

ФРЕЗЕРНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

M-СЕРИЯ
L- СЕРИЯ

ФРЕЗЕРНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

LH-СЕРИЯ

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ
СТАНКИ С ЧПУ

E-СЕРИЯ

ФРЕЗЕРНЫЕ 5-КООРДИНАТНЫЕ
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

U-СЕРИЯ



ФРЕЗЕРНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ СКОЛЬЖЕНИЯ

М-серия

Обрабатывающие центры М-серии эффективны при выполнении тяжелых видов обработки. Основу структуры вертикальных фрезерных обрабатывающих центров составляют мощные базовые конструкции из высококачественного чугуна.

Массивное основание имеет четыре направляющих (ось Y), что позволяет обеспечивать высокую точность и стабильность перемещений при максимальной нагрузке. Литая чугунная станина, имеет многочисленные ребра жесткости, которые придают конструкции повышенную жесткость.

Прямоугольные направляющие скольжения по всем осям закалены до твердости HRC 50...60, отшлифованы и покрыты полимерным покрытием для снижения трения.



УЧПУ Fanuc

УЧПУ Mitsubishi

УЧПУ Siemens

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	M323	M421	M4C
Размеры стола (длина x ширина), мм	930 x 460	1140 x 500	1260 x 600
Перемещение по оси X, мм	860	1020	1100
Перемещение по оси Y, мм	510	540	610
Перемещение по оси Z, мм	610	610	660
T-образные пазы (ширина x количество), мм	18 x 4	18 x 4	18 x 4
Максимальная нагрузка на стол (по центру), кг	660	800	800
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм	122...732	134...744	128...828
Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих станины, мм	550	590	650
Расстояние от поверхности стола до пола, мм	870	885	854
Максимальная скорость вращения шпинделя #40, об/мин	8 000 (10 000)*	8 000 (10 000)*	8 000 (10 000)*
Максимальная скорость вращения шпинделя #50, об/мин	-	-	-
Мощность двигателя шпинделя, кВт	11 (15)*	11 (15)*	11 (15)*
Конус шпинделя	ISO#40, BT40, CAT40	ISO#40	ISO#40 (ISO#50)*
Диаметр ШВП, мм	32	40	40
Шаг ШВП по осям X / Y / Z, мм	8 / 8 / 6	8 / 8 / 8	8 / 8 / 6
Скорость ускоренных перемещений по осям X и Y, м/мин	20	20	20
Скорость ускоренных перемещений по оси Z, м/мин	16	16	16
Рабочая подача, м/мин	10	10	10
Тип устройства автоматической смены инструмента	зонтик (манипулятор)	зонтик (манипулятор)	зонтик (манипулятор)
Емкость инструментального магазина	16 инструментов	16 инструментов	20 инструментов
Максимальный диаметр инструмента, мм	90	90	90
Максимальный вес инструмента, кг	7	7	7
Точность позиционирования, мм	± 0,005	± 0,005	± 0,005
Повторяемость позиционирования, мм	± 0,003	± 0,003	± 0,003
Масса станка, кг	4550	5350	5900
Габаритные размеры станка, мм:			
длина	2790	3515	3200
ширина	2600	2515	2665
высота	2490	2675	2540

* опционально

Стандартная комплектация

- ▶ Пневмоцилиндр разжима инструмента
- ▶ Пневматический пистолет и пистолет СОЖ
- ▶ Система охлаждения шпинделя
- ▶ Система охлаждения зоны резания
- ▶ Галогенный светильник рабочей зоны
- ▶ Система автоматической смазки
- ▶ Полное ограждение
- ▶ Устройство автоматической смены инструмента (УАСИ) типа «Зонтик»
- ▶ Устройство автоматической смены инструмента (УАСИ) типа «Манипулятор» на 24 инструмента для (M527#50, M6C, M6L)
- ▶ Телескопическая защита направляющих
- ▶ Конвейер для удаления стружки червячного типа с баком-тележкой
- ▶ Болты и опоры для установки и выравнивания станка
- ▶ Функция «жесткого» нарезания резьбы без компенсационного патрона
- ▶ Аварийно-сигнальная лампа
- ▶ Ящик с комплектом инструмента для технического обслуживания станка
- ▶ Руководство по эксплуатации
- ▶ Пакет безопасности в соответствии с требованиями европейских стандартов (CE)

Дополнительные принадлежности

- ▶ 4-я ось - поворотный стол, управляемый от УЧПУ
- ▶ 4-я и 5-я ось - наклоняемый поворотный стол, управляемый от УЧПУ
- ▶ Стабилизатор напряжения
- ▶ Устройство автоматической смены инструмента (УАСИ) типа «Манипулятор» (только для конуса #40)
- ▶ Конвейер для сбора стружки цепного типа с баком-тележкой
- ▶ Система подачи СОЖ через инструмент (20bar)
- ▶ Система смазки и охлаждения масляным туманом
- ▶ Сепаратор для очистки СОЖ
- ▶ Прибор для контроля вылета и диаметра режущего инструмента RENISHAW TS-27R
- ▶ Инфракрасный измерительный щуп RENISHAW OMP-60
- ▶ Кондиционер для электрошкафа
- ▶ Оптические линейки Heidenhain для осей X/Y/Z
- ▶ ZF-двухскоростной редуктор для получения максимального крутящего момента на шпинделе
- ▶ Тиски прецизионные

	M527	M6C	M6L
	1520 x 700	1800 x 800	1800 x 800
	1320	1600	1600
	710	800	1000
	700	800	1000
	18 x 5	18 x 5	18 x 5
	1000	1400	1400
	155...855	114...814	175...975
	755	860	1060
	895	943	943
	8 000 (10 000)*	-	-
	6 000 (8 000)*	4 500 (6 000)*	4 500 (6 000)*
	15 (18,5)*	18,5 (22,5)*	18,5 (22,5)*
	ISO#40	ISO#50	ISO#50
	40	50	50
	8 / 8 / 6	12 / 12 / 10	12 / 12 / 10
	20	15	15
	16	12	12
	10	10	10
	зонтик (манипулятор)	манипулятор	манипулятор
	24 инструмента	24 инструмента	24 инструмента
	90	125	125
	7	15	15
	± 0,005	± 0,005	± 0,005
	± 0,003	± 0,003	± 0,003
	8000	8400	12600
			12600
	3400	4300	4300
	2860	2965	3200
	2810	3100	3100

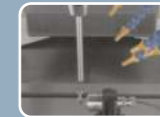
М-серия



2-х скоростной редуктор для повышения (в 4 раза) крутящего момента на шпинделе



Инфракрасный измерительный щуп RENISHAW OMP-40, OMP-60



Прибор для контроля вылета и диаметра режущего инструмента RENISHAW TS-27R



Система высокого давления для охлаждения зоны резания с 4-мя соплами СОЖ и соплом с сжатым воздухом



Автоматическая система смазки



Устройство автоматической смены инструмента типа «Зонтик»



Устройство автоматической смены инструмента типа «Манипулятор»



Телескопическая защита направляющих



Опоры для установки и выравнивания станка



Высокоточные шпиндели из твердого сплава с 3-мя комплектами (6 штук) прецизионных подшипников. Биение шпинделя < 0,003 мм



Поворотный стол (4-я ось)



Наклоняемый поворотный стол (4-я и 5-я оси)



Транспортер стружки шнекового типа с баком-тележкой



Транспортер стружки цепного типа с баком-тележкой



Устройство подачи СОЖ через шпиндель



Пневматический пистолет и пистолет СОЖ



Стабилизатор



Кондиционер



Оптические линейки HEIDENHAIN



Сепаратор

ФРЕЗЕРНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ КАЧЕНИЯ

L-серия

Структуру обрабатывающих центров L-серии составляют мощные базовые конструкции из высококачественного чугуна.

Станки оборудованы направляющими качения по осям X,Y,Z, высокоточными ШВП, имеют прямой привод по всем осям и шпиндель с принудительным масляным охлаждением.

Станки могут быть оснащены системой подачи СОЖ под высоким давлением через инструмент.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	L262	L321	L323
Размеры стола (длина x ширина), мм	760 x 456	900 x 456	930 x 502
Перемещение по оси X, мм	660	800	860
Перемещение по оси Y, мм	460	510	540
Перемещение по оси Z, мм	510	610	660
T-образные пазы (ширина x количество), мм	18 x 4	18 x 4	18 x 4
Максимальная нагрузка на стол (по центру), кг	350	500	500
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм	150...660	140...750	150...810
Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих станины, мм	519	569	611
Расстояние от поверхности стола до пола, мм	847	851	855
Максимальная скорость вращения шпинделя, об/мин	8000 (10000)*	8000 (10000)*	8000 (10000)*
Мощность двигателя шпинделя, кВт	7,5	7,5	11
Конус шпинделя	ISO#40	ISO#40	ISO#40
Диаметр ШВП, мм	32	40	40
Шаг ШВП по осям X / Y / Z, мм	12 / 12 / 10	12 / 12 / 10	12 / 12 / 10
Скорость ускоренных перемещений по осям X и Y, м/мин	30	30	30
Скорость ускоренных перемещений по оси Z, м/мин	24	24	24
Рабочая подача, м/мин	10	10	10
Тип устройства автоматической смены инструмента	зонтик (манипулятор)*	зонтик (манипулятор)*	зонтик (манипулятор)*
Емкость инструментального магазина	16 инструментов	16 инструментов	16 инструментов
Максимальный диаметр инструмента, мм	90	90	90
Максимальный вес инструмента, кг	7	7	7
Точность позиционирования, мм	± 0,005	± 0,005	± 0,005
Повторяемость позиционирования, мм	± 0,003	± 0,003	± 0,003
Масса станка, кг	3500	4650	5200
Габаритные размеры станка, мм:			
длина	2610	2612	3020
ширина	2145	2145	2620
высота	2400	2500	2670

* опционально

Стандартная комплектация

- ▶ Пневмоцилиндр разжима инструмента
- ▶ Пневматический пистолет и пистолет СОЖ
- ▶ Система охлаждения шпинделя
- ▶ Система охлаждения зоны резания
- ▶ Галогенный светильник рабочей зоны
- ▶ Система автоматической смазки
- ▶ Полное ограждение
- ▶ Устройство автоматической смены инструмента (УАСИ) типа «Зонтик»
- ▶ Телескопическая защита направляющих
- ▶ Конвейер для удаления стружки червячного типа с баком-тележкой
- ▶ Болты и опоры для установки и выравнивания станка
- ▶ Функция «жесткого» нарезания резьбы без компенсационного патрона
- ▶ Аварийно-сигнальная лампа
- ▶ Ящик с комплектом инструмента для технического обслуживания станка
- ▶ Руководство по эксплуатации
- ▶ Пакет безопасности в соответствии с требованиями европейских стандартов (CE)

Дополнительные принадлежности

- ▶ 4-я ось - поворотный стол, управляемый от УЧПУ
- ▶ 4-я и 5-я ось - наклоняемый поворотный стол, управляемый от УЧПУ
- ▶ Стабилизатор напряжения
- ▶ Устройство автоматической смены инструмента (УАСИ) типа «Манипулятор»
- ▶ Конвейер для удаления стружки цепного типа с баком-тележкой
- ▶ Система подачи СОЖ через инструмент (20 bar)
- ▶ Система смазки и охлаждения масляным туманом
- ▶ Сепаратор для очистки СОЖ
- ▶ Прибор для контроля вылета и диаметра режущего инструмента RENISHAW TS-27R
- ▶ Инфракрасный измерительный щуп RENISHAW OMP-60
- ▶ Кондиционер для электрошкафа
- ▶ Оптические линейки Heidenhain для осей X/Y/Z
- ▶ Тиски прецизионные

	L421	L423	L527
	1090 x 502	1258 x 510	1520 x 700
	1020	1060	1320
	540	610	710
	660	680	700
	18 x 4	18 x 5	18 x 5
	650	650	800
	150...810	150...810	127...827
	611	671	782
	855	841	882
	8000 (10000)*	8000 (10000)*	8000 (10000)*
	11	11	15
	ISO#40	ISO#40	ISO#40
	40	40	40
	12 / 12 / 10	12 / 12 / 10	12 / 12 / 10
	30	30	30
	24	24	24
	10	10	10
	зонтик (манипулятор)*	зонтик (манипулятор)*	зонтик (манипулятор)*
	16 инструментов	20 инструментов	24 инструмента
	90	90	90
	7	7	7
	± 0,005	± 0,005	± 0,005
	± 0,003	± 0,003	± 0,003
	5700	6200	7700
	3414	3180	3350
	2620	2465	2800
	2670	2570	2810

L-серия



2-х скоростной редуктор для повышения (в 4 раза) крутящего момента на шпинделе



Инфракрасный измерительный щуп RENISHAW OMP-40, OMP-60



Прибор для контроля вылета и диаметра режущего инструмента RENISHAW TS-27R



Система высокого давления для охлаждения зоны резания с 4-мя соплами СОЖ и соплом с сжатым воздухом



Автоматическая система смазки



Устройство автоматической смены инструмента типа «Зонтик»



Устройство автоматической смены инструмента типа «Манипулятор»



Телескопическая защита направляющих



Опоры для установки и выравнивания станка



Высокоточные шпиндели из твердого сплава с 3-мя комплектами (6 штук) прецизионных подшипников. Биение шпинделя < 0,003 мм



Поворотный стол (4-я ось)



Наклоняемый поворотный стол (4-я и 5-я оси)



Транспортер стружки шнекового типа с баком-тележкой



Транспортер стружки цепного типа с баком-тележкой



Устройство подачи СОЖ через шпиндель



Пневматический пистолет и пистолет СОЖ



Стабилизатор



Кондиционер



Оптические линейки HEIDENHAIN



Сепаратор

LH-серия

Обрабатывающие центры LH-серии эффективны для многосторонней обработки тяжелых корпусных деталей. Массивная, сбалансированная конструкция станины обеспечивает высокую точность обработки.

Поворотный стол (ось В) и мощный шпиндель со строенным редуктором, повышающим крутящий момент на шпинделе в 4 раза (для мод. LH-119G) позволяют получить высокую производительность обработки.

По оси Y установлены направляющие качения для плавности и точности перемещения шпиндельного узла.



УЧПУ Fanuc



УЧПУ Mitsubishi



УЧПУ Siemens

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	LH-86	LH-119	LH-119G
Размеры прямоугольного стола (длина x ширина), мм	930 x 500	1260 x 700	860 x 700
Перемещение по оси X, мм	860	1100	1100
Перемещение по оси Y, мм	830	830	830
Перемещение по оси Z, мм	625	900	900
Размеры поворотного стола (ось В), мм	Ø540 x 500	Ø740 x 700	Ø860 x 700
T-образные пазы (ширина x количество), мм	18 x 5	18 x 5	18 x 5
Максимальная нагрузка на стол (по центру), кг	400	650	1000
Расстояние от центра шпинделя до поверхности стола, мм	105...730	150...1050	150...1050
Расстояние от центра шпинделя до колонны, мм	0...830	16...846	0...830
Максимальная скорость вращения шпинделя, об/мин	6000	4500	4500
Мощность двигателя шпинделя, кВт	15	18,5	18,5
Конус шпинделя	ISO#40	ISO#40	ISO#40
Диаметр ШВП, мм	40	40	40
Шаг ШВП по осям X / Y / Z, мм	12 / 10 / 12	12 / 10 / 12	12 / 10 / 12
Ускоренное перемещение по осям X / Y / Z, м/мин	24 / 20 / 24	24 / 20 / 24	24 / 20 / 24
Рабочая подача, м/мин	10	10	10
Тип устройства автоматической смены инструмента	манипулятор	манипулятор	манипулятор
Емкость инструментального магазина	24 инструмента	24 инструмента	24 инструмента
Максимальный диаметр инструмента, мм	80	126	126
Максимальный вес инструмента, кг	7	15	15
Максимальная длина инструмента, мм	250	300	300
Масса станка, кг	6600	8700	8800
Габаритные размеры станка, мм:			
длина	2560	3000	3000
ширина	2880	3505	3505
высота	2725	2815	2815

* опционально

Стандартная комплектация

- ▶ Пневматический пистолет для очистки зоны резания от стружки и система обдува шпинделя сжатым воздухом при смене инструмента
- ▶ Система охлаждения зоны резания
- ▶ Система охлаждения шпинделя
- ▶ Автоматическая система смазки
- ▶ Галогенный светильник освещения зоны резания
- ▶ Ограждение зоны резания кабинного типа
- ▶ Устройство автоматической смены инструмента типа «Манипулятор»

- ▶ Опоры для установки и выравнивания станка
- ▶ Телескопическая защита направляющих
- ▶ Комплект инструмента для технического обслуживания станка
- ▶ Жесткое нарезание резьбы
- ▶ Интерфейс RS-232
- ▶ Лампа аварийной сигнализации
- ▶ Конвейер для удаления стружки червячного типа с баком-тележкой
- ▶ Руководство по эксплуатации

Дополнительные принадлежности

- ▶ Устройство автоматической смены инструмента типа «Манипулятор» на 30 инструментов
- ▶ Транспортер стружки цепного типа с баком-тележкой
- ▶ Система подачи СОЖ через шпиндель (15 bar)
- ▶ Прибор для контроля вылета инструмента RENISHAW TS-27R
- ▶ Кондиционер для электрощкафа

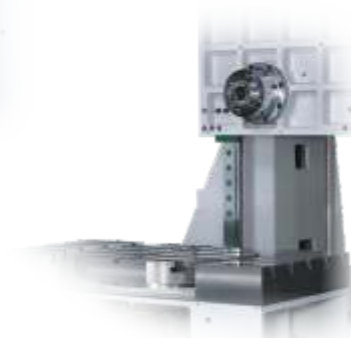
- ▶ Инфракрасный измерительный шуп RENISHAW OMP-60
- ▶ Оптические линейки Heidenhain для осей X, Y, Z
- ▶ ZF-двухскоростной редуктор для получения максимального крутящего момента на шпинделе
- ▶ Тиски прецизионные быстрозажимные пневматические
- ▶ Сепаратор для очистки СОЖ



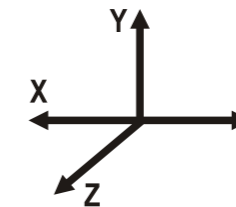
УАСИ и поворотный стол (ось В) станка LH-119



УАСИ и поворотный стол (ось В) станка LH-119G



Поворотный стол (ось В) станка LH-86



LH-серия



Устройство автоматической смены инструмента типа «Манипулятор» (LH-86)



Прибор для контроля вылета и диаметра режущего инструмента RENISHAW TS-27R



Инфракрасный измерительный шуп RENISHAW OMP-40, OMP-60



Автоматическая система смазки



Телескопическая защита направляющих



Опоры для установки и выравнивания станка



Высокоточные шпиндели из твердого сплава с 3-мя комплектами прецизионных подшипников. Биение шпинделя < 0,003 мм



Встроенный редуктор 4:1 (LH-119G)



Транспортер стружки шнекового типа с баком-тележкой



Транспортер стружки цепного типа с баком-тележкой



Устройство подачи СОЖ через шпиндель



Оптические линейки HEIDENHAIN



Сепаратор

Е-серия

Вертикально-фрезерные станки Е-серии состоят из жестких базовых конструкции из высококачественного чугуна (Механит).

Станки оборудованы закаленными шлифованными прямоугольными направляющими скольжения с полимерным покрытием по всем осям.

Шпиндель приводится в движение посредством ремня 8YU с высоким крутящим моментом и низким уровнем шума.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	E216	E320	E422
Размеры стола (длина x ширина), мм	880 x 360	1040 x 405	1240 x 460
Перемещение по оси X, мм	660	860	1060
Перемещение по оси Y, мм	410	510	560
Перемещение по оси Z, мм	510	610	610
T-образные пазы (ширина x количество), мм	18 x 3	18 x 4	18 x 4
Максимальная нагрузка на стол (по центру), кг	410	680	910
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм	105...615	122...732	123...733
Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих станины, мм	450	550	600
Расстояние от поверхности стола до пола, мм	975	825	847
Максимальная скорость вращения шпинделя, об/мин	6000 (8000)*	6000 (8000)*	6000 (8000)*
Мощность двигателя шпинделя, кВт	5,5	7,4	7,4
Конус шпинделя	ISO#40	ISO#40	ISO#40
Диаметр ШВП, мм	32	32	32
Шаг ШВП по осям X / Y / Z, мм	5 / 5 / 5	5 / 5 / 5	5 / 5 / 5
Ускоренное перемещение по осям X / Y / Z, м/мин	9	8	8
Рабочая подача, м/мин	3	4	4
Тип устройства автоматической смены инструмента	зонтик	зонтик	зонтик
Емкость инструментального магазина	16 инструментов	16 инструментов	16 инструментов
Максимальный диаметр инструмента, мм	90	90	90
Максимальный вес инструмента, кг	7	7	7
Точность позиционирования, мм	± 0,010	± 0,010	± 0,010
Повторяемость позиционирования, мм	± 0,005	± 0,005	± 0,005
Масса станка, кг	2500	3100	4300
Габаритные размеры станка, мм:			
длина	2245	2585	3230
ширина	1920	2175	2275
высота	2490	2400	2425

* опционально

Стандартная комплектация

- ▶ Устройство автоматической смены инструмента (УАСИ) типа «Зонтик»
- ▶ Автоматическая система смазки
- ▶ Галогенный светильник рабочей зоны
- ▶ Телескопическая защита направляющих
- ▶ Опоры для установки и выравнивания станка
- ▶ Поддон для сбора стружки и СОЖ
- ▶ Комплект инструмента для технического обслуживания станка
- ▶ Система охлаждения зоны резания
- ▶ Защитный экран зоны резания
- ▶ Интерфейс RS-232
- ▶ Жесткое нарезание резьбы
- ▶ Руководство по эксплуатации

Дополнительные принадлежности

- ▶ Устройство автоматической смены инструмента (УАСИ) типа «Манипулятор»
- ▶ Ограждение зоны резания кабинетного типа
- ▶ Шпиндель-мотор мощностью 11 кВт для моделей E320/E422 и мощностью 15 кВт для модели E526
- ▶ 4-я ось - поворотный стол, управляемый УЧПУ
- ▶ Комплект прижимов
- ▶ Транспортер стружки шнекового типа (для ограждения кабинетного типа)
- ▶ Транспортер стружки цепного типа (для ограждения кабинного типа)
- ▶ Прибор для контроля вылета и диаметра режущего инструмента RENISHAW TS-27R
- ▶ Инфракрасный измерительный щуп RENISHAW OMP-60



УЧПУ Fanuc

УЧПУ Mitsubishi



УЧПУ Siemens

Е-серия



Ограждение зоны резания кабинетного типа



Прибор для контроля вылета и диаметра режущего инструмента RENISHAW TS-27R



Инфракрасный измерительный щуп RENISHAW OMP-40, OMP-60



Устройство автоматической смены инструмента типа «Зонтик»



Устройство автоматической смены инструмента типа «Манипулятор»



Опоры для установки и выравнивания станка



Телескопическая защита направляющих



Поворотный стол (4-я ось)



Автоматическая система смазки



Транспортер стружки шнекового типа с баком-тележкой



Транспортер стружки цепного типа с баком-тележкой

ФРЕЗЕРНЫЕ 5-КООРДИНАТНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ НА БАЗЕ ВЕРТИКАЛЬНОГО И ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ОЦ

U-серия

Фрезерные 5-ти координатные ОЦ серии U эффективны для обработки сложных корпусных деталей с 5-ти сторон. Массивная чугунная станина с ребрами жесткости, сбалансированные подвижные корпусные элементы станка, прецизионные ШВП и направляющие качения обеспечивают высокую точность и стабильность перемещений.

Высокомоментный шпиндель со скоростью вращения 15000 об/мин эффективен для обработки деталей типа прессформ и штампов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	SU-85	LU-85	VH-119U
Размеры прямоугольного стола (длина x ширина), мм	930 x 500	930 x 500	700 x 700
Перемещение по оси X, мм	860	860	1100
Перемещение по оси Y, мм	540	540	900
Перемещение по оси Z, мм	620	770	700
T-образные пазы (ширина x количество), мм	18 x 4	18 x 4	18 x 5
Максимальная нагрузка на стол (по центру), кг	400	500	1000
Поворот шпиндельной головки (ось C)	+30°...-120°	-	+30°...-120°
Наклон поворотного стола (ось B)	-	+110°...-20°	-
Поворотный стол (ось B)	Ø500 мм	Ø250 мм	700x700 мм
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм	0...620	150...920	0...700
Расстояние от центра шпинделя до колонны, мм	610	610	576
Максимальная скорость вращения шпинделя, об/мин	15000	15000	15000
Мощность двигателя шпинделя, кВт	17	11	17
Конус шпинделя	ISO#40	ISO#40	ISO#40
Диаметр ШВП, мм	40	40	40
Шаг ШВП по осям X / Y / Z, мм	12 / 12 / 10	12 / 12 / 10	12 / 12 / 10
Ускоренное перемещение по осям X / Y / Z, м/мин	30 / 30 / 24	30 / 30 / 24	30 / 30 / 24
Рабочая подача, м/мин	10	10	10
Тип устройства автоматической смены инструмента	манипулятор	зонтик	манипулятор
Емкость инструментального магазина	24 инструмента	16 инструментов	32 инструмента
Максимальный диаметр инструмента, мм	80	80	76
Максимальный вес инструмента, кг	7	7	7
Максимальная длина инструмента, мм	200	200	200
Масса станка, кг	6400	6120	8800
Габаритные размеры станка, мм:			
длина	2510	2500	3000
ширина	2735	2620	3475
высота	2670	3165	2785

U-серия



Станина с ребрами жесткости

Стандартная комплектация

- ▶ Пневматический пистолет для очистки зоны резания от стружки и система обдува шпинделя сжатым воздухом при смене инструмента
- ▶ Система охлаждения зоны резания
- ▶ Система охлаждения шпинделя
- ▶ Автоматическая система смазки
- ▶ Галогенный светильник освещения зоны резания
- ▶ Ограждение зоны резания кабинетного типа
- ▶ Устройство автоматической смены инструмента типа «Зонтик»/«Манипулятор»

- ▶ Поворотно-наклоняемый CNC стол (LU-85)
- ▶ Опоры для установки и выравнивания станка
- ▶ Телескопическая защита направляющих
- ▶ Комплект инструмента для технического обслуживания станка
- ▶ Жесткое нарезание резьбы
- ▶ Интерфейс RS-232
- ▶ Лампа аварийной сигнализации
- ▶ Транспортер стружки шнекового типа с баком-тележкой
- ▶ Руководство по эксплуатации

Дополнительные принадлежности

- ▶ Устройство автоматической смены инструмента типа «Манипулятор»
- ▶ Транспортер стружки цепного типа с баком-тележкой
- ▶ Кондиционер для электрошкафа
- ▶ Оптические линейки RENISHAW

- ▶ Система подачи СОЖ через шпиндель
- ▶ Прибор для контроля вылета инструмента RENISHAW TS-27R
- ▶ Инфракрасный измерительный шуп RENISHAW OMP-60
- ▶ Стабилизатор напряжения



Поворотный стол (ось B) и поворотная шпиндельная головка (ось C) станка VH-119U



Наклоняемый поворотный стол (оси B, C) станка LU-85



Поворотный стол (ось C) и поворотная шпиндельная головка (ось B) станка SU-85



Устройство автоматической смены инструмента типа «Манипулятор» станка SU-85



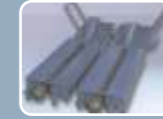
Прибор для контроля вылета и диаметра режущего инструмента RENISHAW TS-27R



Инфракрасный измерительный шуп RENISHAW OMP-40, OMP-60



Автоматическая система смазки



Транспортер стружки шнекового типа с баком-тележкой



Транспортер стружки цепного типа с баком-тележкой



Устройство подачи СОЖ через шпиндель



Телескопическая защита направляющих



Опоры для установки и выравнивания станка



УЧПУ Fanuc



УЧПУ Siemens