Максимальный крутящий момент, при работе расточным шпинделем	Нм	5500	6000	6000	10000
Максимальный крутящий момент, при работе фрезерным шпинделем	Нм	12100	12100	12100	27000
Сечение ползуна	мм	480x580	480x580	580x700	600x725
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ					
Поперечное перемещение по оси X	мм	6000-20000		8000-20000	
Вертикальное перемещение по оси Y	мм	3000-5000	3000-6000	3000-6000	3000-8000
Выдвижение ползуна по оси Z	мм	1100	1200	1250	1800
Выдвижение шпинделя W	мм	900	1200	1250	1600
ПОДАЧИ					
Рабочие подачи X, Y, Z, W	мм/мин	1-8000, 1-6000, 1-4000, 1-4000			
Рабочие подачи B	об/мин	0-1			
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ					
Ускоренные перемещения X, Y, Z, W	мм/мин	8000, 6000, 4000, 4000			
Ускоренные перемещения B	об/мин	1			
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА (ОПЦИЯ)					
Количество мест	шт	40 (60, 90)	40 (60)	40	40
Хвостовик инструмента		ISO50	ISO60		
Максимальный вес инструмента	кг	25	35		
Максимальная длина инструмента	мм	400			
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 125 250			
ТОЧНОСТЬ					
Точность позиционирования X, Y, Z, W	мм	0,025/1000			
Повторяемость X, Y, Z, W	мм	±0,015			
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина станка (для X=8000 мм)	мм	14560	14560	16560	16800
Ширина станка	мм	7155	7455	7655	10170
Высота станка (для Y=4000 мм)	мм	8400	8400	8940	9940
Масса станка	кг	113000	138000	14 000	192000

ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ

Размер стола	мм	2000x2500	2500x3000 3000x3000	3000x3000 3000x3500 3000x4000	3000x3500 3500x4000 4000x4000
Максимальная допустимая нагрузка на стол	т	20 (30)	40	60 (80)	100
Высота стола	мм	1040 (1200)	1280	1500	1650
Поворот стола	град	360°/0,001			
Перемещение стола по оси V	мм	2000			
Скорость подачи оси B	об/мин	0,003-1			
Скорость подачи оси V	мм/мин	1-4000			

ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ

Размер стола	мм	4000x4000	4000x5000 4500x5000	5000x5000	5000x6000
Максимальная допустимая нагрузка на стол	т	100 (120)	120 (160)	160	160 (200)
Высота стола	мм	1650 (1866)	1866	1866	2166 (2480)
Поворот стола	град	360°/0,001			
Перемещение стола по оси V	мм	2000	3000	-	-
Скорость подачи оси B	об/мин	0,003-1			
Скорость подачи оси V	мм/мин	1-4000			

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

Универсальные горизонтально-расточные станки с УЦИ мод. FK110 и FK130

Производитель: KUNMING MACHINE TOOL
Размер стола: 1200x1100, 1600x1400 мм
Диаметр шпинделя: Ø110, 130 мм



Горизонтально-расточной станок мод. FK130

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Система цифровой индикации на 4 оси

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Диаметр шпинделя – 110, 130 мм, ISO50
- Станина выполнена из высококачественного чугуна и гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Все станки оборудованы автоматическим устройством зажима/разжима инструмента
- Механические перемещения, одновременное действие которых недопустимо, заблокированы относительно друг друга
- Передняя бабка и механизм подачи оснащены предохранительными муфтами
- Встроенная планшайба значительно расширяет технологические возможности станков
- Все станки оборудованы системой цифровой индикации (УЦИ) Newall (Великобритания) для осей X, Y, Z, а также на стол
- Станки могут дополнительно оснащаться набором шестерен для нарезания резьб
- Задняя стойка, борштанги, угловые столы могут быть поставлены в качестве опции
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



Задняя стойка



Расточная головка



Угловой стол



Фрезерный суппорт

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	FK110	FK130
СТОЛ			
Размер стола	мм	1200x1100	1600x1400
Максимальная допустимая нагрузка	кг	4000	10000
ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА			
Диаметр шпинделя	мм	110	130
Скорость вращения	об/мин	9-1000	6,6-775
Количество скоростей		18	18
Конус		ISO50	ISO50
Максимальное растачиваемое отверстие с помощью шпинделя	мм	240	350
Мощность двигателя шпинделя	кВт	7,5	15
Максимальный крутящий момент	Нм	1240	2000
ВСТРОЕННАЯ ПЛАНШАЙБА			
Ход ползуна	мм	170	200
Максимальное растачиваемое отверстие с помощью планшайбы	мм	600	700
Максимальный крутящий момент	Нм	1960	3000
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Поперечное перемещение, ось X	мм	1600	2000
Вертикальное перемещение, ось Y	мм	1300 (1400)	1600 (2000)
Продольное перемещение, ось Z	мм	1400 (850 с задней стойкой)	2000 (1200 с задней стойкой)
Выдвижение шпинделя, ось W	мм	600	900
Поворот стола	град	360°	360°
ПОДАЧИ			
Рабочие подачи	м/об	0,04-6	0,04-6
Количество ступеней подач		12	12
УЦИ			
Количество отображаемых координат	шт	4	4
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Длина	мм	5200	6720
Ширина	мм	2350	4560
Высота	мм	3035	4085
Масса	кг	21000	36500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система индикации для осей X, Y, Z и стол
- Встроенная планшайба
- Система автоматического зажима инструмента в шпинделе
- Конус шпинделя ISO50 7:24
- Автоматическая система смазки
- Освещение рабочей зоны
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Комплект инструмента для обслуживания
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Задняя стойка
- Универсальная расточная головка
- Расточной инструмент
- Борштанги
- Угловые столы
- Зажимные пластины для крепления детали
- Фрезерный суппорт
- Держатели резцов планшайбы

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

Универсальные горизонтально-расточные станки с УЦИ и подвижной колонной

Диаметр шпинделя: Ø110 мм, 130 мм или 160 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станина из высококачественного чугуна гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Все станки оборудованы автоматическим устройством зажима/разжима инструмента
- Механические перемещения, одновременное действие которых недопустимо, заблокированы относительно друг друга
- Передняя бабка и механизм подачи оснащены предохранительными муфтами
- Встроенная планшайба значительно расширяет технологические возможности станков
- Скорость вращения шпинделя – 600-1000 об/мин в зависимости от модели
- Все станки оборудованы системой цифровой индикации (УЦИ) Newall (Великобритания) для осей X, Y
- Поворотные столы с УЦИ могут быть поставлены в качестве опции
- Станки могут дополнительно оснащаться набором шестерен для нарезания резьб
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ предлагает

ЭКСКЛЮЗИВНО

данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Универсальный горизонтально-расточной станок с УЦИ мод. FK110x30

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	FK110X30	FK130X28	FK160X40
ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА				
Диаметр шпинделя	мм	110	130	160
Скорость вращения	об/мин	8-1000	4-800	8-600
Количество скоростей		22	24	2
Конус		ISO50	ISO50	ISO50
Мощность двигателя шпинделя	кВт	7,5	15	18
Максимальный крутящий момент	Нм	1225	3136	4020
ВСТРОЕННАЯ ПЛАНШАЙБА				
Ход ползуна	мм	180	250	300
Максимальный крутящий момент	Нм	1960	4900	6840
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ				
Поперечное перемещение, ось X	мм	3100 (5900)	2850 (5650)	4000 (6000, 8000)
Вертикальное перемещение, ось Y	мм	1600 (2000)	1600 (2000)	2000 (2500)
Выдвижение шпинделя, ось W	мм	600	900	900
ПОДАЧИ				
Рабочие подачи		0,04-6/0,01-1,88 мм/об	0,05-8/0,01-2 мм/об	0,32-2500 мм/мин
УЦИ				
Количество отображаемых координат	шт	2	2	2
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Длина	мм	6022	6072	9970
Ширина	мм	2214	2932	3660
Высота	мм	3770	4075	4510
Масса	кг	18900	25200	47100

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система цифровой индикации для 2-х осей
- Встроенная планшайба
- Система автоматического зажима инструмента в шпинделе
- Конус шпинделя ISO50 7:24
- Автоматическая система смазки
- Освещение рабочей зоны
- Комплект инструмента для обслуживания
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Поворотные столы 1800x2000 мм, 2000x2500 мм, 2500x3500 мм
- Вертикальная фрезерная головка
- Универсальная расточная головка
- Комплект шестерен для нарезания резьбы
- Расточной инструмент

Радиально-сверлильные станки



Радиально-сверлильный станок мод. RZ3063

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станина из высококачественного чугуна гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Механические перемещения, одновременное действие которых недопустимо, заблокированы относительно друг друга
- Гидравлический зажим/разжим колонны и шпиндельной бабки
- Коробка скоростей оснащена предохранительными муфтами
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	RZ3040	RZ3050	RZ3063	RZ3080	RZ30100	RZ30125
ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА							
Максимальный диаметр сверления	мм	40	50	63	80	100	125
Скорость вращения	об/мин	25-2000	25-2000	25-1600	25-1250	8-1000	6,3-800
Количество скоростей		16	16	16	16	22	22
Мощность двигателя	кВт	3	3	5,5	7,5	15	18,5
Диаметр шпинделя	мм	79	79	85	104	112	142
Конус шпинделя		Морзе 4	Морзе 5	Морзе 5	Морзе 6	Морзе 6	Metric 80
РАБОЧАЯ ЗОНА							
Расстояние между осью шпинделя и колонной	мм	350-1250	350-1600	450-2000	500-2500	570-3150	600-4000
Расстояние между конусом шпинделя и поверхностью стола	мм	320-1220	320-1220	400-1600	550-2000	750-2500	750-2500
Вертикальное перемещение рукава	мм	580	580	800	1000	1250	1250
Перемещение шпиндельной бабки вдоль рукава	мм	900	1250	1550	2000	2580	3400
Выдвижение шпинделя	мм	315	315	400	450	500	560
ПОДАЧИ							
Диапазон рабочих шпинделя	об/мин	0,04-3,20	0,04-3,20	0,04-3,20	0,04-3,20	0,06-3,20	0,06-3,20
Количество ступеней подач	шт	16	16	16	16	16	16
КОРОБЧАТЫЙ СТОЛ							
Размер стола	мм	500x630	500x630	630x800	800x1000	800x1250	800x1250
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ							
Диаметр колонны	мм	350	350	450	550	700	800
Мощность двигателя подъема рукава	кВт	1,5	1,5	1,5	2,2	3	3
ГАБАРИТЫ И МАССА							
Длина	мм	2150	2500	3080	3730	4780	5910
Ширина	мм	700	1070	1250	1400	1630	2000
Высота	мм	2840	2840	3291	4025	4600	5120
Масса	кг	3000	3500	7000	11000	20000	28500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система подачи СОЖ
- Автоматическая система смазки
- Освещение рабочей зоны
- Коробчатый стол
- Комплект инструмента для обслуживания
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

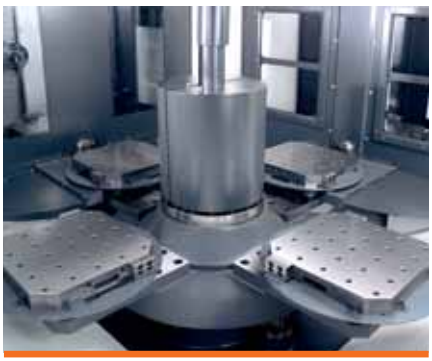
Горизонтальные высокоскоростные обрабатывающие центры моделей HS-450i, HS-630i

Производитель: AVEREX AUTOMATION (Тайвань)
Размер стола: 500x500 мм/630x630 мм



Горизонтальный обрабатывающий центр мод. HS-450i

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Система для смены 6 паллет (опция)

ИДЕАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СЛОЖНЫХ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗА ОДИН УСТАНОВ

- Станина из высококачественного чугуна марки «Механит» гарантирует высокую жесткость и виброустойчивость
- Роликовые линейные направляющие производства THK (Япония) установлены на осях X, Y, Z и позволяют перемещать узлы станка со скоростью до 60000 мм/мин
- Высокоточные ШВП класса точности С3 со сдвоенной гайкой осей X, Y, Z оборудованы системой охлаждения с температурным контролем
- Высокая скорость вращения шпинделя до 20000 об/мин (опция)
- Конус шпинделя имеет систему крепления инструмента с двойным контактом BBT40 и BBT50, позволяющую жестко зафиксировать инструмент с конусом ISO40 или ISO50 в шпинделе
- Система контроля вибрации обеспечивает защиту шпинделя от перегрузок
- Шпиндельный узел оборудован системой охлаждения с температурным контролем
- Устройство смены, зажима/разжима паллет производства TSUDAKOMA (Япония) гарантирует точность в течение долгого времени
- Магазин на 80 инструментов производства Японии установлен в базовой комплектации и имеет подготовку для его расширения до 120 или 220 инструментов, которое можно осуществить в любое время, даже на территории Заказчика, когда это будет необходимо
- Система подачи СОЖ высокого давления уже установлена в базовой комплектации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	HS-450i	HS-630i
СТОЛ			
Количество сменных паллет	шт	2 (6 опция)	2 (6 опция)
Размер стола	мм	450x450 (500x500)	630x630
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	500	1200
Максимальные габариты заготовки	мм	Ø750x1000	Ø1000x1300
Время смены паллет	сек	7	15
ШПИНДЕЛЬ			
Конус шпинделя		ISO40 7:24	ISO50 7:24
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	40-15000 (40-20000)	5-10000
Мощность главного двигателя	кВт	22,5	35
Максимальный крутящий момент	Нм	200/150	600
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Поперечное перемещение по оси X	мм	640	1050
Вертикальное перемещение по оси Y	мм	610	1020
Продольное перемещение по оси Z	мм	680	900
Поворот стола B	град	360°/0,001	360°/1 (360°/0,001)
Расстояние между шпинделем и поверхностью стола	мм	50-660	50-1070
Расстояние между шпинделем и центром стола	мм	100-780	80-980
ПОДАЧИ			
Рабочие подачи X, Y, Z	мм/мин	1-20000	1-20000
Рабочие подачи B	об/мин	0-15	0-16
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
Ускоренные перемещения X, Y, Z	мм/мин	60000	50000
Ускоренные перемещения B	об/мин	33	25
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА			
Количество мест	шт	80 (120, 220)	60 (120)
Хвостовик инструмента		ISO40	ISO50
Тип хвостовика		ISO40 (BT40)	ISO50 (BT50)
Максимальный вес инструмента	кг	8	25
Максимальная длина инструмента	мм	400	600
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 95 185	 300 300
ТОЧНОСТЬ			
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005	±0,005
Точность позиционирования B	мм	±2”	±4”
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,0025	±0,0025
Повторяемость B	мм	±2”	±2”
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Габариты (ДхШхВ)	мм	4840x3665x2570	6639x5595x3364
Масса станка	кг	11645	18 200

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ FANUC 31i:
  - AICC на 200 блоков, предпросмотр
  - JERK Control, HRV-III Servo Drives
  - количество одновременно управляемых осей – 4
  - ввод/вывод программ: карта памяти (поставляется в комплекте со станком, объем 512 Мб), Ethernet
- Шпиндель ISO40 – 15000 об/мин или ISO50 – 10000 об/мин с креплением инструмента BBT (двойной контакт)
- Магазин инструмента на 80 позиций с функцией программирования скорости для смены тяжелых инструментов (включая подготовку для установки 120, 220 позиций)
- 2 сменные паллеты (смена паллет автоматическая)
- Автоматическая система смазки направляющих
- Система подачи СОЖ
- Система подачи СОЖ через шпиндель давлением 20 бар
- Подача воздуха через шпиндель для обдува во время реза и при смене инструмента
- Линейные направляющие фирмы THK с роликовыми танкетками (Япония)
- Система автоматического зажима/разжима инструмента
- Система охлаждения шпинделя и опор ШВП
- Электронный выносной пульт
- Теплообменник электрошкафа
- Освещение рабочей зоны
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Увеличение размера паллеты с 450x450 мм до 500x500 мм (для HS-450i)
- Шпиндель BIG PLUS – 20000 об/мин, 18,5 кВт (для HS-450i)
- Увеличение размера магазина с 80 до 120 инструментов
- Увеличение размера магазина с 80 до 220 инструментов
- Система для смены – 6 паллет
- Линейные датчики положения по осям X, Y, Z Heidenhain
- 2 шнековых стружкосборника вдоль оси Z
- Транспортер стружки
- Система подачи СОЖ через шпиндель давлением 70 бар вместо 20 бар
- Датчик измерения детали Renishaw OMP60
- Контактный датчик измерения инструмента TS27R (или Marposs T-18)
- Лазерный датчик измерения инструмента Blum NT-A2

Горизонтальные обрабатывающие центры моделей MH-550A(B), MH-630A(B), MH-800A(B), MH-1000B, MH-1250B

Производитель: AVEREX AUTOMATION (Тайвань)
Размер стола: 550x550, 630x630, 800x800,
1000x1000, 1250x1250 мм



Горизонтальный обрабатывающий центр мод. MH-550B

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Магазин инструмента на 40, 60, 100, 120 позиций

ИДЕАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СЛОЖНЫХ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗА ОДИН УСТАНОВ

- Горизонтальные обрабатывающие центры серии MH предназначены для высокоскоростной (серия A) и для тяжелой обработки (серия B) особо сложных корпусных деталей из любых конструкционных материалов
- Обрабатывающие центры MH-550A, 630A и 800A оснащены высокоскоростным шпинделем со скоростью вращения 10000 об/мин (12000 об/мин – опция) и конусом ISO40, а станки серии «B» предназначены для тяжелого резания и оснащены шпинделем с конусом ISO50 и максимальной скоростью вращения 6000 об/мин (8000 и 10000 об/мин – опция). В качестве опции также может быть установлена шестеренчатая коробка скоростей ZF (пр-ва Германия) с двигателем 22/26 кВт и скоростью вращения шпинделя – 6000 об/мин
- Обрабатывающий центр оснащен быстросменными столами-спутниками, позволяющими свести к минимуму время, необходимое на установку заготовки. Стол с индексацией 0,001 градуса имеет возможность силовой обработки
- Все линейные оси двигаются по направляющим THK (Япония), фиксация на направляющих выполняется при помощи роликовых танкеток
- Система охлаждения поддерживает постоянную температуру подшипников шпинделя, а также постоянную температуру шарико-винтовых передач, что позволяет развивать скорости перемещения до 36 м/мин без опасности перегрева и гарантирует высокую точность обработки детали
- Станок оснащен двумя винтовыми стружкосборниками и одним транспортером стружки с баком

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	МН-550А/В	МН-630А/В	МН-800А/В	МН-1000В	МН-1250В
СТОЛ						
Количество сменных паллет	шт	2	2	2	2	2
Размер стола	мм	550x550	630x630	800x800	1000x1000	1250x1250
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	600	1000	1000	2000	3500
Максимальные габариты заготовки	мм	Ø700x800	Ø1000x1000	Ø1000x1000	Ø1300x1300	Ø2000x1500
Крепежные отверстия в паллете	мм	24-M16	24-M16	24-M16	24-M16	80-M20
ШПИНДЕЛЬ						
Конус шпинделя		ISO40 / ISO50 7:24	ISO40 / ISO50 7:24	ISO40 / ISO50 7:24	ISO50 7:24	ISO50 7:24
Диапазоны вращения шпинделя	об/мин	6000 (8000) (10000, 12000)	6000 (8000) (10000, 12000)	6000 (8000) (10000, 12000)	6000 (8000, 10000)	6000 (8000)
Мощность главного двигателя	кВт	15/18,5 (22/26)	15/18,5 (22/26)	15/18.5 (22/26)	22/26 (30/37)	22/26 (30/37)
Тип передачи		Ременная (шестеренчатая)	Ременная (шестеренчатая)	Ременная (шестеренчатая)	Шестеренчатая коробка скоростей	Шестеренчатая коробка скоростей
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ						
Поперечное перемещение по оси X	мм	700	1000	1000	1300	2100
Вертикальное перемещение по оси Y	мм	650	850	850	1200	1235
Продольное перемещение по оси Z	мм	650	950	950	1200	1235
Поворот стола B	град	360°/0,001	360°/0,001	360°/0,001	360°/0,001	360°/1 (360°/0,001)
Расстояние между шпинделем и поверхностью стола	мм	50-700	50-950	50-950	100-1300	100-1335
Расстояние между шпинделем и центром стола	мм	150-800	150-1100	150-1100	200-1400	280-1480
ПОДАЧИ						
Рабочие подачи X, Y, Z, W	мм/мин	1-10 000	1-10 000	1-10 000	1-10 000	1-10 000
Рабочие подачи B	об/мин	0-12	0-12	0-12	0-10	0-10
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ						
Ускоренные перемещения X, Y, Z	мм/мин	36 000	32 000	32 000	32 000	24 000
Ускоренные перемещения B	об/мин	12	12	12	10	10
МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТА						
Количество мест	шт	60/40 (100,120)	60/40 (100,120)	60/40 (100, 120)	60 (100,120)	60 (100,120)
Хвостовик инструмента		ISO40/ISO50	ISO40/ISO50	ISO40/ISO50	ISO50	ISO50
Тип хвостовика		BT40/BT50	BT40/BT50	BT40/BT50	ISO50 (BT50)	ISO50 (BT50)
Максимальный вес инструмента	кг	8/20	8/20	8/20	25	25
Максимальная длина инструмента	мм	350	400	400	600	600
Максимальный диаметр инструмента: при полном магазине при пустом соседнем гнезде	 мм мм	 95/120 190/230	 85/120 170/230	 85/120 170/230	 125 250	 125 250
ТОЧНОСТЬ						
Точность позиционирования X, Y, Z	мм	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005
Точность позиционирования B	мм	±2”	±2”	±2”	±2”	±2”
Повторяемость X, Y, Z	мм	±0,0025	±0,0025	±0,0025	±0,0025	±0,0025
Повторяемость B	мм	±2”	±2”	±2”	±2”	±2”
ГАБАРИТЫ И МАССА						
Длина	мм	3210	3300	3300	4306	5241
Ширина	мм	5000	6000	6000	6970	8731
Высота	мм	2970	3370	3370	3900	3958
Масса станка	кг	15500	18500	18500	25500	35000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ FANUC-0i-MD с размером экрана 10,4"
- Шпиндель ISO40 – 10000 об/мин для МН-550, 630, 800А
- Шпиндель ISO50 – 6000 об/мин для серии «В»
- Магазин инструмента на 60 позиций (ISO40) для серии «А»
- Магазин инструмента на 40 позиций (ISO50) для серии «В»
- 2 сменные паллеты с индексацией 0,001 градус с возможностью силовой обработки
- Линейные направляющие фирмы ТНК (Япония) с роликовыми танкетками
- Система охлаждения шпинделя с подачей воздуха через шпиндель
- Система охлаждения ШВП
- Система подачи СОЖ
- Два винтовых стружкосборника и транспортер стружки с баком для стружки
- Автоматическая система смазки направляющих
- Электронный выносной пульт
- Теплообменник электрошкафа
- Трехцветная лампа индикации режима работы
- Освещение рабочей зоны
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Heidenhain iTNC530, Siemens 840D, Fanuc 31i-MB
- Скорость вращения шпинделя 12000 об/мин для конуса шпинделя ISO40
- Скорость вращения шпинделя 8000 об/мин для конуса шпинделя ISO50
- Скорость вращения шпинделя 10000 об/мин для конуса шпинделя ISO50
- Шпиндель 15/18,5 кВт и шестеренчатой коробкой скоростей ZF для конуса шпинделя ISO50
- Шпиндель 22/26 кВт и шестеренчатой коробкой скоростей ZF для конуса шпинделя ISO50
- Система подачи СОЖ через шпиндель 18 бар
- Система подачи СОЖ через шпиндель 42 бар
- Станция очистки СОЖ с бумажным фильтром
- Маслоотделитель для станции СОЖ
- Линейные датчики положения по осям X, Y, Z
- Магазин на 60 или 100 инструментов
- Паллеты с Т-образными пазами
- Data server + Ethernet+ IC card
- Датчик измерения детали Renishaw OMP60
- Датчик измерения инструмента Renishaw NC-4

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ ДИЛЕР



TECHNI WATERJET (Австралия)

www.techniwaterjet.com

АБСОЛЮТНЫЙ ЛИДЕР В ГИДРОАБРАЗИВНОЙ РЕЗКЕ

Компания TECHNI Waterjet является мировым лидером в разработке станков и технологий в области гидроабразивной резки.

Компания по праву заслуживает звание одного из лучших мировых производителей систем гидроабразивной резки с самым оптимальным сочетанием цены и качества в соотношении со стоимостью реза и затрат.

Techni Waterjet предлагает оборудование высокого качества. Серия станков Techjet была разработана специально для агрессивной среды гидроабразивной резки с использованием минимума подвижных механизмов из антикоррозийных материалов. Это обеспечивает надежность установок на многие годы вперед сразу после запуска в эксплуатацию.

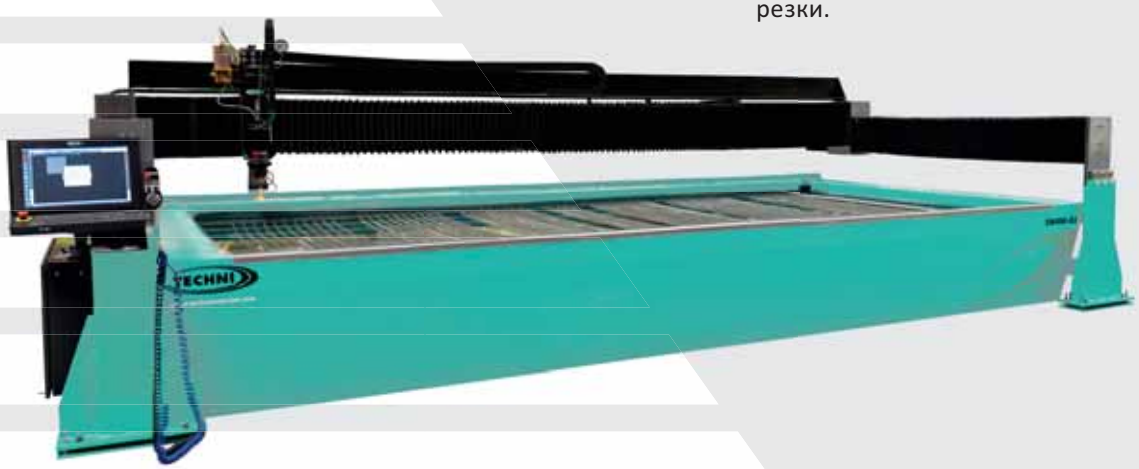
УНИКАЛЬНЫЙ НАСОС ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ QUANTUM

В 2009 году TECHNI Waterjet выпустила свой собственный насос высокого давления нового поколения на основе серводвигателя QUANTUM ESP с прогрессивно новым принципом действия. Основной конструктивной особенностью насоса является то, что вместо использования обычной гидростанции был установлен современный высокомоментный серводвигатель, за счет чего насос имеет значительно более высокий коэффициент полезного действия. В 2010 году сервонасос QUANTUM ESP был признан лучшим инновационным продуктом на выставке Euroblech 2010 в Германии, а также выставке промышленного оборудования в Чикаго.



УНИКАЛЬНЫЕ ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫЕ РАЗРАБОТКИ

В каждом станке используются собственные высокотехнологичные разработки, такие как: сервонасос QUANTUM ESP, 5-осевая головка PAC60, обработка материала под водой и над водой, функция Skip and Float™, система Tech-Sence™, программа Softech™ и многие другие. По количеству внедренных инновационных решений, большая часть которых уникальны и недосягаемы для конкурентов, компания Techni Waterjet является безусловным мировым лидером гидроабразивной резки.





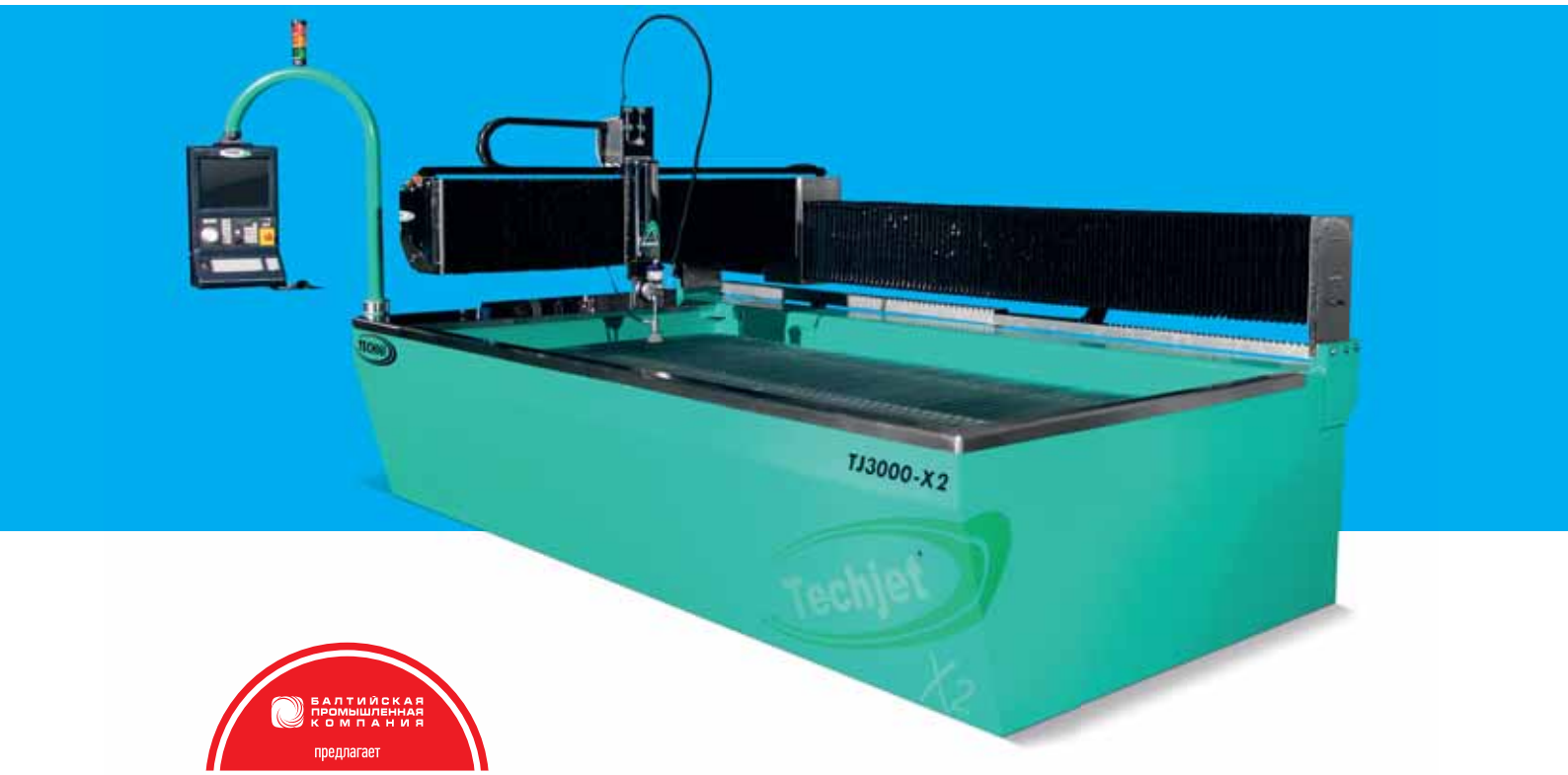
СТАНКИ ГИДРОАБРАЗИВНОЙ И ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

06

СТАНКИ ГИДРОАБРАЗИВНОЙ РЕЗКИ

Станки гидроабразивной резки серии Premium мод. TJ1500/3000

Производитель: TECHNI WATERJET (Австралия)
Размер стола: от 1060x1670 до 1600x3200 мм



Станок гидроабразивной резки мод. TJ3000-X2

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



5-ти осевая режущая головка позволяет вести обработку под любым углом

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Функция обработки под водой позволяет, регулируя уровень воды в ванне, производить обработку под водой, что полностью избавляет от шума и пыли
- Сервонасос нового поколения Quantum ESP – современный насос на основе серводвигателя (стандартная комплектация)
- 5-ти осевая режущая головка PAC60 с непрерывным поворотом, максимальным углом наклона ±60°, с функцией поддержания постоянного зазора и компенсации конусности реза
- Функция отвода головки с датчиком столкновения предотвращает поломку фокусирующей трубки или других частей станка
- Датчик Tech-Sense™ обеспечивает постоянный контроль за подачей абразива к фокусирующей трубке
- Система удаления отходов автоматически удаляет отходы в контейнер без участия оператора
- Программное обеспечение SOFTEC™ позволяет полностью автоматизировать весь процесс изготовления детали от создания модели до изготовления
- 6-я ось позволяет дополнительно вращать деталь для обработки со всех сторон за одну установку; предназначена для обработки труб или других объемных деталей
- Множество дополнительных функций позволяют упростить и ускорить работу на станке



Сервонасос Quantum ESP55S, ESP66S



Сервонасос DUAL Quantum ESP55D



Пульт ЧПУ ANCA

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	TJ1500-X2/INTEC 35	TJ3000-X2/INTEC 510
Размеры стола	мм	1060x1670	1600x3200
Зона резания без 5-ти осевой головы	мм	870x1460	1500x3000
Зона резания с 5-ти осевой головой	мм	560x1170	1200x2770
Точность позиционирования	мм	±0,025/1000	±0,025/1000
Повторяемость	мм	±0,015	±0,015
Максимальная скорость резания	м/мин	25	25
Максимальное давление	бар	3800 (4550)	3800 (4550)
Максимальная толщина разрезаемого материала	мм	150 (300)	150 (300)
Максимальный ход по оси Z	мм	200	200
Масса с пустым баком	кг	1600	2700
Масса с наполненным баком	кг	5200	8100
Длина	мм	1700	2300
Ширина	мм	2600	4200
Высота	мм	2000	2000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сервонасос Quantum ESP55S (3800 бар)
- Режущая головка с датчиком Tech-Sense™
- Функция отвода головки с датчиком столкновения
- Линейные датчики перемещений по осям X, Y
- Подготовка для подключения 4-й и 5-й оси
- Функция обработки под водой и над водой
- Фартук из нержавеющей стали для защиты станка при загрузке/выгрузке материала
- Контроллер ANCA с маховичком
- Фильтр для очистки входной воды
- Емкость для абразива – 140 кг
- Обработка и пробивание материала на высоком и низком давлении
- Сигнальное окно самодиагностики
- Поворотная панель управления

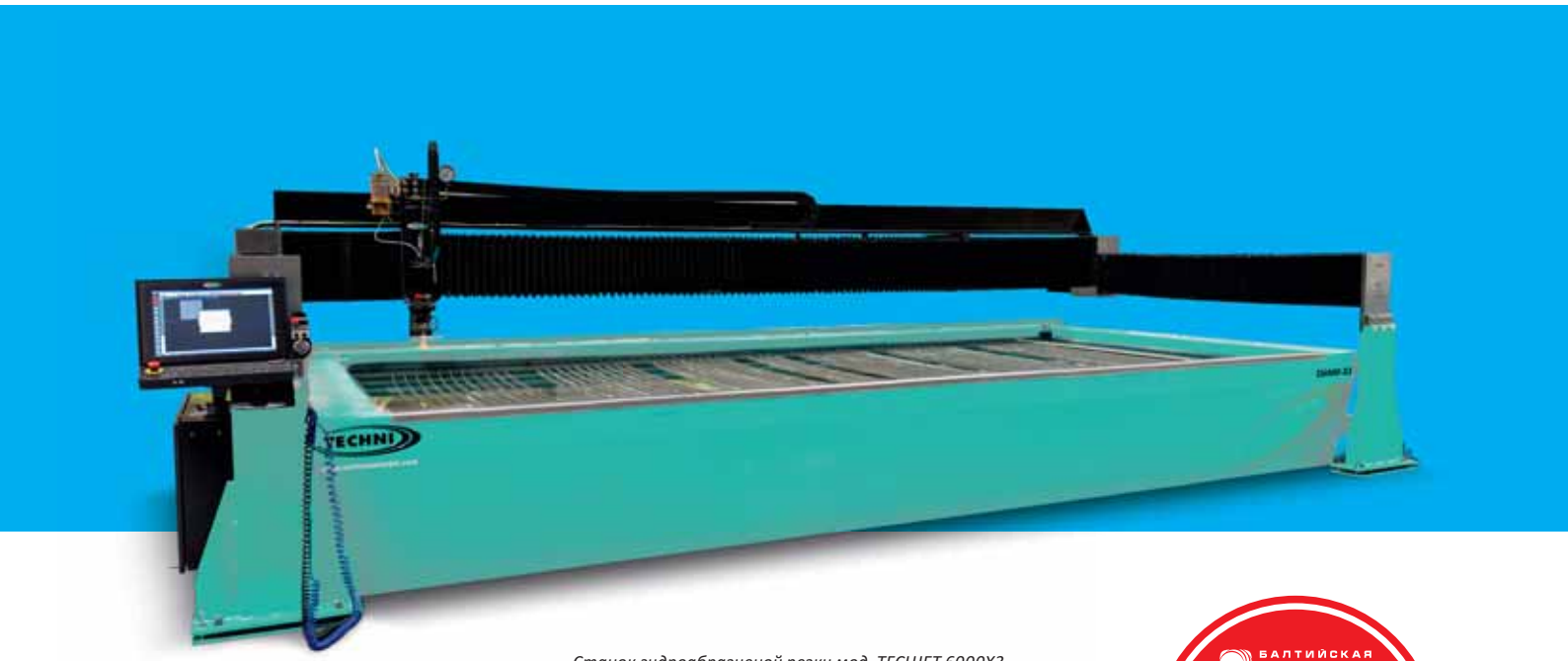
ОПЦИИ

- Сервонасос Quantum ESP66S (4550 бар, 3,8 л/мин), DUAL Quantum ESP55D (3800 бар, 6,8 л/мин) или KMT (США)
- 5-ти осевая режущая головка PAC60 с углом наклона ±60°
- Ручная наклонная головка 15°–30°–45°
- Система подготовки воды
- Система удаления использованного абразива
- Подъемная стрела 500 кг и 2-х ступенчатое вакуумное захватное устройство
- Емкость для абразива 250 кг или 500 кг
- 2 режущие головки
- Плавающая Z-ось для поддержания «зазора» при резке неровных материалов
- Программируемая ось Z
- Перемещение оси Z=300 мм
- Оптическое защитное ограждение зоны резания
- Механизмы погрузки материала EZY-Load грузоподъемностью 120, 300, 500 кг
- Сверлильный узел
- Система очистки и рециркуляции воды
- Система охлаждения воды для насоса
- Модуль для дополнительной оптимизации расположения деталей на листе SOFTEC™
- Модуль для нанесения маркировки на деталь
- Переносной пульт управления
- 6-я ось для обработки труб

СТАНКИ ГИДРОАБРАЗИВНОЙ РЕЗКИ

Портальные станки гидроабразивной резки серии Premium мод. TJ4000/5000/6000

Производитель: TECHNI WATERJET (Австралия)
Размер стола: от 1950x3900 до 3200x6250 мм



Станок гидроабразивной резки мод. TECHJET 6000X3

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



5-ти осевая режущая головка позволяет вести обработку под любым углом

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Функция обработки под водой позволяет, регулируя уровень воды в ванне, производить обработку под водой, что полностью избавляет от шума и пыли
- Сервонасос нового поколения Quantum ESP – современный насос на основе серводвигателя (стандартная комплектация)
- 5-ти осевая режущая головка PAC60 с непрерывным поворотом, максимальным углом наклона ±60°, с функцией поддержания постоянного зазора и компенсации конусности реза
- Портальная конструкция станка обеспечивает высокую точность обработки и стабильность при перемещении
- Функция отвода головки с датчиком столкновения предотвращает поломку фокусирующей трубки или других частей станка
- Датчик Tech-Sense™ обеспечивает постоянный контроль за подачей абразива к фокусирующей трубке
- Система удаления отходов автоматически удаляет отходы в контейнер без участия оператора
- Программное обеспечение SOFTEC™ позволяет полностью автоматизировать весь процесс изготовления детали от создания модели до изготовления
- 6-я ось позволяет дополнительно вращать деталь для обработки со всех сторон за одну установку; предназначена для обработки труб или других объемных деталей
- Множество дополнительных функций позволяют упростить и ускорить работу на станке



Сервонасос Quantum ESP55S, ESP66S



Сервонасос DUAL Quantum ESP55D



Пульт ЧПУ ANCA

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	TECHJET 4000X3	TECHJET 5000X3	TECHJET 6000X3
Размеры стола	мм	1950x3900	3200x4700	3200x6250
Зона резания без 5-ти осевой головы PAC	мм	1830x3660	3030x4600	3030x6100
Зона резания с 5-ти осевой головой PAC	мм	1570x3460	2770x4300	2770x5820
Точность позиционирования	мм	±0,025/1000	±0,025/1000	±0,025/1000
Повторяемость	мм	±0,015	±0,015	±0,015
Максимальная скорость резания	м/мин	25	25	25
Максимальное давление	бар	3800 (4550)	3800 (4550)	3800 (4550)
Максимальная толщина разрезаемого материала	мм	150 (300)	150 (300)	150 (300)
Масса с пустым баком	кг	2950	4800	6050
Масса с наполненным баком	кг	11500	16600	20800
Длина	мм	3000	4200	4200
Ширина	мм	5400	6000	8000
Высота	мм	2000	2000	2000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сервонасос Quantum ESP55S (3800 бар)
- Режущая головка с датчиком Tech-Sense™
- Функция отвода головки с датчиком столкновения
- Линейные датчики перемещений по осям X, Y
- Подготовка для подключения 4-й и 5-й оси
- Функция обработки под водой и над водой
- Фартук из нержавеющей стали для защиты станка при загрузке/выгрузке материала
- Контроллер ANCA с маховичком
- Фильтр для очистки входной воды
- Емкость для абразива – 140 кг
- Обработка и пробивание материала на высоком и низком давлении
- Сигнальное окно самодиагностики
- Поворотная панель управления

ОПЦИИ

- Сервонасос Quantum ESP66S (4550 бар, 3,8 л/мин), DUAL Quantum ESP55D (3800 бар, 6,8 л/мин) или KMT (США)
- 5-ти осевая режущая головка PAC60 с углом наклона ±60°
- Ручная наклонная головка 15°– 30°– 45°
- Система подготовки воды
- Система удаления использованного абразива
- Подъемная стрела 500 кг и 2-х ступенчатое вакуумное захватное устройство
- Емкость для абразива 250 кг или 500 кг
- 2 режущие головки
- Плавающая Z-ось для поддержания «зазора» при резке неровных материалов
- Программируемая ось Z
- Перемещение оси Z300 мм
- Оптическое защитное ограждение зоны резания
- Механизмы погрузки материала EZY-Load грузоподъемностью 120, 300, 500 кг
- Сверлильный узел
- Система очистки и рециркуляции воды
- Система охлаждения воды для насоса
- Модуль для дополнительной оптимизации расположения деталей на листе SOFTEC™
- Модуль для нанесения маркировки на деталь
- Переносной пульт управления
- 6-я ось для обработки труб

СТАНКИ ГИДРОАБРАЗИВНОЙ РЕЗКИ



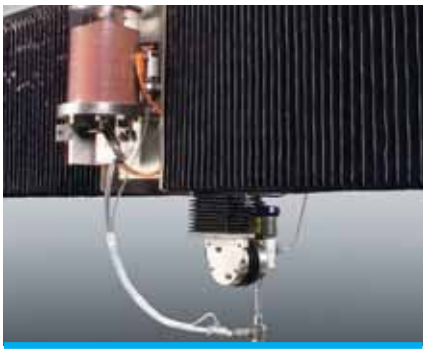
СЕРВОНАСОСЫ НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ QUANTUM ESP
Современные насосы на основе серводвигателя являются более экономичными и обладают более высоким КПД, более высокой надежностью, более длинным периодом между ТО, и самым низким уровнем шума по сравнению с мультипликаторными насосами и насосами прямого привода.
Для повышения производительности обработки возможно исполнение насоса с удвоенной производительностью – мод. Dual Quantum ESP55D.



5-ТИ ОСЕВАЯ РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА с непрерывным поворотом, максимальным углом наклона ±60° и функцией поддержания постоянного зазора – мод. PAC60 – позволяет без переустановки детали снимать 2-х сторонние фаски, обрабатывать сложные детали произвольных контуров с постоянным или изменяющимся углом наклона, компенсировать конусность резки. Для работы с неровным материалом установлен ультразвуковой датчик сканирования поверхности.



ФУНКЦИЯ ОБРАБОТКИ ПОД ВОДОЙ позволяет, регулируя уровень воды в ванне, производить обработку под водой, что полностью избавляет от шума и абразивной пыли. Данная функция позволяет снизить уровень воды в ванной при загрузке и выгрузке материала, что значительно упрощает погрузку и экономит время.



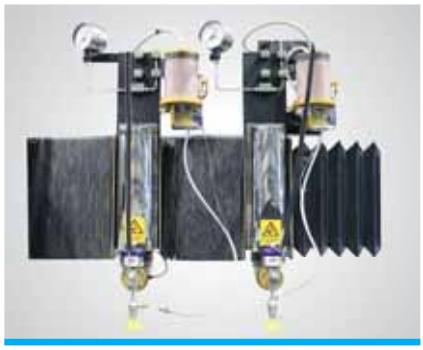
ДАТЧИК TECH-SENSE™ постоянно отслеживает количество подаваемого абразива к фокусирующей трубке, в случае прекращения подачи или подачи слишком большого количества абразива, остановит станок и предупредит оператора. Это позволяет не испортить материал в случае прекращения подачи абразива, предотвратить чрезмерный расход абразива и забивание фокусирующей трубки в случае большого количества подаваемого абразива.



ЧПУ ANCA С ПРОГРАММНЫМ ОБЕСПЕЧЕНИЕМ SOFTEC™ позволяет полностью автоматизировать весь процесс изготовления детали от создания модели до обработки. Имеет следующие возможности: импорта чертежей формата *.DXF; оптимизации расположения деталей на листе; повторного запуска с произвольного места; 5-ти вариантов качества реза: от грубого до чистового; расчета стоимости изготовления детали и т. д. ЧПУ имеет запатентованную систему движения станка вдоль контура обработки при помощи вращения одного маховичка с заданной дискретностью, что в разы упрощает перемещение к месту начала или продолжения реза. Весь процесс создания и обработки проходит в простом визуальном режиме, что не требует от оператора дополнительных знаний.



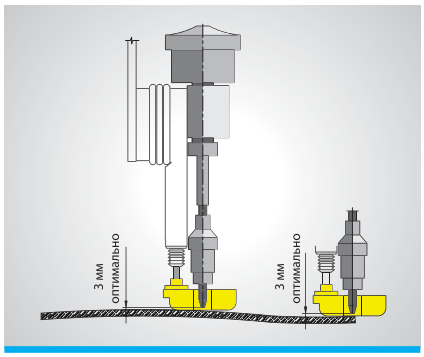
УСТРОЙСТВА ЗАГРУЗКИ МАТЕРИАЛА с поворотными рычагами на 90° и пневматическим приводом позволяют производить вертикальную загрузку хрупких материалов, таких как стекло и камень. Для загрузки и выгрузки материала регулируемые рычаги поддерживают его в наиболее важных участках, обеспечивая работу с материалом, имеющим максимальную массу 120, 300, 500 кг. Возможны исполнения устройств загрузки материала с использованием подъемной стрелы и вакуумного или механического захвата.



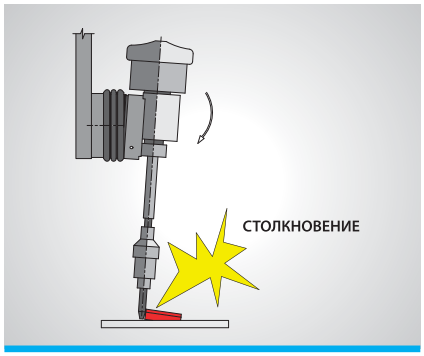
ДВЕ РЕЖУЩИЕ ГОЛОВКИ обеспечивают максимальную производительность благодаря одновременной обработке 2-х одинаковых деталей. Возможны 3 варианта установки 2-х режущих головок:

- раздвижная планка – обе головки установлены на одну ось Z, расстояние между головками регулируется вручную;
- независимые суппорта (ручные) – каждая головка установлена на свою ось Z, расстояние между головками регулируется вручную;
- независимые суппорта (автоматические) – каждая головка имеет свою ось Z, расстояние между головками регулируется автоматически.

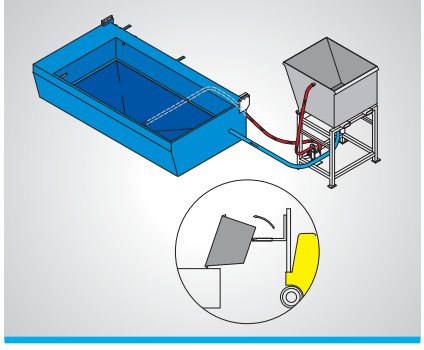
По запросу возможна установка трех и более режущих головок.



ПОПЛАВКОВОЕ УСТРОЙСТВО позволяет поддерживать постоянный зазор между фокусирующей трубкой и обрабатываемым материалом, автоматически выполняет привязку по оси Z.
Данная функция позволяет обрабатывать материал, не беспокоясь о его неплоскостности, снижает риск поломки фокусирующей трубки, обеспечивает максимальную эффективность реза благодаря оптимальному зазору.



ФУНКЦИЯ ОТВОДА ГОЛОВКИ с датчиком столкновений, в случае возможного столкновения режущей головы или фокусирующей трубки с препятствием, останавливает обработку и предотвращает поломку фокусирующей трубки или других частей станка. Позволяет не беспокоиться о возможном столкновении со струбцинами, вырезанными деталями или разрезаемым материалом. (Данная опция ставится на станки без 5-ти осевой головы).



УСТРОЙСТВО УДАЛЕНИЯ АБРАЗИВА позволяет удалять отработанный абразив из ванны станка, экономит время, необходимое на ручное удаление отработанного абразива. Для перекачки абразива из ванны в бак-отстойник используется мембранный насос. Конструкция устройства обеспечивает его функциональную надежность и производительность.

СТАНКИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

Станки плазменной резки с ЧПУ мод. PERFECT и PROFI

Производитель: HONKYS (Чехия)
Размер стола: от 1500x3000 до 36000x7000 мм



Станок плазменной резки мод. PROFI 20/60

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Вытяжные столы и фильтрационные установки

ПРЕИМУЩЕСТВА

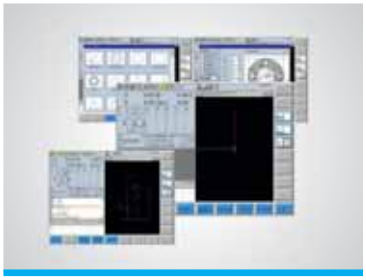
- Гибкая конструкция станка с возможностью увеличения продольного хода (для серии PROFI)
- Установка устройства для обработки труб длиной до 4000 мм (для серии PROFI)
- Система фильтрации с замкнутым контуром позволяет устанавливать оборудование в любом помещении
- Системы поддержания зазора между горелкой и материалом позволяют добиться максимальной точности
- Точный рез обеспечивается за счет использования современных источников Hypertherm или Kellberg и специального программного обеспечения
- Автоматические наклонные головы дают возможность обработки фасок на различных деталях
- Широкий диапазон обрабатываемых толщин материалов за счет комбинированной обработки, обработка автогеном и плазмой
- Множество дополнительных функций, позволяющих упростить и ускорить работу на станке



Плазменные источники Hypertherm, Kellberg или Formica



Винтовые компрессоры Almig



Система управления ЧПУ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ PERFECT

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	PERFECT
ЗОНА ОБРАБОТКИ		
Размер стола (длина х ширина)	мм	от 1500x3000 до 2000x6000
Толщина разрезаемой заготовки (делительный рез)	мм	до 50
Максимальное количество плазменных горелок	шт	2
ПОДАЧИ		
Пределы рабочих подач	мм/мин	12000
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	30000
Ускоренное перемещение по оси Y	м/мин	30000
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	10000
ПЛАЗМЕННЫЙ ИСТОЧНИК		
Производитель источника		Hypertherm Kellberg Formica
Максимальный ток обработки	А	до 400
ТОЧНОСТЬ		
Точность позиционирования X/Y	мм	±0,05
Точность позиционирования Z	мм	±0,15

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ PROFI

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	PROFI
ЗОНА ОБРАБОТКИ		
Размер стола (длина х ширина)	мм	от 1000x1000 до 36000x7000
Толщина разрезаемой заготовки (делительный рез)	мм	до 300 мм
Максимальное количество плазменных горелок	шт	2
Максимальное количество газовых горелок	шт	8
ПОДАЧИ		
Пределы рабочих подач	мм/мин	12000
Ускоренное перемещение по оси X	м/мин	30000
Ускоренное перемещение по оси Y	м/мин	30000
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	10000
ПЛАЗМЕННЫЙ ИСТОЧНИК		
Производитель источника		Hypertherm Kellberg Formica
Максимальный ток обработки	А	до 400
ТОЧНОСТЬ		
Точность позиционирования X/Y	мм	±0,15
Точность позиционирования Z	мм	±0,15

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Плазменный источник Hypertherm, Kellberg или Formica
- Русифицированная система ЧПУ MEFI с дисплеем 22”
- Плазменный суппорт
- Система автоматического управления высотой плазменной горелки ТНС
- Система защиты от столкновения плазмотрона
- Лазерный указатель
- Защитный кожух плазменной горелки
- Вытяжной секционный стол
- Линейный направляющие для перемещения по всем осям

ОПЦИИ

- Дополнительный плазменный суппорт
- Дополнительный суппорт с газовой горелкой
- Поворотный стол для обработки труб
- Наклонно-поворотная голова, управляемая от ЧПУ
- Система фильтрации и удаления отработанных газов
- Винтовые компрессоры для работы оборудования

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ ДИЛЕР



NOVICK

NOVICK GROUP (Китай)

www.novick.cn

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ ВЫСОЧАЙШЕГО КАЧЕСТВА

С момента основания компания Novick Group производит различные электроэрозионные станки:

- электроэрозионные прошивные станки с ЧПУ серии AF
- электроэрозионные проволочно-вырезные станки с ЧПУ серии AR
- высокоточные электроэрозионные проволочно-вырезные станки с ЧПУ серии AW
- высокоскоростные электроэрозионные «супердрели» с ЧПУ серии AD

УСПЕШНАЯ КОМАНДА ПРОФЕССИОНАЛОВ

Компания Novick Group собрала группу профессионалов, имеющих дело со сложнейшими исследованиями и разработками, а также с производством и продажами.





Собственная система контроля качества компании гарантирует, что все процессы находятся под тщательным наблюдением, в том числе разработка новой продукции, механическая обработка деталей, сборка, проверка и тестирование, продажи, послепродажное обслуживание и т.д.

СОБСТВЕННЫЕ ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫЕ РАЗРАБОТКИ

В конструкции станков использованы собственные высокотехнологичные разработки, основанные на исследованиях в области электроэрозионной обработки, а также учтен опыт ведущих европейских и японских производителей аналогичного оборудования. Станины всех выпускаемых станков выполнены из высококачественного чугуна и имеют специальную конструкцию. На все оси станков установлены линейные направляющие, обеспечивающие высокую точность позиционирования. Программное обеспечение станков позволяет проводить весь процесс изготовления детали непосредственно на станке — от создания чертежа до обработки. Все это обеспечивает удобство работы, высокую точность и стабильность обработки при относительно невысокой стоимости оборудования.



ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ 07

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ

Высокоточные электроэрозионные проволочно-вырезные станки мод. AG560(T)

Производитель: NOVICK GROUP
Размер стола: 900x600, 1000x680 мм

NOVICK



Проволочно-вырезной электроэрозионный станок мод. AG560

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Линейные направляющие по осям X, Y, Z, V, B

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станина выполнена из высококачественного чугуна и имеет специальную конструкцию, что обеспечивает высокую точность и стабильность обработки
- На все оси станка установлены линейные направляющие, обеспечивающие высокую точность позиционирования
- Программное обеспечение позволяет проводить весь процесс изготовления детали от создания до обработки. Такой подход не требует дополнительных знаний по программированию ЧПУ и позволяет создавать программы обработки в диалоговом и визуальном режимах, непосредственно с пульта оператора
- Ввод/вывод программ возможно осуществлять через USB/LAN
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



Образцы изготавливаемых деталей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	AG560	AG560T
СТОЛ			
Размер устанавливаемой заготовки	мм	1000x600x295	
Размер стола	мм	800x585	
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	400	
РАБОЧАЯ ЗОНА			
Перемещение X/Y/Z	мм	500x350x300	
Перемещение U/V	мм	100x100	90x90
ПРОВОЛОКА			
Диаметр проволоки	мм	0,15/0,20/0,25/0,30	
Материал проволоки		латунь	
Натяжение проволоки	N	4-25	
Максимальная скорость проволоки	мм/сек	200	
Натяжение проволоки		автоматическое	
Заправка проволоки		ручная	автоматическая
БАК			
Размер бака	мм	1120x800x350	
Объем диэлектрика	л	800	
Фильтрация		2 фильтра 5мкм	
РЕЗКА			
Скорость резки	мм²/мин	180	
Максимальный угол обработки	град	±30/50 мм	±25/50 мм
Стандартные обрабатываемые материалы		сталь/медь/алюминий/твердый сплав	
ТОЧНОСТЬ			
Точность обработки	мкм	±5	
Максимальная шероховатость детали	Ra	≤0,4	
Точность позиционирования X/Y/Z/U/V	мм	0,005	
СИСТЕМА ЧПУ			
Дисплей		15'' цветной LCD	
Клавиатура и мышь		в комплекте	
Режимы программирования		CAD/CAM/ISO	
Ввод/вывод программ		MDI, USB, LAN	
Операционная система		Windows XP	
Объем памяти для хранения программ	Гб	16	
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Габариты (ДхШхВ)	мм	2800x2900x2300	
Масса	кг	3800	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Генератор
- Система подачи и очистки СОЖ
- CAD/CAM программное обеспечение
- Выносной пульт управления станком
- Освещение рабочей зоны
- Автоматическая система смазки направляющих
- Прижимные пластины
- Проволока латунная, Ø0,25 мм/5 кг
- Тестовая деталь
- Автоматическая заправка проволоки (для серии T)
- Комплект регулировочных опор
- Комплект инструмента для обслуживания
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ:

- Устройство автоматической стабилизации 15 кВА, 3 фазы
- Профессиональная версия программного обеспечения CAD/CAM TCAM/TWINCAD V3.2
- Направляющие проволоки Ø0,155, 0,205, 0,255, 0,305 мм
- Проволока латунная Ø0,15/0,20/0,25/0,30 мм

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ

Электроэрозионный проволочно-вырезной станок с ЧПУ мод. AE400

Производитель: NOVICK GROUP
Размер стола: 645x490 мм

NOVICK



Проволочно-вырезной электроэрозионный станок мод. AE400

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Линейные направляющие по осям X, Y, Z, U, V

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станина выполнена из высококачественного чугуна и имеет специальную конструкцию, что обеспечивает высокую точность и стабильность обработки
- На все оси станка установлены линейные направляющие, обеспечивающие высокую точность позиционирования
- Программное обеспечение позволяет проводить весь процесс изготовления детали от создания до обработки. Такой подход не требует дополнительных знаний по программированию ЧПУ и позволяет создавать программы обработки в диалоговом и визуальном режимах, непосредственно с пульта оператора
- Ввод/вывод программ возможно осуществлять через USB/LAN



Образцы изготавливаемых деталей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	AE400
СТОЛ		
Размер устанавливаемой заготовки	мм	850x700x215
Размер стола	мм	645x490
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	250
Расстояние от пола до стола	мм	1000
РАБОЧАЯ ЗОНА		
Перемещение X/Y/Z	мм	400x300x220
Перемещение U/V	мм	36x36
Максимальный угол при обработке	град	±6°/100 мм
ПРОВОЛОКА		
Диаметр проволоки	мм	0,15 ÷ 0,30
Материал проволоки		латунь
Максимальная скорость проволоки	мм/сек	200
Заправка проволоки		ручная
БАК ДЛЯ СОЖ		
Размер бака СОЖ (длина x ширина x высота)	мм	990x910x270
Объем диэлектрика	л	300
Фильтрация		Один фильтр 5µm
РЕЗКА		
Скорость резки (при диаметре проволоки Ø0,25 мм)	мм²/мин	160
Стандартные варианты обработки		сталь/медь/алюминий/твердый сплав
ТОЧНОСТЬ		
Максимальная точность обработки	мкм	10
Максимальная шероховатость при обработке	Ra	≤ 0,6
Точность позиционирования X/Y/Z/U/V	мкм	10
СИСТЕМА ЧПУ		
Дисплей		15'' цветной LCD
Минимальная дискретность перемещения	мм	0,001
Клавиатура и мышь		в комплекте
Режимы программирования		CAD/CAM/ISO
Ввод программ		MDI, USB, LAN
Количество управляемых осей		X/Y/U/V/Z (5 осей)
ГАБАРИТЫ И МАССА		
Длина	мм	2200
Ширина	мм	3300
Высота	мм	2165
Масса станка	кг	2500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Панель оператора с дисплеем 15" LCD клавиатурой и мышкой, операционная система Windows XP
- Разъемы и интерфейсы: USB, LAN
- Интегрированное в стойку ЧПУ CAD/CAM программное обеспечение
- Система охлаждения
- Направляющие проволоки (фильеры)
- Фильтр для рабочей жидкости 5µm
- Устройство выравнивания проволоки
- Документация по обслуживанию
- Комплект выравнивающих опор

ОПЦИИ

- Бумажный фильтр 5µm (240x46x450)
- Рабочий контакт для проволоки (20x40x5)
- Верхняя изоляционная плита
- Нижняя изоляционная плита
- Направляющая трубка для проволоки
- Сопло для промывки
- Подшипники для подачи и натяжения проволоки
- Направляющие для проволоки (фильеры)

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ

Электроэрозионные проволочно-вырезные станки мод. AR35/55/65/80/100

Производитель: NOVICK GROUP
Размер стола: 620x400, 820x500, 920x600, 1100x800, 1300x900 мм

NOVICK



Проволочно-вырезной электроэрозионный станок мод. AR55

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Линейные направляющие по осям X, Y, Z, V, B

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станина выполнена из высококачественного чугуна и имеет специальную конструкцию, что обеспечивает высокую точность и стабильность обработки
- На все оси станка установлены линейные направляющие, обеспечивающие высокую точность позиционирования
- Программное обеспечение позволяет проводить весь процесс изготовления детали от создания до обработки. Такой подход не требует дополнительных знаний по программированию ЧПУ и позволяет создавать программы обработки в диалоговом и визуальном режимах, непосредственно с пульта оператора
- Ввод/вывод программ возможно осуществлять через USB/LAN
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



Образцы изготавливаемых деталей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	AR35	AR55	AR65	AR80	AR100
СТОЛ						
Размер устанавливаемой заготовки	мм	620x400x200	820x500x400	920x600x500	1100x800xx500	1300x900x500
Размер стола	мм	620x400	820x500	920x600	1100x800	1300x900
Максимальная допустимая нагрузка на стол	кг	300	1000	1200	1500	2000
Расстояние от пола до стола	мм	1000				
РАБОЧАЯ ЗОНА						
Перемещение X/Y	мм	350x300	550x400	650x500	800x630	1000x800
Перемещение U/V	мм	36x36				
Максимальный угол при обработке	град	±6°/50мм				
Перемещение по Z	мм	150 (ручное)	350 (моторизи-рованное)	450 (моторизированное)		
ПРОВОЛОКА						
Диаметр проволоки	мм	0,12-0,20	0,12-0,20	0,12-0,20	0,12-0,20	0,12-0,20
Материал проволоки		молибден				
Линейная скорость проволоки	м/сек	1,3/3/6/12				
Заправка проволоки		ручная				
СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ						
Объём бака	л	50	50	60	60	60
Производительность	л/мин	40				
Тип фильтра		бумажный картридж				
РЕЗКА						
Скорость резки (при диаметре проволоки Ø0.18мм)	мм²/мин	180				
Стандартные варианты обработки		сталь/медь/твердый сплав				
ТОЧНОСТЬ						
Максимальная точность обработки	мкм	12				
Шероховатость при обработке	Ra	≤1,25				
Точность позиционирования X/Y/U/V	мкм	8				
СИСТЕМА ЧПУ						
Дисплей		15’ цветной LCD				
Минимальная дискретность перемещения	мм	0,001				
Клавиатура и мышь		в комплекте				
Режимы программирования		CAD/CAM/ISO				
Ввод программ		MDI, USB, LAN				
Количество управляемых осей		X/Y/U/V/Z (4 оси)				
ГАБАРИТЫ И МАССА						
Длина	мм	2000	2300	2450	2850	3150
Ширина	мм	1465	1675	1900	2355	2650
Высота	мм	1727	2200	2450	2515	2535
Масса станка	кг	1800	2500	3500	3500	4000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Панель оператора с дисплеем 15’ LCD клавиатурой и мышкой, операционная система Windows XP
- Разъемы и интерфейсы: USB, LAN
- Интегрированное в стойку ЧПУ CAD/CAM программное обеспечение
- Система охлаждения
- Генератор
- Направляющие проволоки
- Натяжное и направляющее колесо
- Устройство выравнивания наклона проволоки
- Набор инструмента
- Эмульсия для пробного пуска станка
- Молибденовая проволока для пробного пуска станка (катушка 200 м)
- Ограждение рабочей зоны
- Документация по обслуживанию
- Комплект выравнивающих опор

ОПЦИИ

- Бумажный фильтр
- Направляющие ролики Ø32 мм
- Натяжные ролики Ø40 мм
- Подшипник направляющего колеса
- Эмульсия (2 кг)
- Молибденовая проволока Ø18 мм/1000 м
- Смазка для направляющих (1 кг)
- Воздушный фильтр
- Фильеры
- Токосъемная втулка

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ

Прошивные электроэрозионные станки мод. AF50/70/3300/4300

Производитель: NOVICK GROUP
Размер стола: от 600x400 до 2500x1200 мм

NOVICK



Прошивной электроэрозионный станок мод. AF50

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Конструкция станка с неподвижным столом гарантирует высокую точность

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Станина выполнена из высококачественного чугуна и имеет специальную конструкцию, что обеспечивает высокую точность и стабильность обработки
- На все оси станка установлены линейные направляющие, обеспечивающие высокую точность позиционирования
- Программное обеспечение позволяет проводить весь процесс изготовления детали от создания до обработки. Такой подход не требует дополнительных знаний по программированию ЧПУ и позволяет создавать программы обработки в диалоговом и визуальном режимах непосредственно с пульта оператора
- Ввод/вывод программ возможно осуществлять через USB/LAN



Дополнительная поворотная ось «С» (опция)



Магазин на 4 электрода (опция)



CAD/CAM программное обеспечение (стандарт)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	AF50	AF70	AF3300	AF4300
СТОЛ					
Размер стола	мм	600x400	800x550	1400x900	2500x1200
Максимальный вес электрода	кг	70	100	200	200
Максимальный вес детали	кг	1000	2000	6000	8000
Максимальный размер детали	мм	800x500x320	1100x600x450	2000x1100x600	3200x1600x600
РАБОЧАЯ ЗОНА					
Перемещение X/Y/Z	мм	500/300/300	600/400/350	1300/700/500	2100/900/500
Расстояние от базы электрода до стола	мм	250-500	320-670	650-1150	650-1150
РАЗМЕРЫ ДИЭЛЕКТРИЧЕСКОГО БАКА					
Размеры диэлектрического бака	мм	1050x620x380	1430x800x500	2250x1300x650	3500x1800x650
Объем диэлектрического бака	л	450	800	2800	5000
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ					
Достигаемая шероховатость	Ra	0,15	0,15	0,3	0,3
Максимальная скорость обработки (медь-сталь)	$мм^3$/мин	380	550	550	550
ГЕНЕРАТОР					
Напряжение сети	Вт	380±10%	380±10%	380±10%	380±10%
Максимальный ток обработки	А	50	100	128	128
Потребляемая мощность	кВА	10	17	17	17
Масса источника	кг	350	350	350	350
ТОЧНОСТЬ					
Точность позиционирования X/Y/Z	мм	±0,002	±0,002	±0,002	±0,002
СИСТЕМА ЧПУ					
Дисплей		15'' цветной ЖК-дисплей			
Клавиатура и мышь		102 клавиши	102 клавиши	102 клавиши	102 клавиши
Режимы программирования		CAD/CAM/ISO	CAD/CAM/ISO	CAD/CAM/ISO	CAD/CAM/ISO
Количество программируемых осей		4 (X, Y, Z, C)	4 (X, Y, Z, C)	4 (X, Y, Z, C)	4 (X, Y, Z, C)
Ввод программ		MDI, USB, LAN	MDI, USB, LAN	MDI, USB, LAN	MDI, USB, LAN
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Габариты (ДхШхВ)	мм	1650x1500x1975	2050x2460x2380	3400x3260x3290	6260x4600x3500
Масса	кг	1800	3500	7000	18000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Генератор
- CAD/CAM программное обеспечение
- Выносной пульт управления станком
- Освещение рабочей зоны
- Комплект башмаков и анкерных болтов
- Фиксатор для заготовок
- Комплект инструмента для обслуживания
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ОПЦИИ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Дополнительная поворотная ось С дискретностью 0,001˚
- Магазин на 4 электрода
- Бумажный фильтр
- Смазка для направляющих
- Фильтр для диэлектрика
- Фильтр для электрошкафа

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ ДИЛЕР



PROTH®

Вне всякого сомнения, шлифовальные станки компании PROTH Industrial – являются лучшими в Тайване.

PROTH INDUSRTIAL (Тайвань)

www.proth.com.tw

ВСЕ ВИДЫ ШЛИФОВАНИЯ…RA 0.16!

Компания PROTH Industrial является признанным лидером в производстве точных плоскошлифовальных станков.

ТЯЖЕЛЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ

Компания PROTH Industrial – одна из немногих в мире, производящих тяжелые плоскошлифовальные станки портального типа и карусельно-шлифовальные станки.

Надежность, точность, эффективность и доступность – главное, что отличает продукцию компании PROTH Industrial.



ПРИВЛЕКАТЕЛЬНАЯ НАДЕЖНОСТЬ ПО ДОСТУПНОЙ ЦЕНЕ

Высокое качество по привлекательной стоимости делают станки PROTH популярными в большинстве стран Северной и Южной Америки, Европы и Азии.

PROTH Industrial производит станки и предоставляет своевременный и качественный сервис в период гарантийного и послегарантийного срока обслуживания произведенных станков. Станки PROTH Industrial всегда соответствуют всем строгим требованиям контроля качества.





ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ 08

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Плоскошлифовальные станки PSGS3060NEW и PSGS4080AHR

Производитель: PROTH INDUSTRIAL (Тайвань)
Размер стола: 300x600, 400x800, 400x1000 мм



Плоскошлифовальный станок мод. PSGS3060NEW

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Система AD1 – автоматическое позиционирование одной оси (опция)



Система ЧПУ Fanuc 0i-mate

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Регулируемая скорость вращения шпинделя (опция) дает возможность изменения скорости вращения шлифовального круга
- Функция автоматической обработки (опция) позволяет обрабатывать заготовку в полуавтоматическом режиме с указанием основных параметров шлифования
- Регулируемая скорость движения стола дает возможность ручной корректировки подачи
- Встроенный контроллер управляет всеми элементами станка, производит диагностику станка и выводит сообщения об ошибках
- Линейные датчики перемещений (опция) вертикального и поперечного перемещения с системой УЦИ позволяют добиться высокой точности обработки
- Электромагнитная плита полностью покрывает всю рабочую поверхность стола
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



Система подачи СОЖ (стандартная комплектация)



Станция очистки СОЖ с бумажным фильтром без магнитного сепаратора (опция)



Станция очистки СОЖ с магнитным сепаратором (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	PSGS3060NEW	PSGS4080AHR
РАБОЧИЙ СТОЛ			
Размер стола	мм	300x600	400x800 (400x1000)
Поперечный ход стола	мм	340	460
Продольный ход стола	мм	700	900
Расстояние от оси шпинделя до поверхности стола	мм	560	600
Скорость перемещения стола	м/мин	1-25	1-25
Максимальная нагрузка на стол без электромагнитной плиты	кг	320	500
Масса электромагнитной плиты (опция)	кг	95	170
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СТОЛА			
Цена деления маховика поперечного перемещения	мм	0,02	0,02
Поперечное перемещение стола за оборот маховика	мм	4	4
Цена деления маховика вертикального перемещения	мм	0,005	0,005
Вертикальное перемещение шпинделя за оборот маховика	мм	1	1
Ускоренное перемещение вверх/вниз (опция)	мм/мин	400	240
ШПИНДЕЛЬ			
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1500	1500
Мощность двигателя	кВт	3,7	3,7
Размер шлифовального круга	мм	355x38x127	355x38x127
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Длина	мм	2750	2300
Ширина	мм	2500	1900
Высота	мм	1900	2100
Масса	кг	3000	2800

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шлифовальный круг
- Балансировочное приспособление
- Балансировочная оправка
- Фланец шлифовального круга
- Алмазный карандаш для правки круга
- Лампа освещения
- Инструмент для обслуживания
- Набор башмаков для установки
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Электромагнитная плита 300x600 мм для PSGS3060NEW
- Электромагнитная плита 400x800 мм для PSGS4080AHR
- Автоматическое устройство размагничивания
- Система подачи СОЖ и система охлаждения
- Система УЦИ на 2 координаты
- Функция автоматической подачи вниз и ускоренное перемещение вверх/вниз
- Полностью закрытые кожухи защиты
- Устройство параллельной финишной обработки
- Приспособление для микронной вертикальной и поперечной подачи
- Двигатель шпинделя с инверторным приводом
- Запасной фланец

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Плоскошлифовальные станки мод. PSGS50100/50120/50150/60220/60250AHR

Производитель: PROTH INDUSTRIAL (Тайвань)
Размер стола: от 500x1000 до 2500x600 мм



Плоскошлифовальный станок мод. PSGS50150AHR (с опциями)

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Система AD1 – автоматическое позиционирование одной оси (опция)



Система ЧПУ Fanuc 0i-mate

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Регулируемая скорость вращения шпинделя (опция) дает возможность изменения скорости вращения шлифовального круга
- Функция автоматической обработки (опция) позволяет обрабатывать заготовку в полуавтоматическом режиме с указанием основных параметров шлифования
- Регулируемая скорость движения стола дает возможность ручной корректировки подачи
- Встроенный контроллер управляет всеми элементами станка, производит диагностику станка и выводит сообщения об ошибках
- Линейные датчики перемещений (опция) по осям вертикального и поперечного перемещения с системой УЦИ позволяют добиться высокой точности обработки
- Конструкция станка с подвижной колонной: движение стола осуществляется только вдоль одной оси, поперечное перемещение осуществляется движением колонны
- Возможность установки ЧПУ (опция) позволяет автоматизировать процесс обработки
- Электромагнитная плита полностью покрывает всю рабочую поверхность стола
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



Система подачи СОЖ (стандартная комплектация)



Станция очистки СОЖ с бумажным фильтром без магнитного сепаратора (опция)



Станция очистки СОЖ с магнитным сепаратором (опция)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	50100AHR	50120AHR	50150AHR	60220AH	60250AH
РАБОЧИЙ СТОЛ						
Размер стола	мм	500x1000	500x1200	500x1500	600x2200	600x2500
Поперечный ход	мм	560	560	560	660	660
Продольный ход стола	мм	1150	1350	1650	2350	2650
Расстояние от оси шпинделя до поверхности стола	мм	700	700	700	700	700
Скорость перемещения стола	м/мин	1-25	1-25	1-25	1-25	1-25
Максимальная нагрузка на стол без электромагнитной плиты	кг	3000	3000	3000	3000	3000
Масса электромагнитной плиты (опция)	кг	760	865	865	760	865
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СТОЛА						
Цена деления маховика поперечного перемещения	мм	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Поперечное перемещение стола за оборот маховика	мм	5	5	5	5	5
Цена деления маховика вертикального перемещения	мм	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002
Вертикальное перемещение шпинделя за оборот маховика	мм	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
Ускоренное перемещение вверх/вниз (опция)	мм/мин	240	240	240	240	240
ШПИНДЕЛЬ						
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1500	1500	1500	1500	1500
Мощность двигателя	кВт	7,5 (11)	7,5 (11)	7,5 (11)	7,5 (11)	7,5 (11)
Размер шлифовального круга	мм	355x50x127	355x50x127	355x50x127	355x50x127	355x50x127
ГАБАРИТЫ И МАССА						
Длина	мм	3400	4600	5300	6400	7600
Ширина	мм	2300	2300	2300	2300	2300
Высота	мм	2600	2600	2600	2600	2600
Масса	кг	8900	12500	12500	8900	12500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шлифовальный круг
- Балансировочное приспособление
- Балансировочная оправка
- Фланец шлифовального круга
- Алмазный карандаш для правки круга
- Система подачи СОЖ
- Лампа освещения
- Инструмент для обслуживания
- Набор башмаков для установки
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Электромагнитные плиты
- Автоматическое устройство размагничивания
- Устройство очистки СОЖ емкостью 120 л с магнитным сепаратором
- Станция очистки СОЖ емкостью 120 л без магнитного сепаратора
- Система УЦИ на 2 координаты
- Функция AD1 автоматической подачи вниз и ускоренное перемещение вверх/вниз
- Функция AD2 (система ЧПУ Fanuc 0i-mate)
- Двигатель шпинделя с инверторным приводом
- Запасной фланец
- Станция очистки СОЖ емкостью 120 л с магнитным сепаратором
- Станция очистки СОЖ емкостью 120 л с бумажным фильтром без магнитного сепаратора

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Плоскошлифовальные станки мод. PSGO60150/75150/75220/75300AHR

Производитель: PROTH INDUSTRIAL (Тайвань)
Размер стола: от 1500x600 до 3000x750 мм

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Плоскошлифовальный станок мод. PSGO75220AHR

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	60150AHR	75150AHR	75220AHR	75300AHR
РАБОЧИЙ СТОЛ					
Размер стола	мм	1500x600	1500x750	2200x750	3000x750
Поперечный ход стола	мм	660	810	810	810
Продольный ход стола	мм	1650	1650	2350	3150
Расстояние от оси шпинделя до поверхности стола	мм	700 (950)	700 (950)	700 (950)	700 (950)
Скорость перемещения стола	м/мин	1-25	1-25	1-25	1-25
Максимальная нагрузка на стол без электромагнитной плиты	кг	2700	2700	3700	3700
Масса электромагнитной плиты (опция)	кг	535	670	985	1340
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СТОЛА					
Цена деления маховика поперечного перемещения	мм	0,02	0,02	0,02	0,02
Поперечное перемещение стола за оборот маховика	мм	5	5	5	5
Цена деления маховика вертикального перемещения	мм	0,0025	0,0025	0,0025	0,0025
Вертикальное перемещение шпинделя за оборот маховика	мм	0,25	0,25	0,25	0,25
Ускоренное перемещение вверх/вниз (опция)	мм/мин	240	240	240	240
ШПИНДЕЛЬ					
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1500	1500	1500	1500
Мощность двигателя	кВт	7,5	7,5	7,5	7,5
Размер шлифовального круга	мм	355x50x127	355x50x127	355x50x127	355x50x127
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина	мм	5500	5500	7000	8800
Ширина	мм	2100	2250	2250	2250
Высота	мм	2850	2850	2850	2850
Масса	кг	9350	11000	12500	14400

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Регулируемая скорость вращения шпинделя (опция) позволяет изменять скорость вращения шлифовального круга
- Функция автоматической обработки (опция) позволяет обрабатывать заготовку в автоматическом режиме с указанием основных параметров шлифования
- Регулируемая скорость движения стола дает возможность ручной корректировки подачи
- Встроенный контроллер управляет всеми элементами станка, производит диагностику станка и выводит сообщения об ошибках
- Линейные датчики перемещений (опция) по осям вертикального и поперечного перемещения с системой УЦИ позволяют добиться высокой точности обработки
- Консольная конструкция станка движения стола осуществляется только вдоль одной оси, поперечное перемещение осуществляется выдвижением консоли
- Электромагнитная плита полностью покрывает всю рабочую поверхность стола
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

ОПЦИИ

- Электромагнитная плита
- Автоматическое устройство размагничивания
- Система подачи СОЖ и система охлаждения
- Устройство очистки СОЖ емкостью 120 л с магнитным сепаратором
- Станция очистки СОЖ емкостью 120 л без магнитного сепаратора
- Система УЦИ на 2 координаты
- Функция AD1 автоматической подачи вниз и ускоренное перемещение вверх/вниз
- Функция AD3 (автоматическая подача вниз)
- Двигатель шпинделя с инверторным приводом
- Запасной фланец

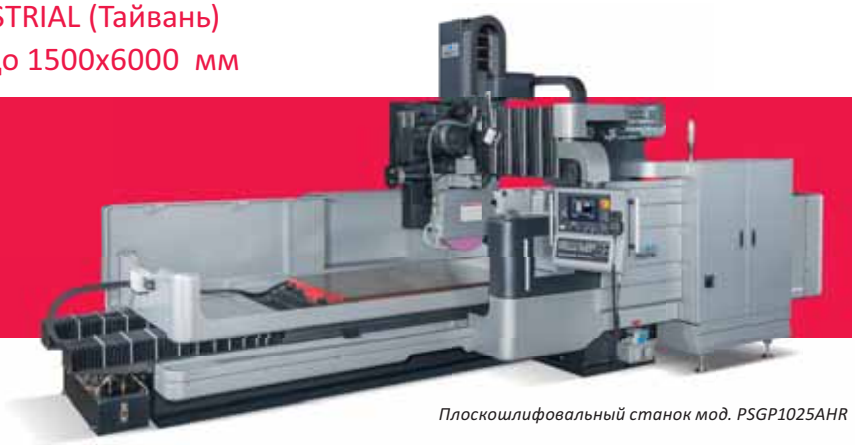
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Двухстоечные плоскошлифовальные станки мод. PSGP1015/1025/1230/1240/1550/1560AHR

PROTH®

Производитель: PROTH INDUSTRIAL (Тайвань)
Размер стола: от 1000x1500 до 1500x6000 мм

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Плоскошлифовальный станок мод. PSGP1025AHR

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	1015AHR	1025AHR	1230AHR	1240AHR	1550AHR	1560AHR
РАБОЧИЙ СТОЛ							
Размер стола	мм	1000x1500	1000x2500	1200x3000	1200x4000	1500x5000	1500x6000
Максимальная нагрузка на стол	кг	3500	4500	5400	8000	10500	10500
Поперечный ход	мм	1200	1200	1400	1400	1900	1900
Продольный ход стола	мм	1650	2650	3150	4150	5150	6150
Расстояние между колонами	мм	1200	1200	1400	1400	1900	1900
Расстояние от оси шпинделя до поверхности стола	мм	1100	1100	1100	1100	1100	1100
Расстояние от шлиф. круга до поверхности стола	мм	0-750	0-750	0-750	0-750	0-750	0-750
Скорость перемещения стола	м/мин	1-25 (2-25)	1-25 (2-25)	1-25 (2-25)	1-25 (2-25)	1-25 (2-25)	1-25 (2-25)
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СТОЛА							
Цена деления маховика поперечного перемещения	мм	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Поперечное перемещение за оборот маховика	мм	5	5	5	5	5	5
Цена деления маховика вертикального перемещения	мм	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
Вертикальное перемещ. шпинделя за оборот маховика	мм	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
Ускоренное перемещение вверх/вниз (опция)	мм/мин	240	240	240	240	240	240
ШПИНДЕЛЬ							
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1150	1150	1150	1150	1150	1150
Мощность двигателя	кВт	11	11	11	11	11	11
Размер шлифовального круга	мм	500x100x203	500x100x203	500x100x203	500x100x203	500x100x203	500x100x203
ГАБАРИТЫ И МАССА							
Длина	мм	5100	7300	8400	11200	13400	15600
Ширина	мм	2900	2900	2900	2900	3500	3500
Высота	мм	3400	3400	3400	3500	3800	3800
Масса	кг	10000	17500	23000	37000	50000	56000

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Функция автоматической обработки позволяет обрабатывать заготовку в автоматическом режиме
- Портальная конструкция станка
- Движение стола осуществляется только вдоль одной оси, поперечное перемещение осуществляется движением суппорта
- Поворотная шлифовальная голова (опция) позволяет автоматически поворачивать шлифовальную голову в горизонтальное или вертикальное положение, а также на произвольный угол
- Возможность установки ЧПУ (опция) позволяет автоматизировать процесс обработки

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Fanuc 0i-mate
- Электромагнитные плиты
- Вертикальная шлифовальная головка
- Автоматическое устройство размагничивания
- Динамическая балансировочная система
- Система подачи СОЖ и система охлаждения
- Устройство очистки СОЖ емкостью 120 л с магнитным сепаратором
- Станция очистки СОЖ емкостью 120 л без магнитного сепаратора
- Двигатель шпинделя с инверторным приводом
- Запасной фланец

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Карусельно-шлифовальные станки мод. PSRC 500S/600S

Производитель: PROTH INDUSTRIAL (Тайвань)

Диаметр стола: Ø500, 600 мм

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ предлагает ЭКСКЛЮЗИВНО данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Плоскошлифовальный станок мод. PSRC500S

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	PSRC500S	PSRC600S
РАБОЧИЙ СТОЛ			
Диаметр стола	мм	500	600
Максимальный радиус шлифования горизонтальной головкой	мм	290	340
Высота от центра шпинделя до стола	мм	380	500
Скорость вращения стола	об/мин	5-60	5-60
Максимальная нагрузка на стол	кг	100	250
РАБОЧИЕ ПОДАЧИ			
Непрерывная поперечная подача	мм/мин	1000	1000
Перемещение за 1 оборот поперечного маховика	мм	4	5
Цена деления поперечного маховика	мм	0,02	0,02
Ускоренное перемещение по вертикали (опция)	мм/мин	240	240
ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ			
Частота вращения шпинделя	об/мин	1500/1800	1500/1800
Мощность двигателя шпинделя	кВт	3,7	3,7
Размер шлифовального круга	мм	355x38x127	355x50x127
ГАБАРИТЫ И МАССА			
Длина	мм	1800	2500
Ширина	мм	1900	1900
Высота	мм	2100	2600
Масса	кг	3000	5000

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Функция автоматической обработки позволяет обрабатывать заготовку в автоматическом режиме с указанием основных параметров шлифования
- Встроенный контроллер управляет всеми элементами станка, производит диагностику станка и выводит сообщения об ошибках
- Электромагнитная плита полностью покрывает всю рабочую поверхность стола
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ
- Круглая электромагнитная плита
- Шлифовальный круг
- Балансировочное приспособление
- Балансировочная оправка
- Фланец шлифовального круга
- Алмазный карандаш для правки круга
- Лампа освещения
- Система подачи СОЖ
- Инструмент для обслуживания
- Набор башмаков для установки
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Карусельно-шлифовальные станки мод. PSRP1000S/1200S/1500S

PROTH®

Производитель: PROTH INDUSTRIAL (Тайвань)
Диаметр стола: Ø1100, 1300, 1500 мм

БАЛТИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ
предлагает
ЭКСКЛЮЗИВНО
данный модельный ряд станков на территории России и стран СНГ



Плоскошлифовальный станок мод. PSRP1000S

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	PSRP1000S	PSRP1200S	PSRP1500S
РАБОЧИЙ СТОЛ				
Диаметр стола	мм	1100	1300	1500
Максимальный радиус шлифования горизонтальной головкой	мм	600	700	800
Диаметр шлифования вертикальной головкой	мм	200-1000	200-1200	200-1500
Высота от центра шпинделя до стола	мм	900	900	900
Расстояние от стола до шлифовального круга	мм	650	650	650
Скорость вращения стола	об/мин	5-60	5-60	5-60
Максимальная нагрузка на стол	кг	900	1150	1500
РАБОЧИЕ ПОДАЧИ				
Перемещение за 1 оборот поперечного маховика	мм	10	10	10
Цена деления поперечного маховика	мм	0,05	0,05	0,05
Перемещение за 1 оборот вертикального маховика	мм	0,1	0,1	0,1
Цена деления вертикального маховика	мм	0,001	0,001	0,001
Ускоренное перемещение по вертикали	мм/мин	240	240	240
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ				
Частота вращения шлифовального круга	об/мин	1150	1150	1150
Мощность двигателя горизонтальной шлифовальной головки	кВт	11	11	11
Мощность двигателя вертикальной шлифовальной головки	кВт	2,2	2,2	2,2
Размер шлифовального круга	мм	500x100x203,2	500x100x203,2	500x100x203,2
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Длина	мм	3000	3000	3000
Ширина	мм	4200	4200	4200
Высота	мм	3800	3800	3800
Масса	кг	15000	16000	18000

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Система ЧПУ обеспечивает автоматическую обработку детали с максимальной точностью
- Вертикальная и горизонтальная шлифовальные головы позволяют ускорить процесс обработки; управление вертикальной и горизонтальной шлифовальной головой происходит раздельно
- Электромагнитная плита полностью покрывает всю рабочую поверхность стола
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Горизонтальная шлифовальная головка (вертикальная шлифовальная головка – опция)
- Система ЧПУ
- Шлифовальный круг
- Балансировочное приспособление
- Балансировочная оправка
- Фланец шлифовального круга
- Алмазный карандаш для правки круга
- Лампа освещения
- Система подачи СОЖ
- Инструмент для обслуживания
- Набор башмаков для установки
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Круглошлифовальные станки серии FU20/FU32/FU42

Производитель: PROTH INDUSTRIAL (Тайвань)
Размер детали: от Ø200x400 до Ø420x3000 мм



Круглошлифовальный станок мод. FU32x60



Система ЧПУ для управления поперечной осью (опция)

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Система ЧПУ на одну ось (опция) позволяет обрабатывать заготовку в автоматическом режиме
- ШВП для поперечной оси обеспечивает максимальную точность позиционирования
- Устройство для внутреннего шлифования (опция) позволяет выполнять внутреннюю шлифовку различных диаметров
- Система регулировки скорости вращения шпинделя для внутреннего шлифования позволяет выбирать максимальные обороты от 10000 об/мин до 50000 об/мин, что дает возможность выполнять шлифовку внутренних отверстий с минимальным диаметром Ø9 мм (начиная с серии FU32 и выше)
- Система очистки СОЖ с бумажным фильтром и масляным сепаратором позволяет максимально очистить охлаждающую жидкость от отходов обработки
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE



Устройство внутреннего шлифования (опция)



Устройство внутреннего шлифования



Сменные оправки для внутреннего шлифования

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	FU-20	FU32X60/100/ 150/200	FU42X60/100/ 150/200
ЗОНА ОБРАБОТКИ				
Расстояние между центрами	мм	400	600/1000/ 1500/2000	600/1000/ 1500/2000/
Максимальный диаметр обработки	мм	200	320	420
Максимальный диаметр внешнего шлифования	мм	160	280	380
Максимальная масса заготовки	кг	60	150	150
ШЛИФОВАЛЬНАЯ БАБКА				
Скорость вращения шлифовального круга	м/с	30	30	30
Размер шлифовального круга	мм	305x38x127	355x50x127 (152,4)	355x50x127 (152,4)
Частота вращения шпинделя	об/мин	2085/2495	1783/1940	1783/1940
Перемещение шлифовальной бабки за один оборот маховика	мм	1	1	1
Минимальная подача шлифовальной бабки (ЧПУ)	мм	0,001	0,001	0,001
Угол поворота передней бабки	град	120 (+90, -30)	120 (+90, -30)	120 (+90, -30)
Угол разворота шлифовальной бабки	град	+/-30	+/-30	+/-30
Мощность двигателя шлифовальной бабки	кВт	2,1	3,75	3,75
СТОЛ				
Угол поворота стола	град	-3~10	0~12/0~10/0~8	0~12/0~10/0~8
Максимальная скорость перемещения стола	м/мин	6	6	6
ПЕРЕДНЯЯ БАБКА				
Скорость вращения передней бабки	об/мин	16-450	16-450	16-450
Конус центра передней и задней бабки		Морзе 3	Морзе 4	Морзе 4
ГАБАРИТЫ И МАССА				
Длина	мм	2250	3570/4500/ 5500/6000	3570/4500/ 5500/6000/
Ширина	мм	1780	1780	1780
Высота	мм	1710	1710	1710
Масса	кг	2000	3000/3800/ 4200/5000	3200/4000/ 4800/5600

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система охлаждения
- Гидравлическая система
- Шлифовальный круг
- Держатель правильного инструмента
- Центр
- Защитный кожух
- Освещение рабочей зоны
- Инструмент для обслуживания станка
- Комплект болтов и опор для установки
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Система ЧПУ для управления поперечной осью
- Устройство для внутреннего шлифования (1 оправка в комплекте на выбор)
- Дополнительная оправка для внутреннего шлифования
- Держатели правильного инструмента для наружного и внутреннего шлифования
- Приспособление для правки шлифовального круга
- Устройство для профильной правки шлифовального круга
- Поводок
- 2-х опорный люнет
- 3-х опорный люнет
- 3-х кулачковый патрон
- 4-х кулачковый патрон
- Станция подачи СОЖ с магнитным сепаратором
- Станция подачи СОЖ с бумажным фильтром
- Стенд для балансировки шлифовальных кругов и оправок

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Круглошлифовальные станки с ЧПУ мод. FCD-2040/32(42)40/32(42)60/32(42)100

Производитель: PROTH INDUSTRIAL (Тайвань)
Размер детали: от Ø200x400 до Ø400x1000 мм



Круглошлифовальный станок с ЧПУ мод. FCD-32100



Измерительный щуп для постоянного контроля диаметра детали (опция)



ШВП и датчики линейных перемещений по двум осям

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Система ЧПУ позволяет полностью автоматизировать процесс обработки
- ШВП по двум осям обеспечивают максимальную точность шлифования
- Линейные датчики перемещений на 2 оси обеспечивают высокую точность позиционирования
- Система контроля шума и вибрации (опция) позволяет предотвратить аварийные ситуации во время обработки
- Система постоянного контроля диаметра заготовки (опция) обеспечивает максимально высокую точность и повторяемость
- Устройство для внутреннего шлифования позволяет выполнять шлифовку внутренних отверстий диаметром до Ø150 мм и глубиной до 150 мм
- Система регулировки скорости вращения шпинделя для внутреннего шлифования дает возможность выбирать максимальные обороты от 10000 об/мин до 50000 об/мин, что позволяет выполнять шлифовку внутренних отверстий с минимальным диаметром Ø9 мм
- Система очистки СОЖ с бумажным фильтром и масляным сепаратором позволяет максимально очистить охлаждающую жидкость от отходов обработки
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	FCD-2040	FCD-32(42)40	FCD-32(42)60	FCD-32(42)100
ЗОНА ОБРАБОТКИ					
Расстояние между центрами	мм	400	400	600	1000
Максимальный диаметр детали	мм	200	320 (400)	320 (400)	320 (400)
Максимальный диаметр внешнего шлифования	мм	180	300 (400)	300 (400)	300 (400)
Максимальная масса заготовки (в центрах)	кг	60	150	150	150
ШЛИФОВАЛЬНАЯ БАБКА					
Скорость вращения шлифовального круга	м/с	30	30	30	30
Размер шлифовального круга	мм	355x38x127	405x50x127 (152,4)	405x50x127 (152,4)	405x50x127 (152,4)
Частота вращения шлифовального шпинделя	об/мин	2085	1783	1783	1783
Ускоренные перемещения шлифовальной бабки, ось X	м/мин	6	6	6	6
Минимальное перемещение шлифовальной бабки	мм	0,001	0,001	0,001	0,001
Мощность двигателя шлифовальной бабки	кВт	2,3	3,7 (5,5)	3,7 (5,5)	3,7 (5,5)
СТОЛ					
Угол поворота стола	град	-3~10	-0~12	-0~12	-0~10
Ускоренные перемещения стола, ось Z	м/мин	6	6	6	6
Минимальное перемещение стола	мм	0,001	0,001	0,001	0,001
ПЕРЕДНЯЯ БАБКА					
Скорость вращения передней бабки	об/мин	16-450	10-300	10-300	10-300
Угол поворота передней бабки	град	+90/-30	+90/-30	+90/-30	+90/-30
Конус центра передней и задней бабки		Морзе 3	Морзе 4	Морзе 4	Морзе 4
ЗАДНЯЯ БАБКА					
Конус задней бабки		Морзе 3	Морзе 4	Морзе 4	Морзе 4
Выдвижение пиноли задней бабки	мм	20	25	25	25
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина	мм	2480	3385	3500	3765
Ширина	мм	2680	3260	3260	3430
Высота	мм	1880	2300	2300	2300
Масса	кг	2250	3400 (3600)	4250 (4450)	5300 (5500)

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc 0i-TD
- Линейный датчик измерения по оси X
- Выносной штурвал
- Трехцветная сигнальная лампа
- Система подачи СОЖ
- Гидравлическая система с охлаждением
- Шлифовальный круг с фланцем
- Держатель правильного инструмента
- Центр – 2 шт.
- Частично закрытый защитный кожух
- Освещение рабочей зоны
- Инструмент для обслуживания станка
- Комплект болтов и опор для установки
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Устройство для внутреннего шлифования
- Комплект поводков
- Комплект держателей детали
- 2-х опорный неподвижный люнет
- 3-х опорный неподвижный люнет
- 3-х кулачковый патрон
- Станция подачи СОЖ с магнитным сепаратором
- Станция СОЖ с магнитным сепаратором и бумажным фильтром
- Устройство автоматической балансировки шлифовального круга
- Стенд для балансировки шлифовального круга вручную
- Измеритель вибраций GT3303 для уравновешивания шлифовального круга вручную
- Измерительный щуп для определения диаметра детали и поиска начальной точки
- Измерительный щуп для постоянного контроля диаметра детали
- Устройство подачи масляного тумана
- Полностью закрытый кожух с защитой от разбрызгивания
- Запасной фланец шлифовального круга
- Гидравлическая задняя бабка
- Устройство звукового контроля процесса обработки

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Круглошлифовальные станки с ЧПУ мод. FCD-45(65)75/45(65)150/45(65)220/45(65)300

Производитель: PROTH INDUSTRIAL (Тайвань)
Размер детали: от Ø450x750 до Ø650x3000 мм



Круглошлифовальный станок с ЧПУ мод. FCD-45150



Измерительный щуп для определения диаметра детали и поиска начальной точки (опция)



ШВП и датчики линейных перемещений по двум осям

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Система ЧПУ позволяет полностью автоматизировать процесс обработки
- ШВП по 2 осям обеспечивают максимальную точность шлифования
- Линейные датчики перемещений на две оси обеспечивают высокую точность позиционирования
- Система контроля шума и вибрации (опция) позволяет предотвратить аварийные ситуации во время обработки
- Система постоянного контроля диаметра детали (опция) обеспечивает максимально высокую точность и повторяемость
- Жесткая конструкция станка позволяет обрабатывать детали больших габаритов и масс
- Устройство для внутреннего шлифования позволяет выполнять шлифовку внутренних отверстий диаметром до Ø150 мм и глубиной до 150 мм
- Система регулировки скорости вращения шпинделя для внутреннего шлифования позволяет изменять максимальные обороты от 10000 об/мин до 50000 об/мин, что дает возможность выполнять шлифовку внутренних отверстий с минимальным диаметром Ø9 мм
- Система очистки СОЖ с бумажным фильтром и масляным сепаратором позволяет максимально очистить охлаждающую жидкость от отходов обработки
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	FCD-45(65)75	FCD-45(65)150	FCD-45220	FCD-445(65)300
ЗОНА ОБРАБОТКИ					
Расстояние между центрами	мм	750	1500	2200	3000
Максимальный диаметр детали	мм	450 (650)	450 (650)	450 (650)	450 (650)
Максимальный диаметр внешнего шлифования	мм	420 (620)	420 (620)	420 (620)	420 (620)
Максимальная масса заготовки (в центрах)	кг	800	800	800	800
ШЛИФОВАЛЬНАЯ БАБКА					
Скорость вращения шлифовального круга	м/сек	33	33	33	33
Размер шлифовального круга	мм	510x50x125 (152,4)	510x50x125 (152,4)	510x50x125 (152,4)	510x50x125 (152,4)
Мощность двигателя шлифовальной бабки	кВт	11	11	11	11
Ускоренные перемещения шлифовальной бабки, ось X	м/мин	4	4	4	4
Рабочие перемещения шлифовальной бабки, ось X	мм/мин	0,001-2000	0,001-2000	0,001-2000	0,001-2000
Максимальное перемещение вдоль оси X	мм	350	350	350	350
Минимальное перемещение шлифовальной бабки	мм	0,001	0,001	0,001	0,001
СТОЛ					
Ускоренные перемещения стола, ось Z	м/мин	4	4	4	4
Рабочие перемещения шлифовальной бабки, ось Z	мм/мин	0,001-2000	0,001-2000	0,001-2000	0,001-2000
Максимальное перемещение вдоль оси Z	мм	1150	1970	2750	3620
Минимальное перемещение стола	мм	0,001	0,001	0,001	0,001
ПЕРЕДНЯЯ БАБКА					
Скорость вращения передней бабки	об/мин	0-350	0-350	0-350	0-350
Конус центра передней и задней бабки		Морзе 6	Морзе 6	Морзе 6	Морзе 6
ЗАДНЯЯ БАБКА					
Конус		Морзе 6	Морзе 6	Морзе 6	Морзе 6
Ход пиноли	мм	60	60	60	60
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина	мм	3140	6260	7820	9380
Ширина	мм	4455	4455	4455	4455
Высота	мм	2280	2280	2280	2280
Масса	кг	8000	12000	14000	16000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc 0i-TD
- Линейная измерительная система по оси X
- Выносной штурвал
- Трехцветная сигнальная лампа
- Система охлаждения
- Гидравлическая система с охлаждением
- Шлифовальный круг
- Держатель правильного инструмента
- Центр – 2 шт.
- Защитный кожух
- Освещение рабочей зоны
- Комплект болтов и опор для установки
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

ОПЦИИ

- Устройство для внутреннего шлифования
- Комплект поводков
- Комплект держателей детали
- 2-х опорный неподвижный люнет
- 3-х опорный неподвижный люнет
- 3-х кулачковый патрон
- Станция подачи СОЖ с магнитным сепаратором
- Станция СОЖ с магнитным сепаратором и бумажным фильтром
- Устройство автоматической балансировки шлифовального круга
- Стенд для балансировки шлифовального круга вручную
- Измеритель вибраций GT3303 для уравновешивания шлифовального круга вручную
- Измерительный щуп для определения диаметра детали и поиска начальной точки
- Измерительный щуп для постоянного контроля диаметра детали
- Устройство подачи масляного тумана
- Полностью закрытый кожух с защитой от разбрызгивания
- Запасной фланец шлифовального круга
- Гидравлическая задняя бабка
- Устройство звукового контроля процесса обработки

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Внутришлифовальные станки мод. IG-150, CIG-150, IG-300, IG-500

Производитель: PROTH INDUSTRIAL (Тайвань)



Внутришлифовальный станок мод. IG-150

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЕД. ИЗМ.	IG-150	CIG-150	IG-300	IG-500
ЗОНА ОБРАБОТКИ					
Диаметр внутреннего шлифования	мм	6-150	6-150	20-300	50-500
Максимальная длина внутреннего шлифования	мм	150	150	300	500
Максимальный диаметр устанавливаемой детали	мм	520	520	480	800
Скорость вращения шпинделя	об/мин	0-550	0-550	10-1000	10-1000
Максимальное расстояние между передней и шлифовальной бабкой	мм	650	650		
Угол поворота передней бабки	град	-7/+8	-7/+8		
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ					
Минимальная поперечная подача ось X	мм	0,001	0,001	0,001	0,001
Минимальная продольная подача ось Z	мм	-	0,001	0,001	0,001
Ускоренное перемещение по оси X (ШВП)	м/мин	5	5	0,001	0,001
Ускоренное перемещение по оси Z	м/мин	7,2 (гидравлика)	5 (ШВП)	8	7,2
Максимальный ход по оси Z	мм	540	540		1000
ГАБАРИТЫ И МАССА					
Длина	мм	2600	2520	4400	3800
Ширина	мм	1400	1468	2200	2200
Высота	мм	1710	1898	1800	1600
Масса	кг	2100	2500	6700	4800

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Система ПУ на одну ось, установленная на станке IG-150, позволяет обрабатывать заготовку в автоматическом режиме, обеспечивает позиционирование поперечной оси
- Система ЧПУ Fanuc, установленная на станке CIG-150, позволяет полностью автоматизировать процесс обработки и обрабатывать поверхности произвольной формы
- ШВП для поперечного перемещения шлифовальной и шпиндельной бабки, установленная на станке IG-150, обеспечивает максимальную точность позиционирования и обработки
- ШВП на все оси, установленные на станке CIG-150, позволяют выполнять позиционирование по всем осям с максимальной точностью
- Устройство для торцевого шлифования позволяет выполнять обработку торцевых поверхностей детали (опция)
- Все элементы электрического шкафа отвечают европейским нормам CE

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ПУ (для станка IG-150)
- Система ЧПУ Fanuc с управлением по двум осям X, Z (для станка CIG-150)
- Датчик линейных перемещений по оси X (для станка CIG-150)
- Система подачи СОЖ
- Гидравлическая станция
- Шлифовальный шпиндель с одной оправкой на выбор
- Держатель правильного инструмента
- Защитный кожух
- Полностью закрытая рабочая зона (для станка CIG-150)
- Освещение рабочей зоны
- Инструмент для обслуживания станка
- Комплект болтов и опор для установки
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке







БПК-СЕВЕР
Россия, Санкт-Петербург,
проспект Культуры, д. 49 А

БПК-ЮГ
Россия, Санкт-Петербург,
3-й Рыбацкий проезд, д. 3, лит. Е

8 (812) 605-0033

info@bpk-spb.ru
www.bpk-spb.ru

БЕСПЛАТНО
ПО ВСЕЙ ТЕРРИТОРИИ РОССИИ
8 800 500 00 33