



Інжинірингові рішення для промислового
виробництва та металообробки

КАТАЛОГ ТОКАРНИХ ВЕРСТАТІВ З ЧПК



ВИСОКА ТОЧНІСТЬ
для серійної обробки



НАДІЙНІСТЬ
у кожній деталі



ЕФЕКТИВНІСТЬ
для вашого виробництва



Зміст

Розділ обладнання

Модель	Найменування	Стор.
WY300	Приводна турель з інтерпольованою віссю Y + фіксована приводна турель, подвійний шпindel	03
WE800	Верхня і нижня приводні турелі з інтерпольованою віссю Y, подвійний шпindel	04
WU800	Здвоєна верхня приводна турель з інтерпольованою віссю Y, подвійний шпindel	05
MJS500 / MJS1000 / MJS1500	Подвійний шпindel + одна приводна турель, токарно-фрезерний верстат	06
MSY300 / MSY300F / MSY500 / MSY500F	Одинарний шпindel + верстат з приводною туреллю (з інтерпольованою віссю Y)	07
ML1000 / ML1500 / MYL1000 / MYL1500	Приводна турель із задньою бабкою (опційно інтерпольована вісь Y)	08
CX400 / CX600	Верстат з одинарним шпинделем та приводною туреллю (без осі Y)	09
B8D	Токарно-фрезерний верстат із серво-туреллю та приводним інструментом 4+4	10
M46 / M46X-1 / M46X-2	Гребінковий токарно-фрезерний верстат	11
C400A / C400B / C600A / C600B	Серво-турельний верстат (із задньою бабкою, зіркова модель)	12
CFG46D / CFG56D / M46D / M56D	Серво-турельний верстат	13
BF36 / DF36 / DF36X	Гребінковий токарно-фрезерний верстат	14
CFG46 / CFG46X-1 / CFG46X-2	Гребінковий токарно-фрезерний верстат	15

Розділ продукції

Найменування	Стор.
Додаткове оснащення	16
Приклади обробки	16



Цех механічної обробки

Зрілий та ефективний ланцюг постачання, повний контроль виробничого процесу, сучасне виробниче обладнання, суворі виробничі стандарти та висококваліфікований персонал — запорука якісного обслуговування клієнтів.

WY300

Приводна турель з інтерпольованою віссю Y + фіксована приводна турель, подвійний шпиндель



Конструкція з подвійним шпинделем і подвійною туреллю забезпечує комплексну обробку за одне закріплення: точіння, фрезерування, свердління та нарізання різьби. Німецька 12-позиційна серво-турель Sauter BMT55 має точність повторного позиціонування 0,003 мм, а всі 12 позицій підтримують приводний інструмент 90°/0°.

Головний і допоміжний шпинделі оснащені вбудованими електрошпинделями A2-5 потужністю 11 кВт із биттям <2 мкм. Двоканальна система дозволяє одночасну незалежну обробку на обох шпинделях, скорочуючи виробничий цикл. Потужність сервоприводів осей X/Y/Z — 2,4 кВт.

Високоточні здвоєні попередньо натягнуті кулькові гвинти та роликові напрямні забезпечують високу точність, жорсткість і повторюваність. Інтерпольована вісь Y з ходом ±50 мм підвищує ефективність фрезерування та дозволяє обробляти складні деталі й заготовки великого діаметра.

WY300

Приводна турель з інтерпольованою віссю Y + фіксована приводна турель, подвійний шпиндель

Оснащений подвійними шпинделями та подвійними турелями, що ідеально формують багатофункціональний верстат (повністю інтелектуальний токарно-фрезерний верстат), здатний виконувати гравіювання/фрезерування/нарізання різьби/свердління на заготовці



Потужне різання
Надвисока швидкість різання; високоточний гідравлічний поворотний циліндр, точний затискач та жорстка високоточна конфігурація силового патрона підвищують можливості різання в'язких матеріалів та загальну потужність різання

Високоточний шпиндель
Верстат оснащений швидкоходовим електрошпинделем простої конструкції, що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя; биття шпинделя <2мкм.

Приводна турель
Німецька приводна турель Sauter має високу потужність різання, велику місткість інструменту та значну жорсткість. Усі 12 позицій можуть бути оснащені приводним інструментом 0° або 90°.

Високоточний допоміжний шпиндель
Верстат оснащений електрошпинделем гільзового типу, що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя; биття шпинделя <2мкм.

Приводна турель
Німецька приводна турель Sauter має високу потужність різання, велику місткість інструменту та значну жорсткість. Усі 12 позицій можуть бути оснащені приводним інструментом 0° або 90°.

Конструкція станини
Високоржорстка чавунна станина із загальним нахилом 30°, плавне видалення стружки, компактна конструкція та привабливий зовнішній вигляд.

Категорія	Параметр	SYNTEC (220TB)	FANUC (0i-TF PLUS)
Діапазон обробки	Макс. діаметр обробки	Ф180мм	Ф180мм
Діапазон обробки	Макс. діаметр обертання	Ф240мм	Ф240мм
Діапазон обробки	Макс. довжина обробки	200мм	200мм
Діапазон обробки	Носок головного / допоміжного шпинделя	A2-5	A2-5
Діапазон обробки	Макс. діаметр прутка	Ф45мм	Ф45мм
Діапазон обробки	Діаметр наскрізного отвору шпинделя	Ф56мм	Ф56мм
Переміщення	Хід осі Z1	340мм	340мм
Переміщення	Хід осі X1	180мм	180мм
Переміщення	Хід осі YS	±50мм	±50мм
Переміщення	Хід осі Z2	320мм	320мм
Переміщення	Хід осі X2	320мм	320мм
Переміщення	Швидкість переміщення	30м/хв (Z/X/Y)	30м/хв (Z/X/Y)
Точність	Точність позиціонування	0,005 мм	0,005 мм
Точність	Точність повторного позиціонування	0,005 мм	0,005 мм
Потужність приводів	Потужність сервопривода подачі осей Z1/Z2/X2	2,4кВт	1,8кВт
Потужність приводів	Потужність сервопривода подачі осі X1	1,8кВт (з гальмом)	1,8кВт (з гальмом)
Потужність приводів	Потужність сервопривода подачі осі YS	2,4кВт	1,8кВт
Потужність приводів	Потужність шпинделя	11кВт	11кВт
Потужність приводів	Потужність допоміжного шпинделя	11кВт	11кВт
Потужність приводів	Потужність сервопривода приводної турелі	3,1кВт	2,7кВт
Потужність приводів	Потужність сервопривода зміни приводної турелі	750Вт	750Вт
Інше	Розмір верстата (Д×Ш×В)	2500×2450×2050мм	2500×2450×2050мм
Інше	Загальна маса	5,3т	5,3т

Технічні параметри наведені лише для довідки та можуть змінюватися без попереднього повідомлення*

WE800

Верхня і нижня приводні турелі з інтерпольованою віссю Y, подвійний шпиндель

Оснащений подвійним шпинделем та подвійною туреллю, що формує багатофункціональний верстат (повністю інтелектуальний токарно-фрезерний верстат), здатний виконувати гравіювання/фрезерування/нарізання різьби/свердління на заготовці.

Високоточний допоміжний шпиндель

Верстат оснащений електрошпинделем гільзового типу, що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя; биття шпинделя <2мкм.

Приводна турель

Спеціальна приводна турель Sauter (Німеччина) має високу потужність фрезерування, велику місткість інструменту та значну жорсткість; усі 16 позицій можуть бути оснащені приводним інструментом 0° або 90°.

Приводна турель

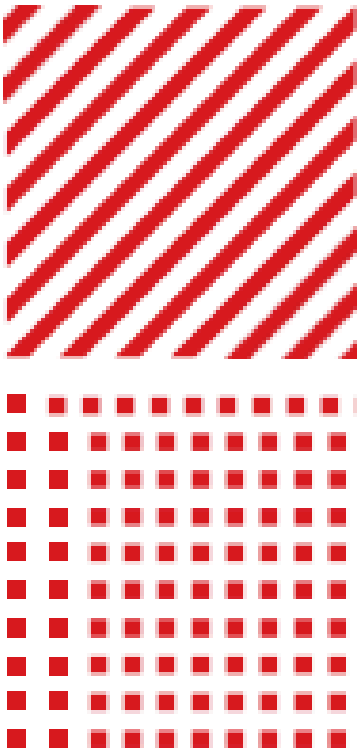
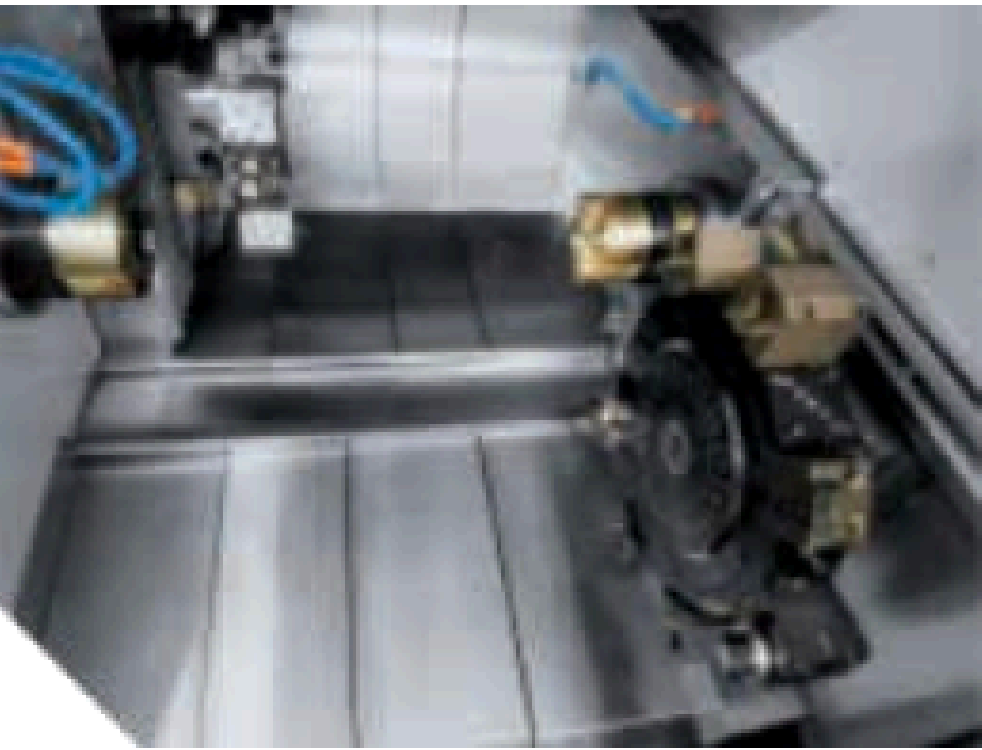
Спеціальна приводна турель Sauter (Німеччина) має високу потужність фрезерування, велику місткість інструменту та значну жорсткість; усі 16 позицій можуть бути оснащені приводним інструментом 0° або 90°.

Високоточний шпиндель

Верстат оснащений електрошпинделем гільзового типу, що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя; биття шпинделя <2мкм.

Конструкція станини

Високожорстка чавунна станина із загальним нахилом 30°, плавне видалення стружки, компактна конструкція та привабливий зовнішній вигляд.



Потужне різання

Висока швидкість, високоточний гідравлічний поворотний циліндр, точний простий затискач та жорстка високоточна конфігурація силового патрона підвищують можливості різання в'язких матеріалів та загальну потужність різання.

Система керування	Система	SYNTEC	FANUC
Керування	Модель системи керування	220TB	0i-TF PLUS
Шпиндель	Носок шпинделя	A2-6	A2-6
	Макс. діаметр прутка	Ф52 мм	Ф52 мм
	Макс. швидкість	4000 об/хв	4000 об/хв
Допоміжний шпиндель	Носок шпинделя	A2-5	A2-5
	Макс. діаметр прутка	Ф45 мм	Ф45 мм
	Макс. швидкість	5000 об/хв	5000 об/хв
Діапазон обробки	Макс. довжина обробки	380 мм	380 мм
	Макс. діаметр обробки	Ф280 мм	Ф280 мм
Точність	Точність позиціонування	0,005 мм	0,005 мм
	Повторюваність (X/Y/Z)	0,005/0,005/0,008 мм	0,005/0,005/0,008 мм
Поворотна турель	К-сть турелей	2	2
	К-сть інструментів	T16+T16	T16+T16
	Зовн. діаметр тримача інструменту	25 мм	25 мм
	Внутр. діаметр тримача інструменту	Ф32 мм	Ф32 мм
	Швидкість фрезерного інструменту	6000 об/хв	6000 об/хв
	Діаметр хвостовика фрезерного інструменту	Ф1-Ф20 мм	Ф1-Ф20 мм
Переміщення	Хід осей X1/X2	320 мм	320 мм
	Хід осей Z1/Z2	800 мм	800 мм
	Хід осей YS1/YS2	±50 мм	±50 мм
	Хід осі ZB	800 мм	800 мм
Швидкість переміщення	Макс. швидкість переміщення осей X/Y/Z	24/16/30 м/хв	24/16/30 м/хв
Інше	Розмір верстата (Д×Ш×В)	2984×2825×2044 мм	2984×2825×2044 мм
	Загальна маса	8 т	8 т

WE800

Верхня і нижня приводні турелі з інтерпольованою віссю Y, подвійний шпиндель



Конструкція з подвійним шпинделем і подвійною туреллю забезпечує комплексну обробку за одне закріплення: точіння, фрезерування, свердління та нарізання різьби. 16-позиційна серво-турель Sauter BMT55 має точність повторного позиціонування 0,003 мм, високу жорсткість і підтримує приводний інструмент 90°/0° у всіх позиціях.

Головний шпиндель оснащений вбудованим електрошпинделем A2-6 потужністю 18,5 кВт для SYNTEC або 22 кВт для FANUC, допоміжний шпиндель — 11 кВт. Биття шпинделя <2 мкм забезпечує високу точність і якість поверхні, а двоканальна робота дозволяє одночасну незалежну обробку на головному та допоміжному шпинделях.

Сервоприводи осей X/Y/Z потужністю 1,8 кВт, високоточні здвоєні кулькові гвинти та роликові напрямні забезпечують стабільність і повторюваність позиціонування. Інтерпольована вісь Y з ходом ±50 мм підвищує жорсткість фрезерування та дозволяє ефективно обробляти складні деталі й заготовки великого діаметра.

WU800

Здвоєна верхня приводна турель з інтерпольованою віссю Y, подвійний шпиндель



Конструкція з подвійним шпинделем і подвійною туреллю забезпечує комплексну обробку за одне закріплення: точіння, фрезерування, свердління та нарізання різьби. 16-позиційна серво-турель Sauter BMT55 має точність повторного позиціонування 0,003 мм, високу жорсткість і підтримує приводний інструмент 90°/0° у всіх позиціях.

Головний шпиндель оснащений вбудованим електрошпинделем A2-6 потужністю 18,5 кВт для SYNTEC або 22 кВт для FANUC, допоміжний шпиндель — 11 кВт. Биття шпинделя <2 мкм забезпечує високу точність і якість поверхні, а двоканальна робота дозволяє одночасну незалежну обробку на обох шпинделях.

Сервоприводи осей X/Y/Z потужністю 1,8 кВт, високоточні кулькові гвинти та роликові напрямні забезпечують точність, стабільність і жорсткість конструкції. Вісь Y з ходом ±50 мм підвищує ефективність фрезерування та дозволяє обробляти складні деталі й заготовки великого діаметра.

WU800

Здвоєна верхня приводна турель з інтерпольованою віссю Y, подвійний шпиндель

Оснащений подвійними шпинделями та подвійними туреллю, що ідеально формує багатofункціональний верстат (повністю інтелектуальний токарно-фрезерний верстат), здатний виконувати гравіювання/фрезерування/нарізання різьби/свердління на заготовці.

Потужне різання

Висока швидкість, високоточний гідравлічний поворотний циліндр, точний затисний патрон та жорстка високоточна конфігурація силового патрона підвищують здатність різання в'язких матеріалів та загальну потужність різання.

Високоточний шпиндель

Німецька приводна турель Sauter має високу потужність різання по чавуну, велику місткість інструменту та значну жорсткість. Усі 12 позицій можуть бути оснащені приводним інструментом 0° або 90°.

Високоточний допоміжний шпиндель

Верстат оснащений електрошпинделем гільзового типу Jsway (власного виробництва), що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя; биття шпинделя <2 мкм.

Високоточний шпиндель

Верстат оснащений електрошпинделем гільзового типу Jsway (власного виробництва), що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя; биття шпинделя <2 мкм.

Конструкція станини

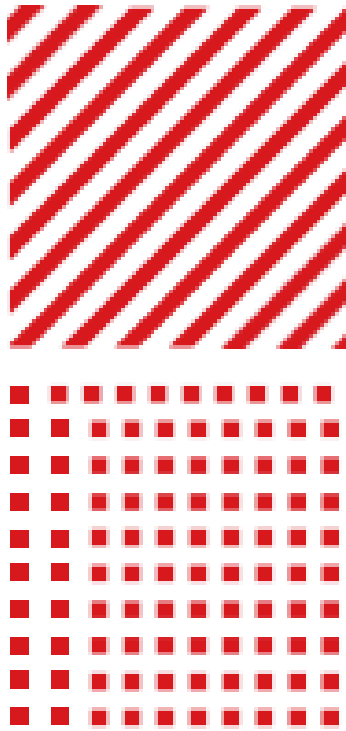
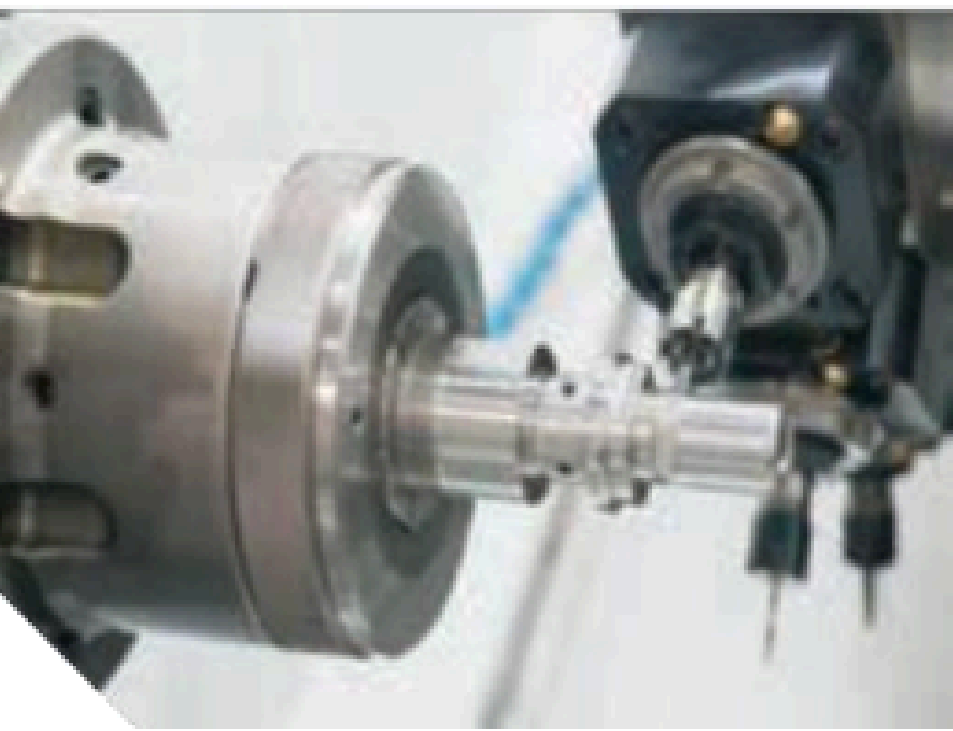
Високожорстка чавунна станина із загальним нахилом 30°, плавне видалення стружки, компактна конструкція та привабливий зовнішній вигляд

Система керування	Система	SYNTEC	FANUC
Керування	Модель системи керування	220TB	0i-TF PLUS
Шпиндель	Носок шпинделя	A2-6	A2-6
	Макс. діаметр прутка	Ф52 мм	Ф52 мм
	Макс. швидкість	4000 об/хв	4000 об/хв
Допоміжний шпиндель	Носок шпинделя	A2-5	A2-5
	Макс. діаметр прутка	Ф45 мм	Ф45 мм
	Макс. швидкість	5000 об/хв	5000 об/хв
Діапазон обробки	Макс. довжина обробки	Ф280 мм	Ф280 мм
Точність	Точність позиціонування	0,005 мм	0,005 мм
	Точність повторного позиціонування	0,005 мм	0,005 мм
Поворотна турель	К-сть турелей	2	2
	К-сть інструментів	T16+T16	T16+T16
	Зовн. діаметр тримача інструменту	25 мм	25 мм
	Внутр. діаметр тримача інструменту	Ф32 мм	Ф32 мм
	Швидкість фрезерного інструменту	6000 об/хв	6000 об/хв
	Діаметр хвостовика фрезерного інструменту	Ф1–Ф20 мм	Ф1–Ф20 мм
Переміщення	Хід осей X1/X2	320 мм	320 мм
	Хід осей Z1/Z2	400 мм	400 мм
	Хід осей YS1/YS2	±50 мм	±50 мм
	Хід осі B	800 мм	800 мм
Швидкість переміщення	Макс. швидкість переміщення осей X/Y/Z	24/16/30 м/хв	24/16/30 м/хв
Інше	Розмір верстата (Д×Ш×В)	3300×2200×2200 мм	3300×2200×2200 мм
	Загальна маса	8 т	8 т

MJS500 / MJS1000 / MJS1500

Подвійний шпиндель + одна приводна турель,
токарно-фрезерний верстат

Подвійний шпиндель з приводною туреллю (вісь Y) дозволяє виконувати гравіювання/фрезерування/свердління/нарізання різьби на заготовці.



Конструкція станини за типом Japan Mazak/Okuma
Високожорстка трикутна сідлова конструкція з великим радіусом обертання

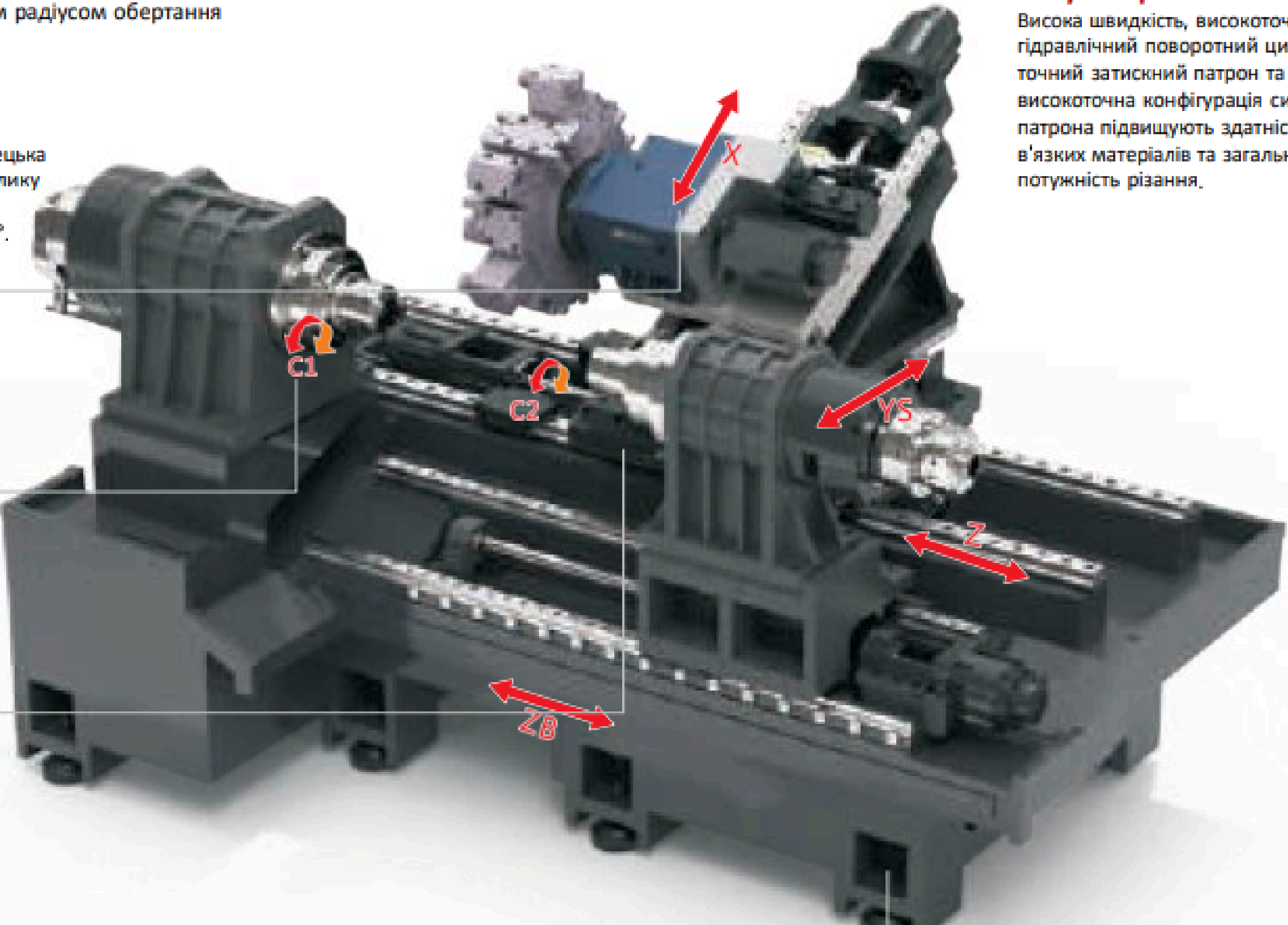
Приводна турель
Стандартна фірмова турель Jsway BMT55 або опційна німецька турель Sauter має високу потужність різання по чавуну, велику місткість інструменту та значну жорсткість. Усі 12 позицій можуть бути оснащені приводним інструментом 0° або 90°.

Високоточний шпиндель
Верстат оснащений комплектом швидкісного шпинделя спрощеної конструкції власної розробки, що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя; биття шпинделя <2мкм.

Високоточний допоміжний шпиндель
Верстат оснащений комплектом простих швидкісних шпинделів власної розробки, що забезпечують високу жорсткість і тривалу точність шпинделя; биття шпинделя <2мкм.

Конструкція станини
Високожорстка чавунна станина із загальним нахилом 30°, плавне видалення стружки, компактна конструкція та привабливий зовнішній вигляд.

Потужне різання
Висока швидкість, високоточний гідравлічний поворотний циліндр, точний затискний патрон та жорстка високоточна конфігурація силового патрона підвищують здатність різання в'язких матеріалів та загальну потужність різання.



Система керування	Система	MJS500 SYNTec	MJS500 FANUC	MJS1000 SYNTec	MJS1000 FANUC	MJS1500 SYNTec	MJS1500 FANUC
Керування	Модель системи керування	220TB	0i-TF PLUS	220TB	0i-TF PLUS	220TB	0i-TF PLUS
Діапазон обробки	Шпиндель	A2-6	A2-6	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8
	Допоміжний шпиндель	A2-5	A2-5	A2-6	A2-6	A2-6	A2-6
	Макс. діаметр прутка шпинделя	Ф51 мм	Ф51 мм	Ф72 мм	Ф72 мм	Ф72 мм	Ф72 мм
	Макс. діаметр прутка допоміжного шпинделя	Ф45 мм	Ф45 мм	Ф51 мм	Ф51 мм	Ф51 мм	Ф51 мм
	Макс. діаметр обертання	Ф450 мм	Ф450 мм	Ф615 мм	Ф615 мм	Ф615 мм	Ф615 мм
	Макс. довжина обробки	500 мм	500 мм	1000 мм	1000 мм	1500 мм	1500 мм
	Макс. діаметр обробки	Ф380 мм	Ф380 мм	Ф400 мм	Ф400 мм	Ф400 мм	Ф400 мм
	Хід осі X	200 мм	200 мм	210 мм	210 мм	210 мм	210 мм
	Хід осі Z	520 мм	520 мм	1020 мм	1020 мм	1520 мм	1520 мм
	Хід осі YS	±50 мм	±50 мм	±50 мм	±50 мм	±50 мм	±50 мм
	Швидкість переміщення осей X/Z	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв
	Швидкість переміщення осей Y	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв
Двигун	Точність повторного позиціонування	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
	Потужність шпинделя	18,5 кВт	22 кВт	26 кВт	26 кВт	26 кВт	26 кВт
	Потужність допоміжного шпинделя	11 кВт	11 кВт	18,5 кВт	22 кВт	18,5 кВт	22 кВт
	Сервоприводи осей X/Z/Y	2,4 кВт	1,8 кВт	3,1 кВт	2,5 кВт	3,1 кВт	2,5 кВт
Інструменти	К-сть інструментів турелі	12	12	12	12	12	12
Інше	Загальна потужність верстата	35 кВт	35 кВт	60 кВт	60 кВт	60 кВт	60 кВт
	Розмір верстата (Д×Ш×В) мм	2500×1948×1950 мм	2500×1948×1950 мм	3373×2325×2340 мм	3373×2325×2340 мм	3873×2325×2340 мм	3873×2325×2340 мм
	Загальна маса	5,5 т	5,5 т	6,5 т	6,5 т	7,2 т	7,2 т

MJS500 MJS1000 MJS1500

Подвійний шпиндель + одна приводна турель,
токарно-фрезерний верстат



Конструкція з подвійним шпинделем і подвійною туреллю забезпечує комплексну обробку за одне закріплення: точіння, фрезерування, свердління та нарізання різьби. 16-позиційна серво-турель Sauter BMT55 має точність повторного позиціонування 0,003 мм, високу жорсткість і підтримує приводний інструмент 90°/0° у всіх позиціях.

Головний шпиндель оснащений вбудованим електрошпинделем A2-6 потужністю 18,5 кВт для SYNTec або 22 кВт для FANUC, допоміжний шпиндель — 11 кВт. Биття шпинделя <2 мкм забезпечує високу точність і якість поверхні, а двоканальна робота дозволяє одночасну незалежну обробку на головному та допоміжному шпинделях.

Сервоприводи осей X/Y/Z потужністю 1,8 кВт, високоточні здвоєні кулькові гвинти та роликові напрямні забезпечують стабільність і повторюваність позиціонування. Інтерпольована вісь Y з ходом ±50 мм підвищує жорсткість фрезерування та дозволяє ефективно обробляти складні деталі й заготовки великого діаметра.



MSY300 / MSY300F / MSY500 / MSY500F

Одинарний шпиндель + верстат з приводною туреллю (з інтерпольованою віссю Y)



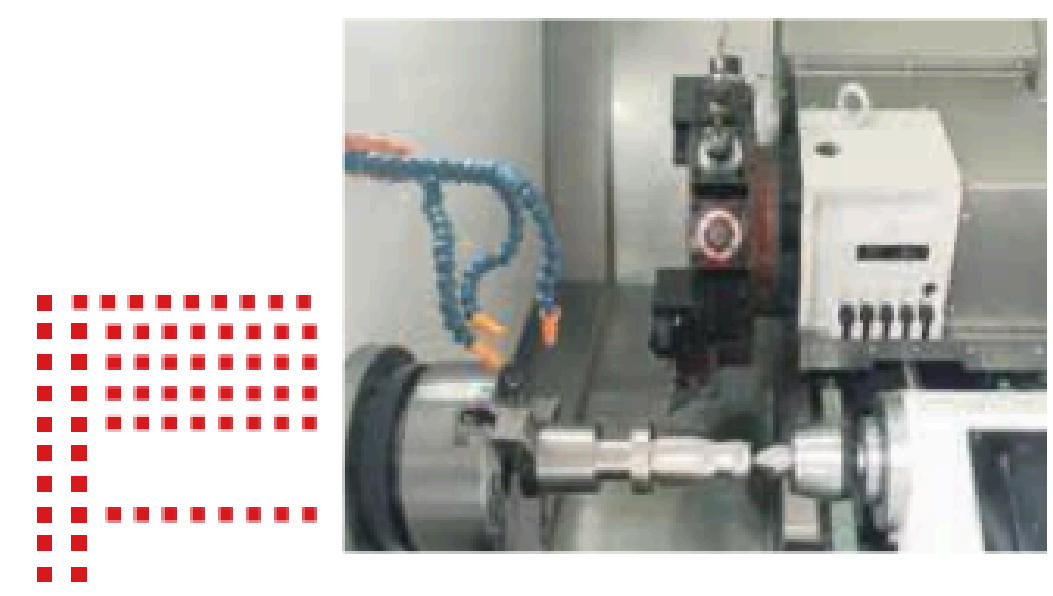
Стандартна турель Jsway BMT55 або опційна німецька Sauter забезпечує високу жорсткість і продуктивність. Усі 12 позицій підтримують приводний інструмент 0°/90°, а функція токарно-фрезерної обробки з віссю Y дозволяє виконувати складні операції за одну установку.

Високожорстка чавунна станина з нахилом 30° забезпечує стабільність і ефективне відведення стружки. Електрошпиндель A2-5 потужністю 11 кВт має биття <2 мкм, функцію інтерполяції та точність поділу ±0,015°.

Композитна вісь Y з нахилом 30° підвищує жорсткість різання та дозволяє ефективно обробляти складні дискові й довгі валові деталі. Передбачена можливість інтеграції робота для автоматичного завантаження та вивантаження заготовок.

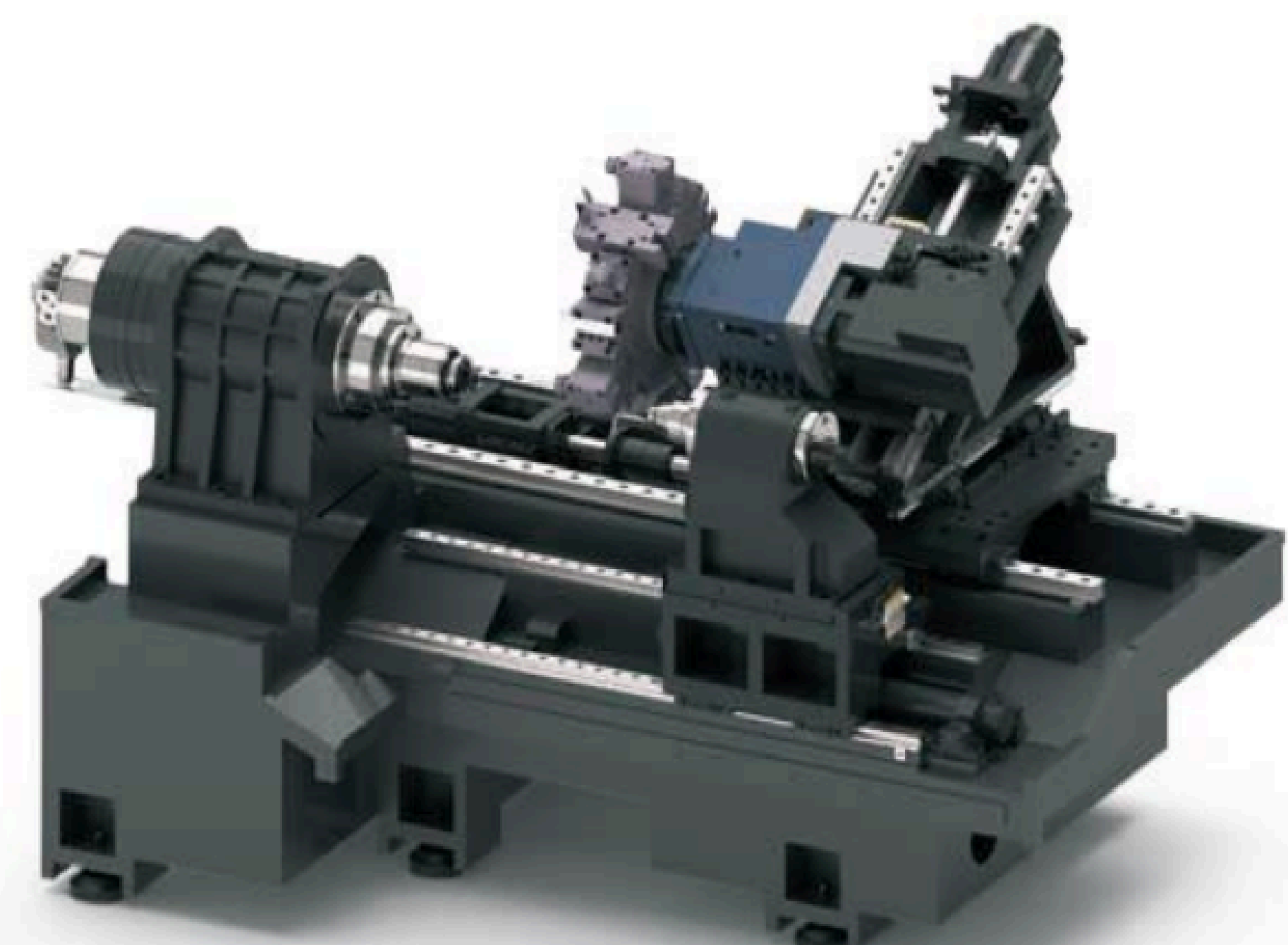
MSY300 / MSY300F / MSY500 / MSY500F

Одинарний шпиндель + верстат з приводною туреллю (з інтерпольованою віссю Y)
З приводною туреллю (вісь Y) верстат здатний виконувати гравіювання/фрезерування/свердління/нарізання різьби на заготовці.



Конструкція станини за типом Japan Mazak/Okuma
Високожорстка трикутна сідлова конструкція з великим радіусом обертання.

Потужне різання
Висока швидкість, високоточний гідравлічний поворотний циліндр, точний затискний патрон та жорстка високоточна конфігурація силового патрона підвищують здатність різання в'язких матеріалів та загальну потужність різання.



Приводна турель
Стандартна фірмова турель Jsway BMT55 або опційна німецька турель Sauter має високу потужність різання по чавуну, велику місткість інструменту та значну жорсткість. Усі 12 позицій можуть бути оснащені приводним інструментом 0° або 90°.

Високоточний шпиндель
Верстат оснащений електрошпинделем гільзового типу, що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя; биття шпинделя <2мкм.

Програмно-керована гідравлічна задня бабка
Значно підвищує точність та ефективність обробки валових деталей, суттєво заощаджуючи час обробки.

Конструкція станини
Високожорстка чавунна станина із загальним нахилом 30°, плавне видалення стружки, компактна конструкція та привабливий зовнішній вигляд.

Система керування	Модель	MSY300	MSY300	MSY300F	MSY300F	MSY500	MSY500	MSY500F	MSY500F
Керування	Модель системи керування	22TB (SYNTEC)	22TB (SYNTEC)	0i-TF PLUS (FANUC)	0i-TF PLUS (FANUC)	22TB (SYNTEC)	22TB (SYNTEC)	0i-TF PLUS (FANUC)	0i-TF PLUS (FANUC)
Діапазон обробки	Носок шпинделя	A2-5	A2-6	A2-5	A2-6	A2-5	A2-6	A2-5	A2-6
	Наскрізний отвір шпинделя	Ф56 мм	Ф66 мм	Ф56 мм	Ф66 мм	Ф56 мм	Ф66 мм	Ф56 мм	Ф66 мм
	Макс. діаметр прутка	Ф45 мм	Ф51 мм	Ф45 мм	Ф51 мм	Ф45 мм	Ф51 мм	Ф45 мм	Ф51 мм
	Макс. довжина обробки	300 мм	300 мм	300 мм	300 мм	500 мм	500 мм	500 мм	500 мм
	Макс. діаметр обробки	Ф380 мм	Ф380 мм	Ф380 мм	Ф380 мм	Ф380 мм	Ф380 мм	Ф380 мм	Ф380 мм
	Хід осі X	200 мм	200 мм	200 мм	200 мм	200 мм	200 мм	200 мм	200 мм
	Хід осі Z	300 мм	300 мм	300 мм	300 мм	500 мм	500 мм	500 мм	500 мм
	Хід осі YS	±50 мм	±50 мм	±50 мм	±50 мм	±50 мм	±50 мм	±50 мм	±50 мм
	Швидкість переміщення осей X/Z	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв
Двигун	Точність повторного позиціонування	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
	Потужність шпинделя	11 кВт	18,5 кВт	11 кВт	22 кВт	11 кВт	18,5 кВт	11 кВт	22 кВт
	Швидкість шпинделя	4500 об/хв	4000 об/хв	4500 об/хв	4000 об/хв	4500 об/хв	4000 об/хв	4500 об/хв	4000 об/хв
	Сервоприводи осей X/Z	2,4 кВт	1,8 кВт	2,4 кВт	1,8 кВт	2,4 кВт	1,8 кВт	2,4 кВт	1,8 кВт
	Сервоприводи осі Y	2,4 кВт	1,8 кВт	2,4 кВт	1,8 кВт	2,4 кВт	1,8 кВт	2,4 кВт	1,8 кВт
Інструменти	К-сть інструментів турелі	12	12	12	12	12	12	12	12
Інше	Загальна потужність верстата	18 кВт	25 кВт	16 кВт	28 кВт	18 кВт	25 кВт	16 кВт	28 кВт
	Розмір верстата (Д×Ш×В) мм	2240×1950×1950	2240×1950×1950	2240×1950×1950	2240×1950×1950	3122×2100×1920	3122×2100×1920	3122×2100×1920	3122×2100×1920
	Загальна маса	4,5 т	4,5 т	4,5 т	4,5 т	5 т	5 т	5 т	5 т

ML1000 / ML1500 / MYL1000 / MYL1500

Приводна турель із задньою бабкою (опційно інтерпольована вісь Y)

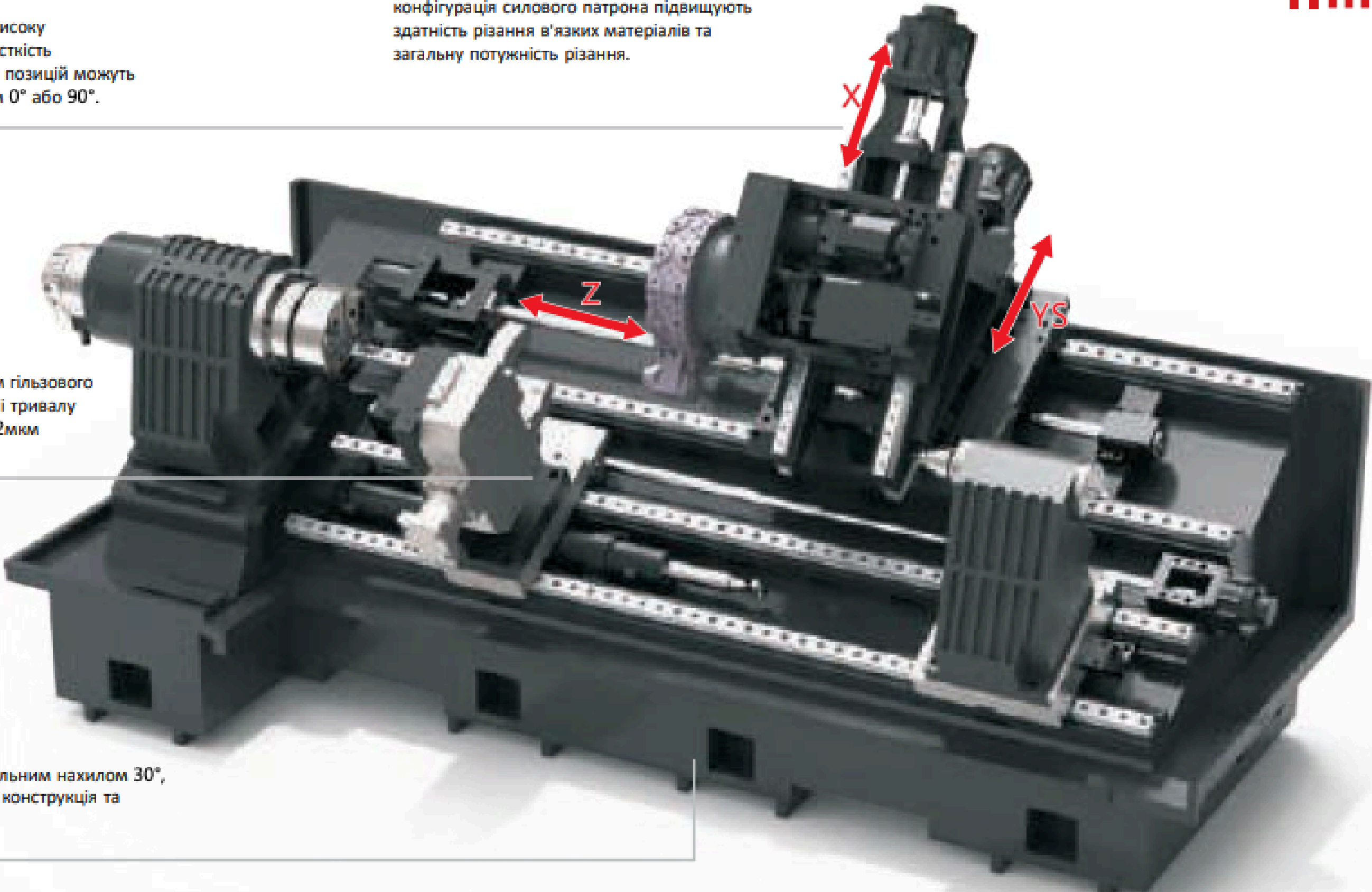
Формує багатфункціональний верстат (повністю інтелектуальний токарно-фрезерний верстат), здатний виконувати гравіювання/фрезерування/нарізання різьби/свердління на заготовці.

Приводна турель
Німецька приводна турель Sauter має високу потужність різання по чавуну, велику місткість інструменту та значну жорсткість. Усі 12 позицій можуть бути оснащені приводним інструментом 0° або 90°.

Високоточний шпиндель
Верстат оснащений електрошпинделем гільзового типу, що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя; биття шпинделя <2мм

Конструкція станини
Високожорстка чавунна станина із загальним нахилом 30°, плавне видалення стружки, компактна конструкція та привабливий зовнішній вигляд

Потужне різання
Висока швидкість, високоточний гідролінійний поворотний циліндр, точний затискний патрон та жорстка високоточна конфігурація силового патрона підвищують здатність різання в'язких матеріалів та загальну потужність різання.



Система керування	Система	ML1000	ML1500	MYL1000	MYL1500
Керування	Модель системи керування	0i-TF PLUS	22TB	0i-TF PLUS	22TB
Діапазон обробки	Шпиндель	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8
	Макс. діаметр обробки	Ø650 мм	Ø650 мм	Ø450 мм	Ø450 мм
	Макс. довжина обробки	1000 мм	1500 мм	1000 мм	1500 мм
	Макс. діаметр прутка	Ø72 мм	Ø72 мм	Ø72 мм	Ø72 мм
	Діаметр наскрізного отвору шпинделя	Ø90 мм	Ø90 мм	Ø90 мм	Ø90 мм
Переміщення	Хід осі Z	1020 мм	1520 мм	1020 мм	1520 мм
	Хід осі X	360 мм	360 мм	230 мм	230 мм
	Хід осі Y	—	—	±50 мм	±50 мм
	Швидкість переміщення	30 м/хв (Z/X/Y)	30 м/хв (Z/X/Y)	30 м/хв (Z/X/Y)	30 м/хв (Z/X/Y)
Точність	Точність позиціонування	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
	Точність повторного позиціонування	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
Потужність приводів	Сервопривод подачі осі Z	2,5 кВт	3,1 кВт	2,5 кВт	3,1 кВт
	Сервопривод подачі осі X	2,5 кВт	3,1 кВт	2,5 кВт (з гальмом)	3,1 кВт
	Сервопривод подачі осі Y	—	—	2,5 кВт (з гальмом)	3,1 кВт
	Потужність шпинделя	26 кВт	26 кВт	26 кВт	26 кВт
	Сервопривод турелі	3,7 кВт	5,5 кВт	3,7 кВт	5,5 кВт
	Сервопривод зміни інструменту турелі	1,2 кВт	1,3 кВт	1,2 кВт	1,3 кВт
Верстат	Розмір верстата (Д×Ш×В)	3373×2325×2340 мм	3873×2325×2340 мм	3373×2325×2340 мм	3873×2325×2340 мм
	Загальна маса	6,5 т	7,2 т	6,5 т	7,3 т

ML1000 / ML1500 / MYL1000 / MYL1500

Приводна турель із задньою бабкою (опційно інтерпольована вісь Y)



Власний електрошпиндель JSWAY A2-8 потужністю 26 кВт забезпечує швидкий відгук, високу ефективність і стабільність роботи. 12-позиційна серво-турель BMТ65 поєднує високу точність, жорсткість різання та широкі можливості токарно-фрезерної обробки.

Сервоприводи осей X/Y/Z потужністю 2,5 кВт, подвійна гайка ходового гвинта та фіксований підшипник забезпечують жорстке різання і високу точність. Ходовий гвинт діаметром 32 мм із кроком різьби 10 мм дозволяє досягати швидкості переміщення до 30 м/хв.

Інтегрована конструкція станини, рами двигуна, опори підшипника та каретки осі X підвищує жорсткість і компактність верстата, забезпечуючи стабільну роботу та ефективну обробку



CX400 / CX600

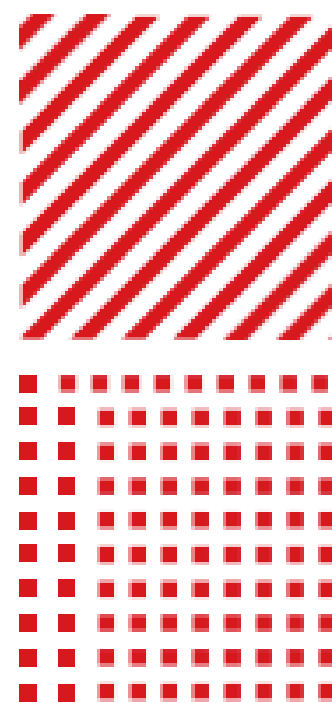
Верстат з одинарним шпинделем та приводною туреллю (без осі Y)



Стандартна приводна турель Jsway або опційна німецька Sauter забезпечує високу жорсткість і потужність фрезерування. Усі 12 позицій можуть бути оснащені приводним інструментом 0° або 90°. Високожорстка чавунна станина з нахилом 30° забезпечує стабільність, компактність і ефективне відведення стружки.

Швидкохідний шпиндель гільзового типу власної розробки Jsway забезпечує високу жорсткість і тривалу точність роботи; биття шпинделя <2 мкм. Стандартно встановлюється електрошпиндель A2-5 потужністю 11 кВт, опційно — A2-6 потужністю 18,6 кВт, з точністю поділу до 0,015°.

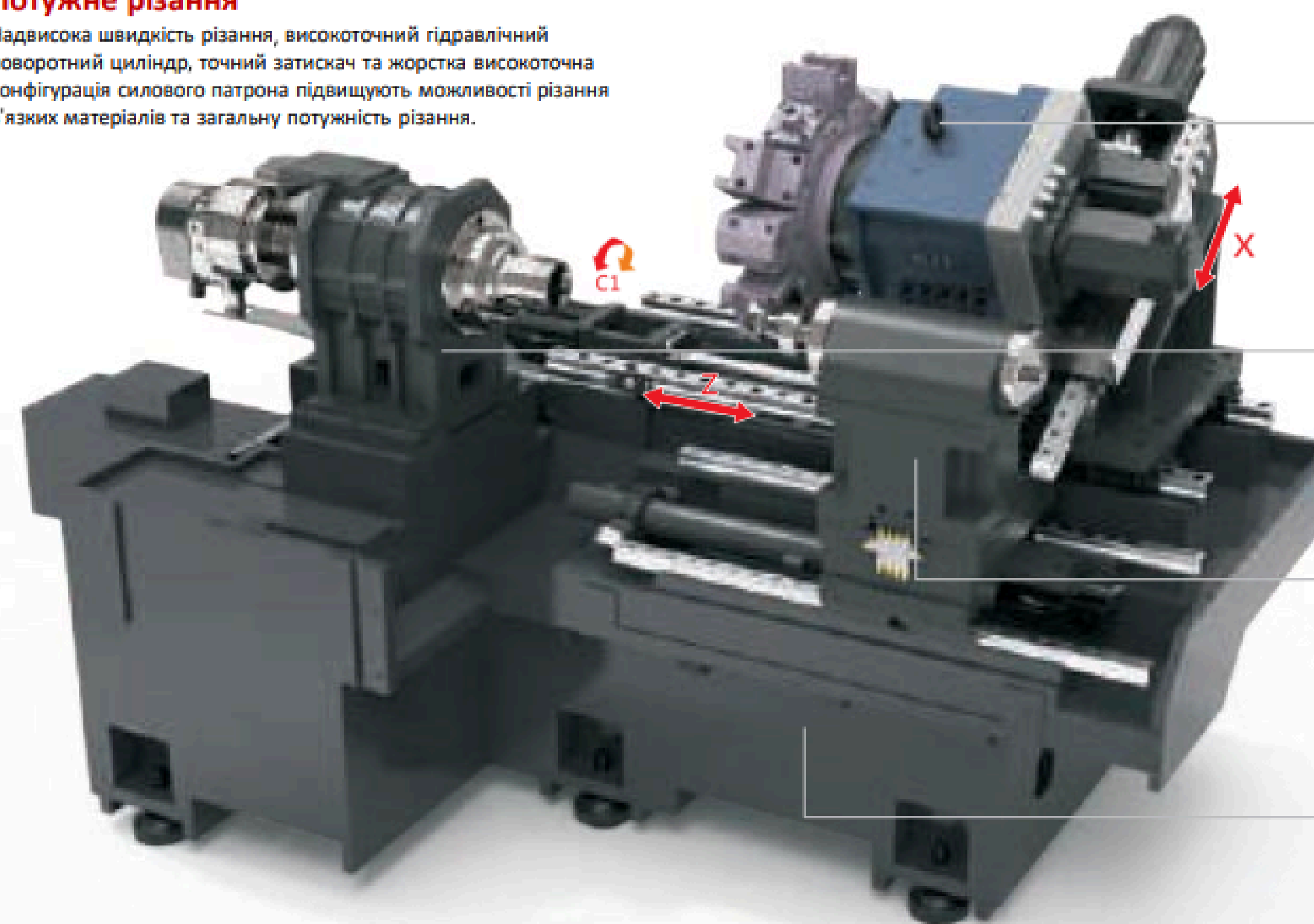
Верстат підходить для складної комплексної обробки дискових і довгих валових деталей за одну установку, що підвищує продуктивність і скорочує час виробничого циклу.



Конструкція станини за типом Japan Mazak/Okuma
Високожорстка трикутна сідлова конструкція з великим радіусом обертання.

Потужне різання

Надвисока швидкість різання, високоточний гідравлічний поворотний циліндр, точний затискач та жорстка високоточна конфігурація силового патрона підвищують можливості різання в'язких матеріалів та загальну потужність різання.



Приводна турель

Стандартна фірмова турель Jsway або німецька турель Sauter має високу потужність різання по чавуну, велику місткість інструменту та значну жорсткість. Усі 12 позицій можуть бути оснащені приводним інструментом 0° або 90°.

Високоточний шпиндель

Верстат оснащений електрошпинделем гільзового типу, що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя; биття шпинделя <2 мкм.

Програмно-керована гідравлічна задня бабка

Значно підвищує точність та ефективність обробки валових деталей, суттєво заощаджуючи час обробки.

Конструкція станини

Високожорстка чавунна станина із загальним нахилом 30°, плавне віддалення стружки, компактна конструкція та привабливий зовнішній вигляд.

Система керування	Система	CX400 22TA A2-5	CX400 22TA A2-6	CX400 0i-TR PLUS A2-5	CX400 0i-TR PLUS A2-6	CX600 22TA A2-5	CX600 22TA A2-6	CX600 0i-TR PLUS A2-5	CX600 0i-TR PLUS A2-6
Діапазон обробки	Макс. діаметр прутка	Ф45 мм	Ф51 мм	Ф45 мм	Ф51 мм	Ф45 мм	Ф51 мм	Ф45 мм	Ф51 мм
	Макс. діаметр обробки	Ф360 мм	Ф360 мм	Ф360 мм	Ф360 мм	Ф360 мм	Ф360 мм	Ф360 мм	Ф360 мм
	Макс. довжина обробки	320 мм	320 мм	320 мм	320 мм	520 мм	520 мм	520 мм	520 мм
	Швидкість переміщення осей X/Z	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв
Точність	Точність позиціонування	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
	Точність повторного позиціонування	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
Турель	Швидкісна турель виконання JSWAY	BMT55-12 позицій / BMT45-16 позицій	BMT55-12 позицій / BMT45-16 позицій	BMT55-12 позицій / BMT45-16 позицій	BMT55-12 позицій / BMT45-16 позицій	BMT55-12 позицій / BMT45-16 позицій	BMT55-12 позицій / BMT45-16 позицій	BMT55-12 позицій / BMT45-16 позицій	BMT55-12 позицій / BMT45-16 позицій
Задня бабка	Центр	Mohs 5#	Mohs 5#	Mohs 5#	Mohs 5#	Mohs 5#	Mohs 5#	Mohs 5#	Mohs 5#
Двигун	Потужність шпинделя	11 кВт	18,5 кВт	11 кВт	22 кВт	11 кВт	18,5 кВт	11 кВт	22 кВт
	Двигун осі X	2,4 кВт (з гальмом)	2,4 кВт (з гальмом)	1,8 кВт (з гальмом)	1,8 кВт (з гальмом)	2,4 кВт (з гальмом)	2,4 кВт (з гальмом)	1,8 кВт (з гальмом)	1,8 кВт (з гальмом)
	Двигун осі Z	2,4 кВт	2,4 кВт	1,8 кВт	1,8 кВт	2,4 кВт	2,4 кВт	1,8 кВт	1,8 кВт
	Двигун турелі	3,1 кВт	3,1 кВт	2,7 кВт	2,7 кВт	3,1 кВт	3,1 кВт	2,7 кВт	2,7 кВт
	Двигун зміни інструменту турелі	750 Вт	750 Вт	750 Вт	750 Вт	750 Вт	750 Вт	750 Вт	750 Вт
	Підшипники (NSK/FAG)	P4	P4	P4	P4	P4	P4	P4	P4
Верстат	Розмір верстата (Д×Ш×В)	2460×1944×2051 мм	2460×1944×2051 мм	2460×1944×2051 мм	2460×1944×2051 мм	2780×1944×1728 мм	2780×1944×1728 мм	2780×1944×1728 мм	2780×1944×1728 мм
	Загальна маса	3,8 т	3,8 т	3,8 т	3,8 т	4,2 т	4,2 т	4,2 т	4,2 т

Технічні параметри наведені лише для довідки та можуть змінюватися без попереднього повідомлення*

B8D

Токарно-фрезерний верстат із серво-туреллю та приводним інструментом 4+4

Цей тип верстата — токарний центр, що є еталоном китайської галузі, а продуктивність приводного інструменту — провідна в галузі.

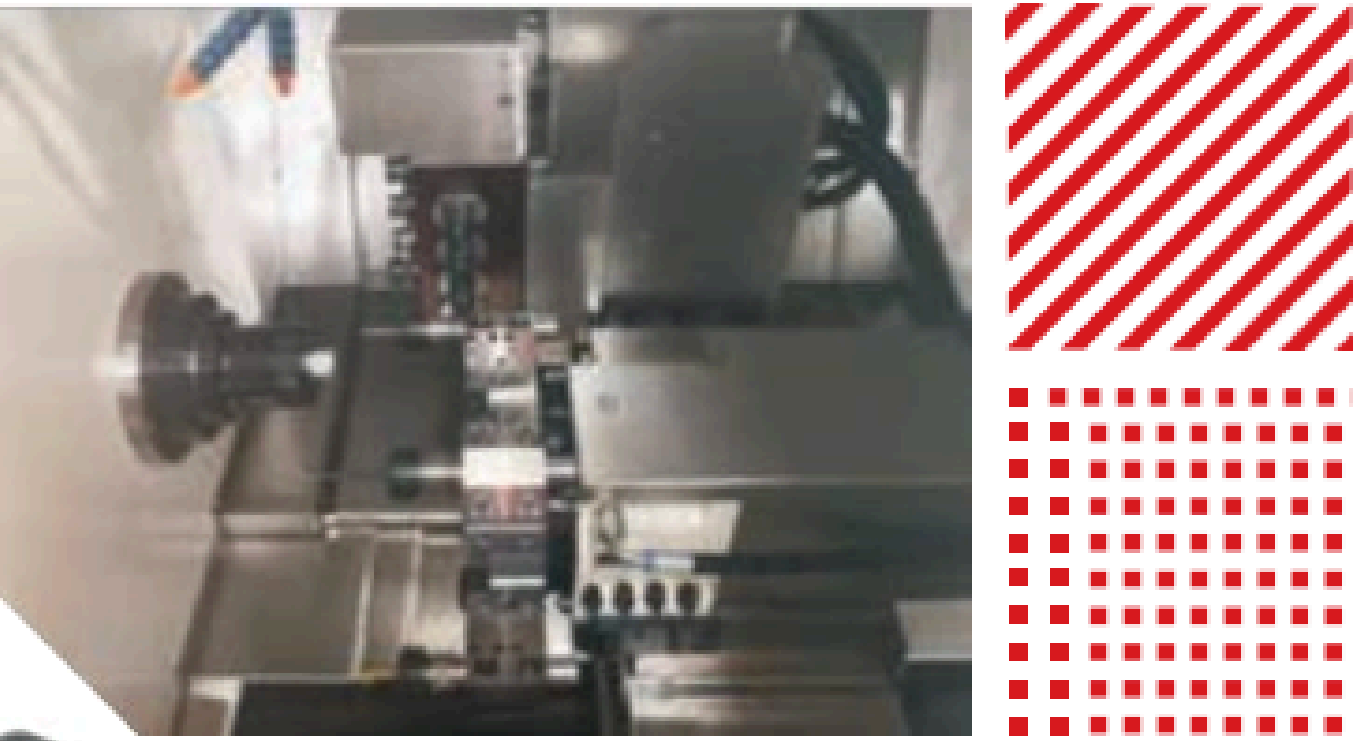
Система керування
Підтримує системи SYNTEC\LNC\KND\Siemens з високою стабільністю.

Приводний інструмент
Вісь Y оснащена приводним інструментом 4+4, максимальна швидкість якого сягає 6000 об/хв, з можливістю гравіювання, фрезерування, свердління та нарізання різьби.

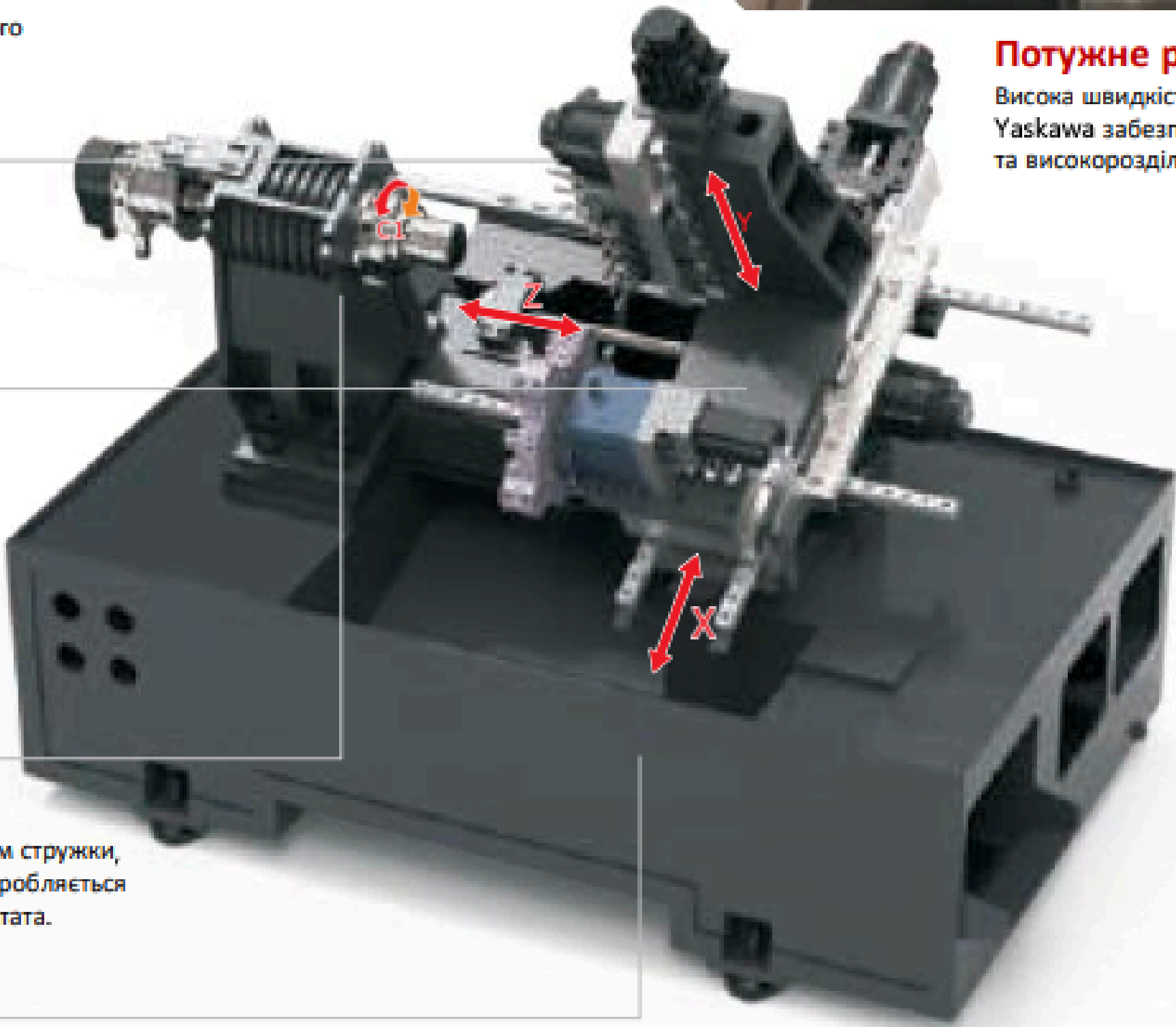
Серво-турель
Використано високоточну серво-турель тайванського виробництва з великою кількістю позицій інструменту, швидкою зміною інструменту, стабільну й точну, що значно економить час обробки.

Високоточний шпindel
Верстат оснащений шпинделем гільзового типу з японськими підшипниками надвисокої точності (три спереду, два ззаду), що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя; биття шпинделя <3мкм. Точність індексації осі C — ±0,02°.

Конструкція станини
Верстат оснащений похилою станиною з нахилом 30°, плавним видаленням стружки, компактною конструкцією та привабливим зовнішнім виглядом. Основа обробляється високоточним портальним фрезеруванням для забезпечення точності верстата.



Потужне різання
Висока швидкість, високоточний японський двигун Yaskawa забезпечує потужні різальні характеристики та високороздільну функцію індексації



Система керування	Система	SYNTEC
Керування	Модель системи керування	22TB
Діапазон обробки	Шпиндель	A2-5
	Макс. діаметр прутка	Ф45 мм
	Макс. діаметр обертання	Ф350 мм
	Макс. довжина обробки	100 мм
	Швидкість переміщення осей X/Z	30 м/хв
	Швидкість переміщення осі Y	24 м/хв
	Точність повторного позиціонування (X/Z)	0,005 мм
	Точність повторного позиціонування (Y)	0,008 мм
Переміщення	Хід осі X	700 мм
	Хід осі Z	330 мм
	Хід осі Y	230 мм
Турель	Swift	12 позицій
Двигун	Головний двигун і параметри шпинделя	11 кВт
	Двигун осі X	2,4 кВт
	Двигун осі Z	2,4 кВт
	Двигун осі Y	1,1 кВт
	Двигун приводного інструменту	1,3 кВт
	Двигун турелі	750 Вт
Інструменти	Приводні інструменти	ER25: 4+4
Інше	Загальна потужність верстата	20 кВт
	Розмір верстата (Д×Ш×В)	2190×1996×2100 мм
	Загальна маса	4,5 т



B8D

Токарно-фрезерний верстат із серво-туреллю та приводним інструментом 4+4



Верстат призначений для комплексної токарно-фрезерної обробки деталей за одне закріплення, включаючи точіння, фрезерування, свердління та прецизійне гравіювання.

Потужна вісь Y оснащена 4+4 приводними інструментами, розташованими на торці та збоку. Приводний інструмент використовує японські комплектуючі, що забезпечують низький рівень шуму, високу точність і стабільну роботу.

Максимальна швидкість приводного інструменту становить 6000 об/хв, що дозволяє ефективно виконувати високоточні фрезерні та свердильні операції.

M46 / M46X-1 / M46X-2

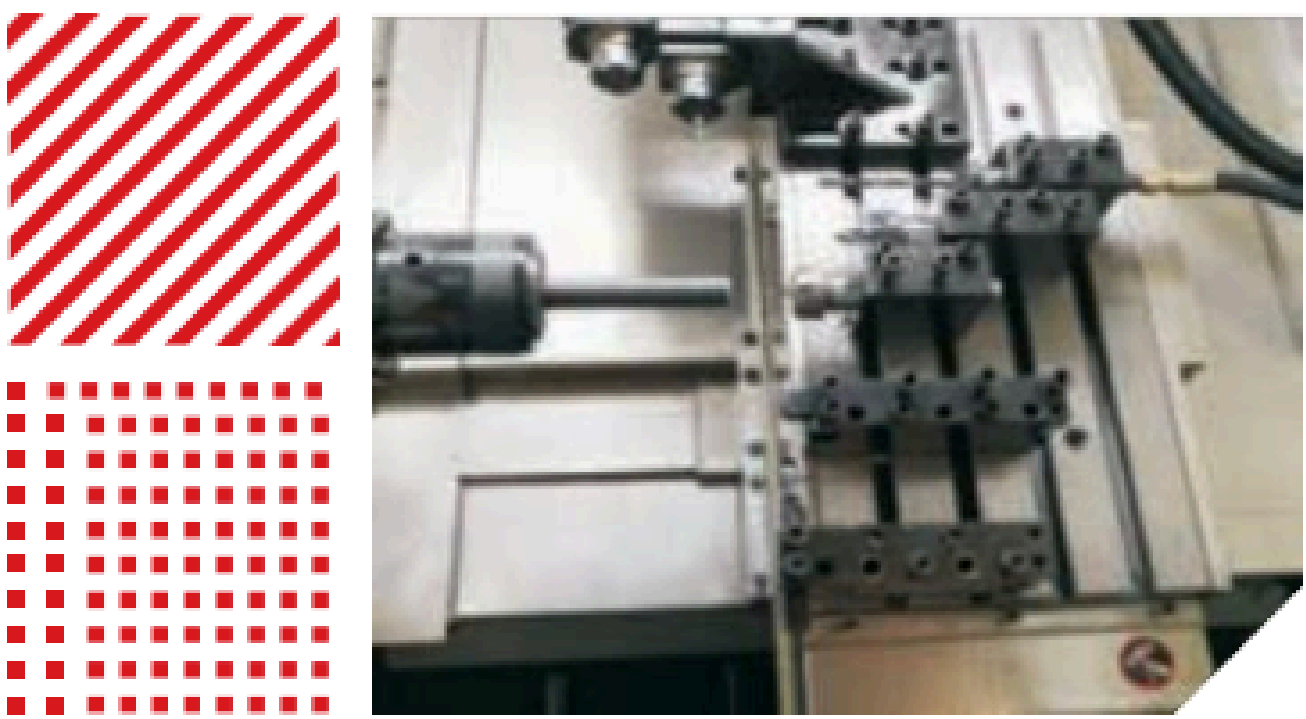
Гребінковий токарно-фрезерний верстат



Ходовий гвинт осі Z M46 діаметром 40 мм забезпечує високе зусилля подачі та швидке переміщення. Повністю закрыта конструкція верстата надійно захищає від охолоджувальної рідини та стружки, зберігаючи зручність обслуговування і достатній робочий простір.

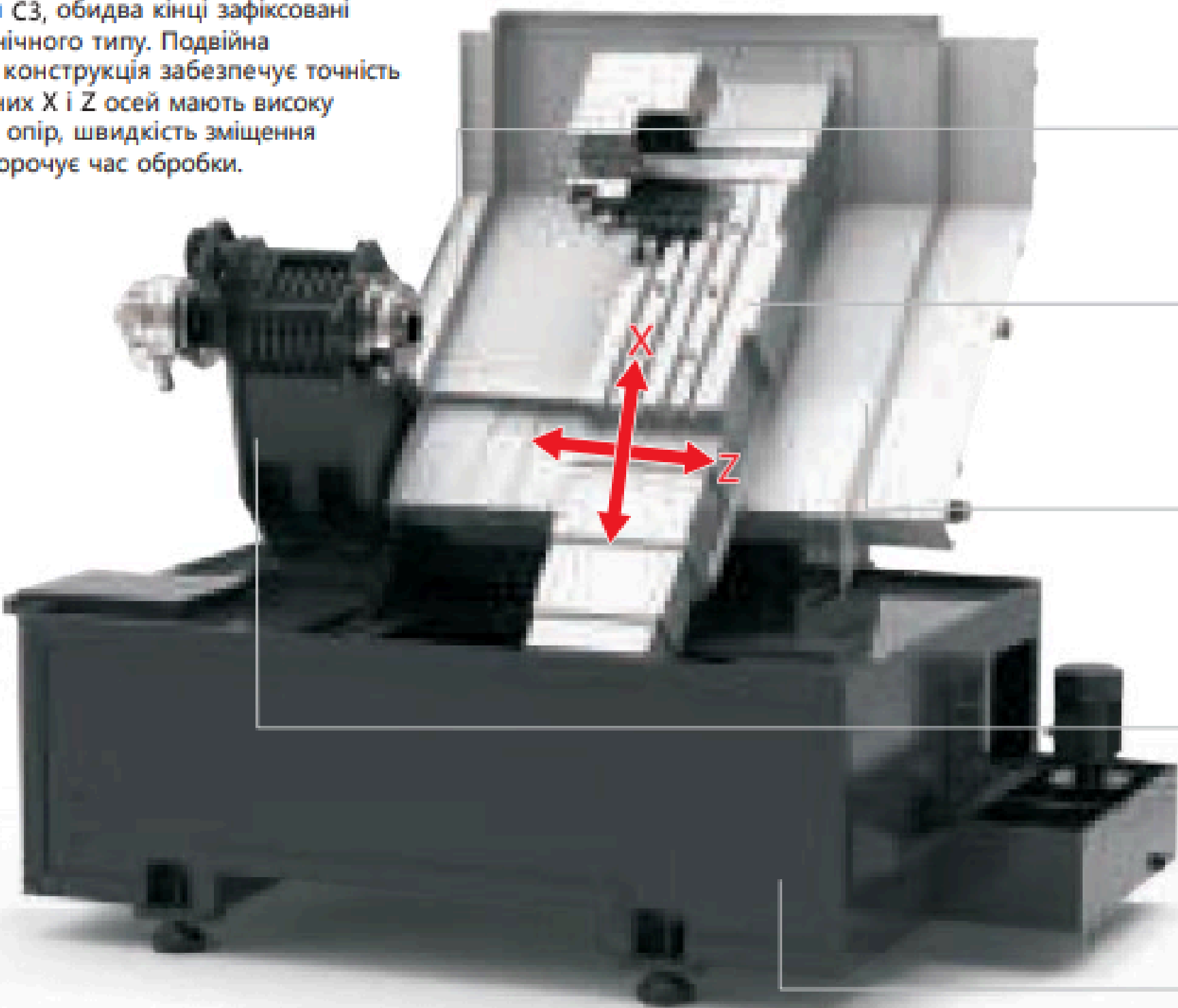
Шпиндель розрахований на високошвидкісне різання до 6000 об/хв і дозволяє виконувати високоякісну чистову обробку, включно з дзеркальним фінішем. Доступний вибір шпинделя 46-го або 56-го типу.

Висока термічна стабільність забезпечує мінімальну зміну розмірів деталей у холодному та нагрітому стані. Максимальна швидкість обробки сягає 36 м/хв.



Висока ефективність обробки

Шестуни ход-Х та Y осей використовують високоточні кулькові різьбові гайки С3, обидва кінці зафіксовані підшипниками NSK конічного типу. Подвійна заздалегідь натягнута конструкція забезпечує точність обробки. Шасі напрямних Х і Z осей мають високу жорсткість та низький опір, швидкість зміщення досягає 30 м/хв, що скорочує час обробки.



Високоточний шпиндель

Верстат оснащений шпинделем гільзового типу з японськими підшипниками надвисокої точності (три спереду, два ззаду), що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя. Биття шпинделя <3мкм, максимальна швидкість шпинделя верстата — 6000 об/хв.

Плита тримача інструменту

Висота центру тримача інструменту — 39мм/60мм, плита тримача вміщує 5-10 інструментів.

Повний захисний кожух

Повний захист ефективно запобігає потраплянню стружки під час точіння та надійно захищає напрямні рейки ходового гвинта.

Двигун шпинделя

Застосовано потужний сервопривод 5,5кВт/7,5кВт або опційно електрошпиндель типу 46 потужністю 11кВт для забезпечення високої жорсткості та тривалої точності верстата, покращення характеристик точіння.

Конструкція станини

Високоростка чавунна станина із загальним нахилом 45°, плавне видалення стружки, компактна конструкція та привабливий зовнішній вигляд.

Система керування	LNC / SYNTEC	M46	M46X-1	M46X-2
Керування	Модель системи керування	22TA	22TA	22TA
Діапазон обробки	Шпиндель Jsway	A2-5	A2-5	A2-5
	Макс. діаметр прутка	Ф45 мм	Ф45 мм	Ф45 мм
	Макс. діаметр обертання	Ф350 мм	Ф350 мм	Ф350 мм
	Макс. довжина обробки	100 мм	100 мм	100 мм
	Швидкість переміщення осей X/Z	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв
Переміщення	Точність позиціонування	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
	Точність повторного позиціонування	0,008 мм	0,008 мм	0,008 мм
	Висота центру	60 мм	60 мм	60 мм
	Хід осі X	840 мм	840 мм	840 мм
	Хід осі Z	280 мм	280 мм	280 мм
Двигун	Двигун шпинделя	11 кВт	11 кВт	11 кВт
	Двигун осі X	1,7 кВт (з гальмом)	1,7 кВт (з гальмом)	1,7 кВт (з гальмом)
	Двигун осі Z	1,7 кВт	1,7 кВт	1,7 кВт
	Двигун приводного інструменту	—	1,3 кВт	1,3 кВт
Інструменти	К-сть різців	—	1–8	1–8
	К-сть приводних інструментів	—	ER25×1	ER25×2
Інше	Загальна потужність верстата	14 кВт	16 кВт	18 кВт
	Розмір верстата (Д×Ш×В)	2200×1640×2000 мм	2200×1640×2000 мм	2200×1640×2000 мм
	Загальна маса	3,3 т	3,3 т	3,3 т

C400A / C400B / C600A / C600B

Серво-турельний верстат (із задньою бабкою, зіркова модель)

Верстат компактний за розміром, економить простір, має велику місткість різання турелі, значну жорсткість та високу точність.

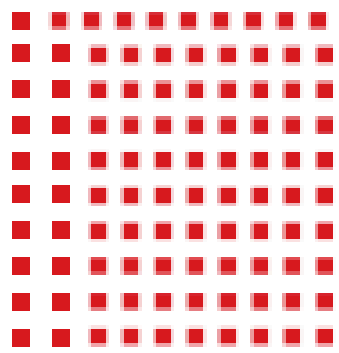
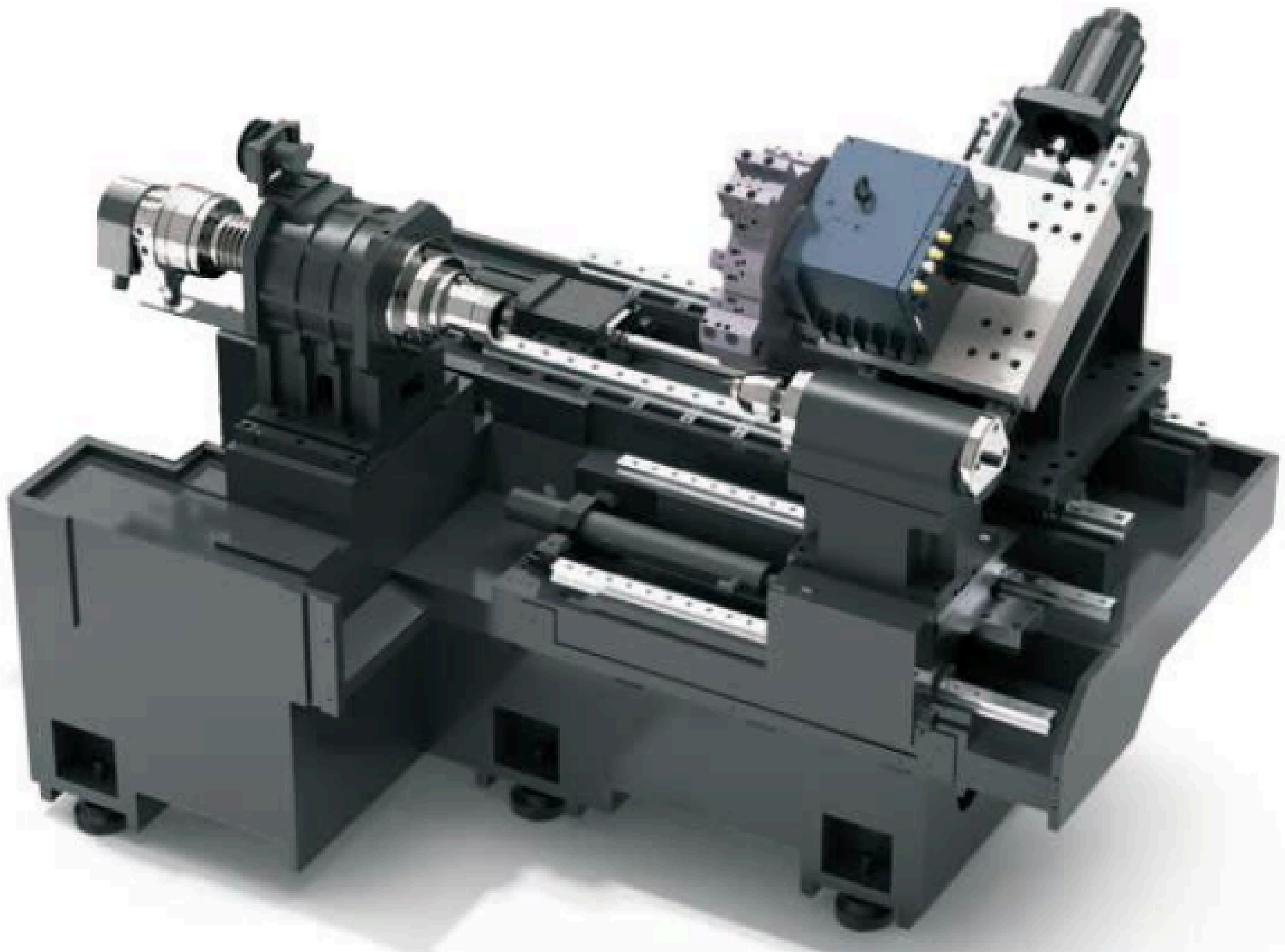


Турель
Індивідуальне виконання JSWAY/Taiwan Swift, велика місткість різання, значна жорсткість, 12-позиційна турель може бути оснащена токарними або розточувальними інструментами.

Високоточний шпиндель
Верстат оснащений електрошпинделем гільзового типу власної розробки Jsway, що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя; биття шпинделя <2мкм.

Програмно-керована гідравлічна задня бабка
Значно підвищує точність та ефективність обробки валових деталей, суттєво заощаджуючи час обробки.

Конструкція станини
Високожорстка чавунна станина із суцільним нахилом 30°, плавне видалення стружки, компактна конструкція та привабливий зовнішній вигляд.



Потужне різання
Висока швидкість, високоточний гідравлічний поворотний циліндр, точний затискний патрон та жорстка високоточна конфігурація силового патрона підвищують здатність різання в'язких матеріалів та загальну потужність різання.



C400A / C400B / C600A / C600B

Серво-турельний верстат (із задньою бабкою, зіркова модель)



12-позиційна турель JSWAY / Taiwan Swift забезпечує високу жорсткість і продуктивність різання та може оснащуватися токарними й розточувальними інструментами. Високожорстка чавунна станина з нахилом 30° забезпечує стабільність, компактність і ефективне відведення стружки.

Швидкохідний шпиндель гільзового типу власної розробки забезпечує високу жорсткість і тривале збереження точності. Биття шпинделя <2 мкм дозволяє виконувати високоточну обробку.

Верстат підходить для обробки складних дискових і довгих валових деталей за одну установку. Передбачена можливість інтеграції робота для автоматичного завантаження та вивантаження заготовок.

Система керування	HNC / SYNTEC	C400A	C400B	C600A	C600B
Керування	Модель системи керування	22TA	22TA	22TA	22TA
Діапазон обробки	Шпиндель (індивідуальне виконання JSWAY)	A2-5	A2-6	A2-5	A2-6
	Макс. діаметр прутка	Ф45 мм	Ф51 мм	Ф45 мм	Ф51 мм
	Макс. діаметр обробки	Ф400 мм	Ф400 мм	Ф400 мм	Ф400 мм
	Макс. довжина обробки	400 мм	400 мм	600 мм	600 мм
	Швидкість переміщення осей X/Z	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв
	Точність позиціонування	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
	Точність повторного позиціонування	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
	Турель (Індивідуальне виконання)	12-позиційна серво-турель	12-позиційна серво-турель	12-позиційна серво-турель	12-позиційна серво-турель
Задня бабка	Центр	Mohs 5#	Mohs 5#	Mohs 5#	Mohs 5#
Двигун	Двигун шпинделя	11 кВт	18,5 кВт	11 кВт	18,5 кВт
	Двигун осі X	1,7 кВт (з гальмом)	1,7 кВт (з гальмом)	1,7 кВт (з гальмом)	1,7 кВт (з гальмом)
	Двигун осі Z	1,7 кВт	1,7 кВт	1,7 кВт	1,7 кВт
	Двигун зміни інструменту турелі	1 кВт	1 кВт	1 кВт	1 кВт
Інше	Розмір верстата (Д×Ш×В)	2460×1944×2051 мм	2460×1944×2051 мм	2780×1944×1728 мм	2780×1944×1728 мм
	Загальна маса	3,8 т	3,8 т	4,1 т	4,1 т

12 Технічні параметри наведені лише для довідки та можуть змінюватися без попереднього повідомлення*

CFG46D / CFG56D / M46D / M56D

Серво-турельний верстат



Верстат оснащується серво-туреллю Taiwan SWIFT на 8 або 12 позицій. Ходовий гвинт осі Z діаметром 40 мм забезпечує високе зусилля подачі та швидке переміщення.

Шпиндель підтримує високошвидкісне різання: 46-й тип — до 4500 об/хв, 56-й — до 4000 об/хв. Забезпечується висока точність обробки, можливе дзеркальне фінішне оброблення, а термічна стабільність мінімізує зміну розмірів верстата під час роботи.

Максимальна швидкість обробки сягає 36 м/хв. Опційно доступні литий каркас CZG46D/CZG56D та шпинделі 46-го або 56-го типу.



Високоєфективна обробка

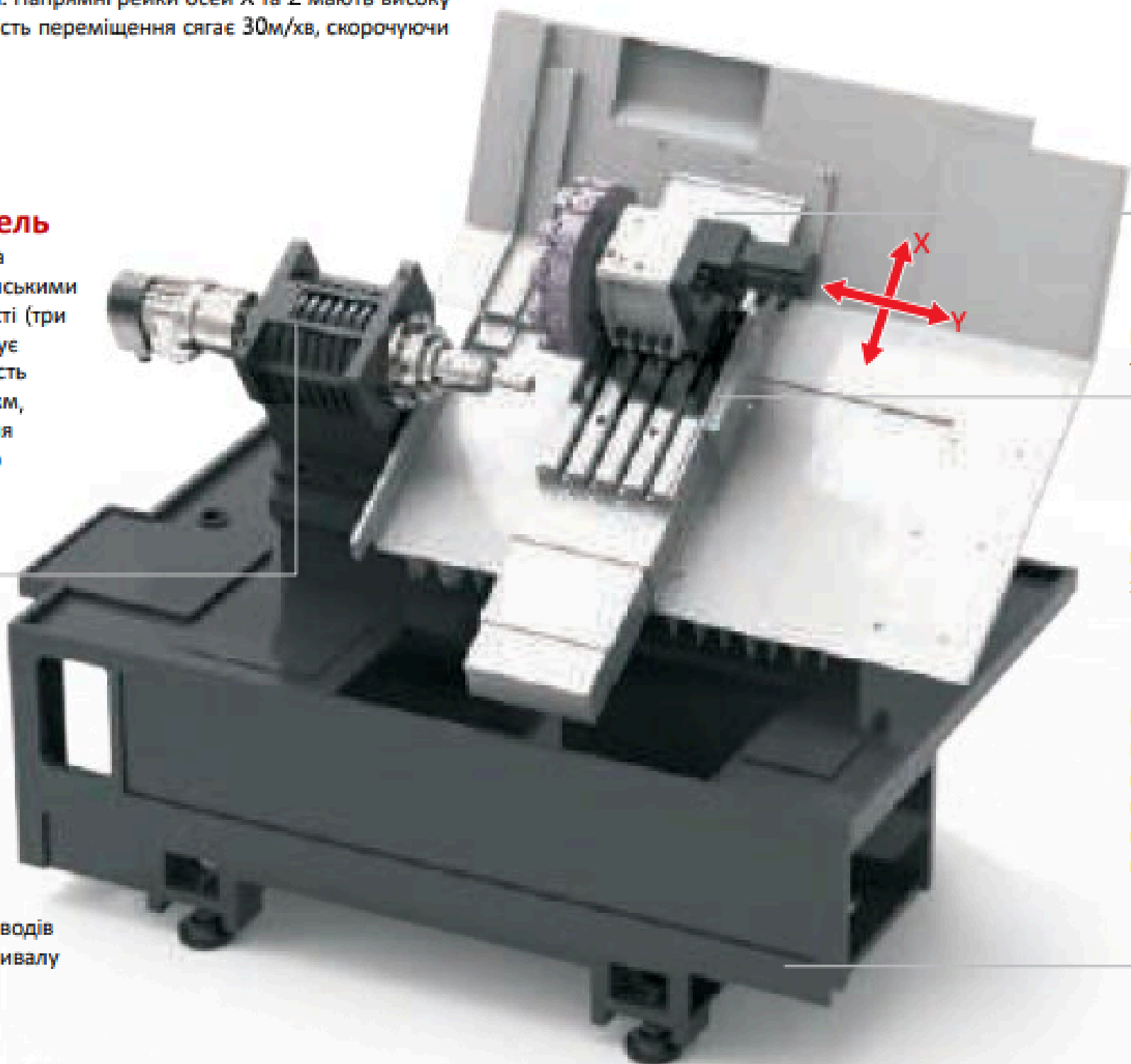
Гвинти осей X та Z використовують високоточні шліфовані кулькові гвинти класу C3, з конічними підшипниками NSK на обох кінцях для забезпечення точності обробки та виробництва. Напрямні рейки осей X та Z мають високу жорсткість і низький опір, швидкість переміщення сягає 30м/хв, скорочуючи час обробки.

Високоточний шпиндель

Високоточний шпиндель верстата виконаний гільзового типу з японськими підшипниками надвисокої точності (три спереду, два ззаду), що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя; биття шпинделя <3мкм, максимальна швидкість шпинделя верстата — 4500 об/хв для 46-го шпинделя, 4000 об/хв для 56-го.

Двигун шпинделя

Застосування потужних сервоприводів забезпечує високу жорсткість і тривалу точність верстата, покращуючи характеристики точіння.



Серво-турель

Застосовано індивідуальну серво-турель JSWAY, опційно 8/12-позиційну, зі швидкою зміною інструменту; час зміни суміжного інструменту — 0,5с, діагонального — 1,2с; проста в експлуатації, підвищує ефективність роботи.

Плита тримача інструменту

Висота центру тримача інструменту — 80мм, плита тримача вміщує 2-3 інструменти.

Повний захисний кожух

Повний захисний кожух ефективно запобігає потраплянню стружки під час точіння та надійно захищає напрямні рейки ходового гвинта.

Конструкція станини

Верстат оснащений похилою станиною з нахилом 45°, плавним видаленням стружки, опційним боковим/заднім видаленням стружки; основа обробляється високоточним порталним фрезеруванням для забезпечення точності верстата.

Система керування	Система	CFG46D	CFG56D	M46D	M56D
Керування	Модель системи керування	JSWAY / LNC / SYNTEC	JSWAY / LNC / SYNTEC	JSWAY / 5800 / 22TA	JSWAY / 5800 / 22TA
Діапазон обробки	Шпиндель	A2-5	A2-6	A2-5	A2-6
	Макс. діаметр прутка	Ф45 мм	Ф51 мм	Ф45 мм	Ф51 мм
	Макс. діаметр обертання	Ф350 мм	Ф350 мм	Ф350 мм	Ф350 мм
	Макс. довжина обробки	100 мм	100 мм	100 мм	100 мм
	Хід осі X	720 мм	720 мм	840 мм	840 мм
Точність	Хід осі Z	280 мм	280 мм	280 мм	280 мм
	Швидкість переміщення осей X/Z	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв
	Точність повторного позиціонування	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
Двигун	Асинхронний сервопривод	11 кВт	18,5 кВт	11 кВт	18,5 кВт
	Макс. швидкість шпинделя	4500 об/хв	4000 об/хв	4500 об/хв	4000 об/хв
	Сервопривод осі X	1,7 кВт	1,7 кВт	1,7 кВт	1,7 кВт
	Сервопривод осі Z	1,7 кВт	1,7 кВт	1,7 кВт	1,7 кВт
Інструменти	К-сть різців	8+3	8+3	8+3	8+3
Інше	Загальна потужність верстата	18 кВт	22 кВт	18 кВт	22 кВт
	Розмір верстата (Д×Ш×В)	2140×1650×1930 мм	2140×1650×1930 мм	2200×1640×2000 мм	2200×1640×2000 мм
	Загальна маса	2,8 т	2,9 т	3,3 т	3,5 т

BF36 / DF36 / DF36X

Гребінковий верстат

Висока ефективність, висока точність — перший вибір для ЗС-індустрії.

Плита тримача інструменту

Центр тримача інструменту — 39мм/60мм, можна встановити 5-10 інструментів

Високоточний шпиндель

Верстат оснащений шпинделем гільзового типу з японськими підшипниками надвисокої точності (три спереду, два ззаду), що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя. Биття шпинделя <3мм, максимальна швидкість шпинделя верстата — 6000 об/хв.

Повністю закритий захисний кожух

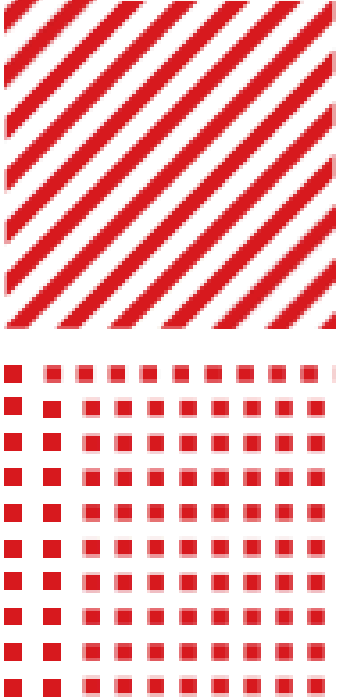
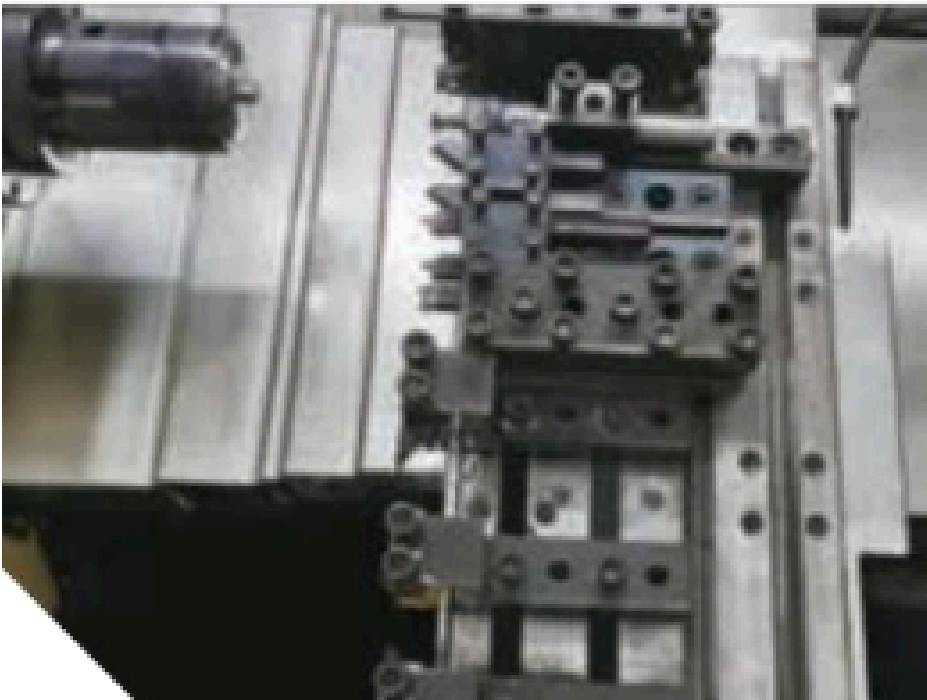
Повністю закритий захисний кожух ефективно запобігає потраплянню металевої стружки та надійно захищає напрямні рейки ходового гвинта.

Двигун шпинделя

Потужний сервопривод 3,7кВт забезпечує високу жорсткість і тривалу точність верстата, покращуючи характеристики точіння.

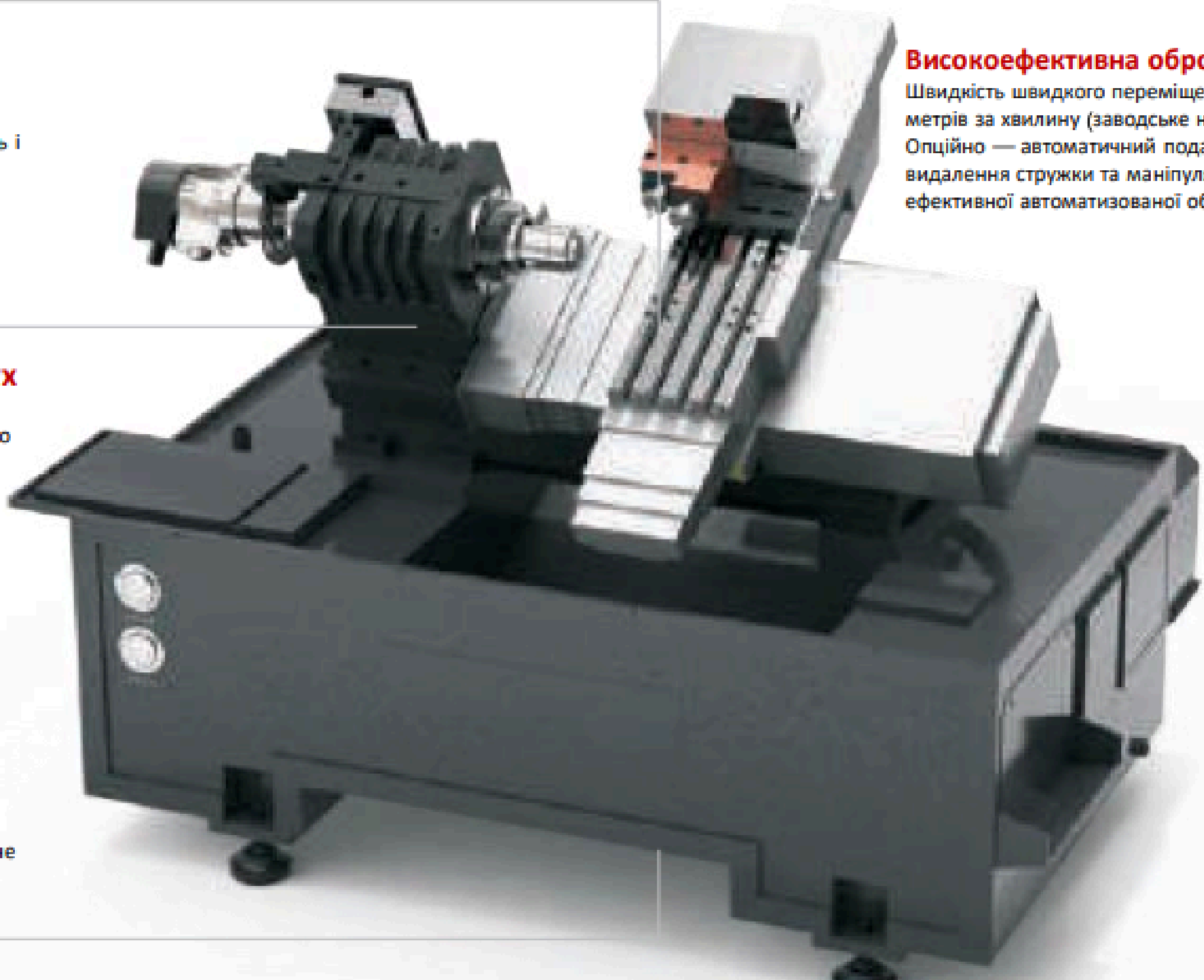
Конструкція станини

Станина із загальним нахилом 30° забезпечує плавне видалення стружки, компактну конструкцію та привабливий зовнішній вигляд.



Високоєфективна обробка

Швидкість швидкого переміщення осей X та Z сягає 36 метрів за хвилину (заводське налаштування — 30 м/хв). Опційно — автоматичний подавач прутка, автоматичне видалення стружки та маніпулятор для високошвидкісної й ефективної автоматизованої обробки.



Система керування	Система	BF36	DF36	DF36X
Керування	Модель системи керування	22TA	22TA	22TA
Діапазон обробки	Шпиндель (JSWAY/Taiwan Posa)	A2-4	A2-4	A2-4
	Макс. діаметр прутка	Ф35 мм	Ф35 мм	Ф35 мм
	Макс. діаметр обертання	Ф280 мм	Ф280 мм	Ф280 мм
	Макс. довжина обробки	100 мм	100 мм	100 мм
	Швидкість переміщення осей X/Z	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв
	Точність позиціонування	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
	Точність повторного позиціонування	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
	Висота центру	39 мм	39 мм	39 мм
	Хід осі X	760 мм	760 мм	760 мм
	Хід осі Z	300 мм	300 мм	300 мм
Двигун	Двигун шпинделя	3,7 кВт	7,9 кВт	7,9 кВт
	Двигун осі X	1,1 кВт	1,1 кВт	1,1 кВт
	Двигун осі Z	1,1 кВт	1,1 кВт	1,1 кВт
	Двигун приводної головки	—	—	1,3 кВт
Інструменти	К-сть різців	5–10	5–10	5–10
Інше	Загальна потужність верстата	6,4 кВт	6,4 кВт	6,4 кВт
	Розмір верстата (Д×Ш×В)	2000×1402×1750 мм	2000×1402×1750 мм	2000×1402×1750 мм
	Загальна маса	2,3 т	2,3 т	2,3 т

BF36 / DF36 / DF36X



Гребінковий верстат



Верстат широко застосовується у виробництві LED та електронних компонентів для мобільних пристроїв. Висока термічна стабільність забезпечує точні розміри обробки без суттєвих змін у холодному та нагрітому стані.

Високошвидкісний шпиндель розвиває до 6000 об/хв і дозволяє виконувати високоякісне чистове та дзеркальне оброблення. Точна технологія монтажу осей X/Z підвищує надійність напрямних і стабільність роботи.

Максимальна швидкість обробки сягає 36 м/хв. Верстат поєднує високу продуктивність та економічну ефективність; опційно доступний литий каркас.

CFG46 / CFG46X-1 / CFG46X-2

Гребінковий токарно-фрезерний верстат



Ходовий гвинт осі Z діаметром 40 мм забезпечує високе зусилля подачі та швидке переміщення. Повністю закрита конструкція надійно захищає робочу зону від охолоджувальної рідини та стружки, зберігаючи зручність експлуатації.

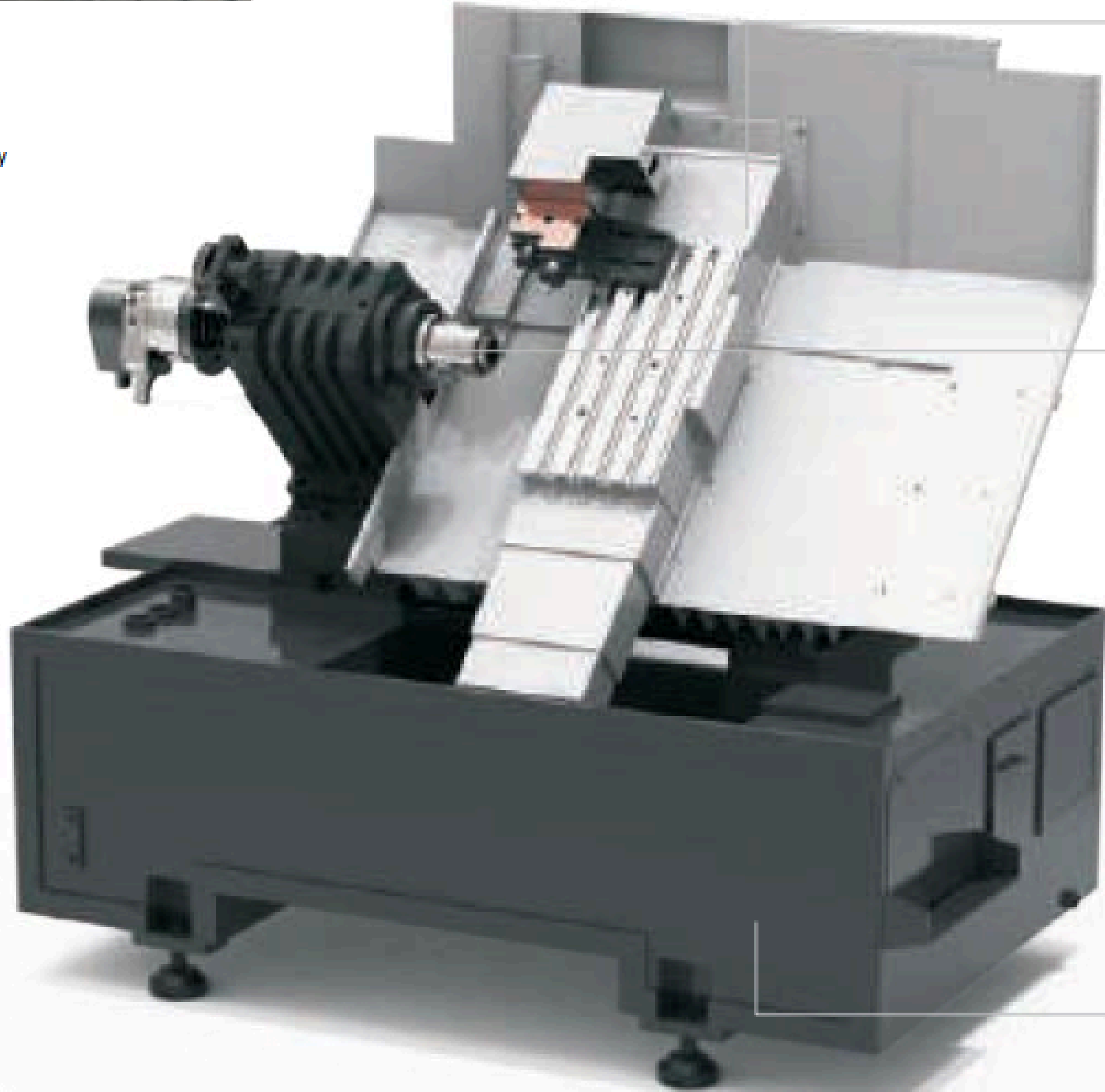
Шпиндель розвиває швидкість до 5000 об/хв і дозволяє виконувати високоякісну чистову та дзеркальну обробку. Висока термічна стабільність забезпечує точність розмірів як у холодному, так і в нагрітому стані.

Максимальна швидкість обробки сягає 36 м/хв. Доступний вибір шпинделя 46-го або 56-го типу, а також опційний литий каркас.



Високоєфективна обробка

Гвинти осей X та Z використовують високоточні шліфовані кулькові гвинти класу С3, обидва кінці зафіксовані кінчними підшипниками NSK. Подвійна попередньо натягнута конструкція забезпечує точність обробки та виробництва. Напрямні рейки осей X та Z мають високу жорсткість і низький опір, швидкість переміщення сягає 30м/хв, скорочуючи час обробки.



Високоточний шпиндель

Верстат оснащений шпинделем гільзового типу з японськими підшипниками надвисокої точності (три спереду, два ззаду), що забезпечує високу жорсткість і тривалу точність шпинделя. Биття шпинделя <3мкм, максимальна швидкість шпинделя верстата — 6000 об/хв.

Повністю закритий захисний кожух

Ефективно запобігає потраплянню металевої стружки та надійно захищає напрямні рейки ходового гвинта.

Двигун шпинделя

Застосовано потужний сервопривод для забезпечення високої жорсткості та тривалої точності верстата, покращення характеристик точіння.

Конструкція станини

Високожорстка чавунна станина із загальним нахилом 45°, плавне видалення стружки, компактна конструкція та привабливий зовнішній вигляд.

Система керування	Система	CFG46	CFG46X-1	CFG46X-2
Керування	Модель системи керування	22TA	22TA	22TA
Діапазон обробки	Шпиндель (JSWAY/Taiwan Posa)	A2-5	A2-5	A2-5
	Макс. діаметр прутка	Ф45 мм	Ф45 мм	Ф45 мм
	Макс. діаметр обертання	Ф350 мм	Ф350 мм	Ф350 мм
	Макс. довжина обробки	100 мм	100 мм	100 мм
	Швидкість переміщення осей X/Z	30 м/хв	30 м/хв	30 м/хв
	Точність позиціонування	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
	Точність повторного позиціонування	0,008 мм	0,008 мм	0,008 мм
	Висота центру	60 мм	60 мм	60 мм
	Хід осі X	720 мм	720 мм	720 мм
	Хід осі Z	285 мм	285 мм	285 мм
Двигун	Двигун шпинделя	11 кВт	11 кВт	11 кВт
	Двигун осі X	1,1 кВт	1,1 кВт	1,1 кВт
	Двигун осі Z	1,1 кВт	1,1 кВт	1,1 кВт
	Двигун приводного інструменту	—	1,3 кВт	1,3 кВт
Інструменти	К-сть різців	1–8	1–8	1–8
	К-сть приводних інструментів	—	ER25×1	ER25×2
Інше	Загальна потужність верстата	15 кВт	17 кВт	19 кВт
	Розмір верстата (Д×Ш×В)	≈2100×1530×2000 мм	≈2100×1530×2000 мм	≈2100×1530×2000 мм
	Загальна маса	2,8 т	2,8 т	2,8 т

Технічні параметри наведені лише для довідки та можуть змінюватися без попереднього повідомлення*

Додаткове оснащення



Автоматичний штанговий подавач з масляною плівкою



Штанговий подавач з масляною ванною



Цанговий патрон



Гідравлічний патрон

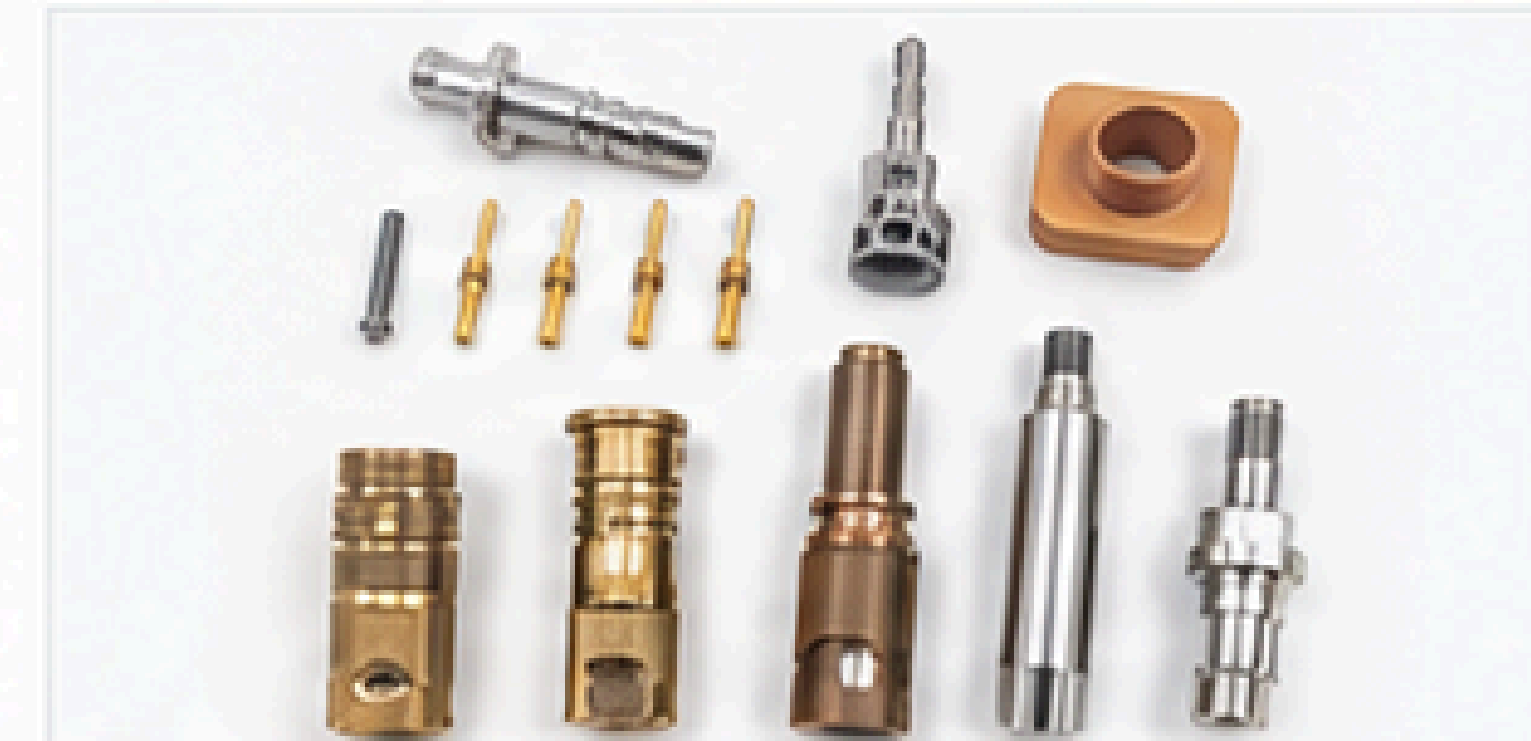


Діафрагмовий патрон



Привідна головка

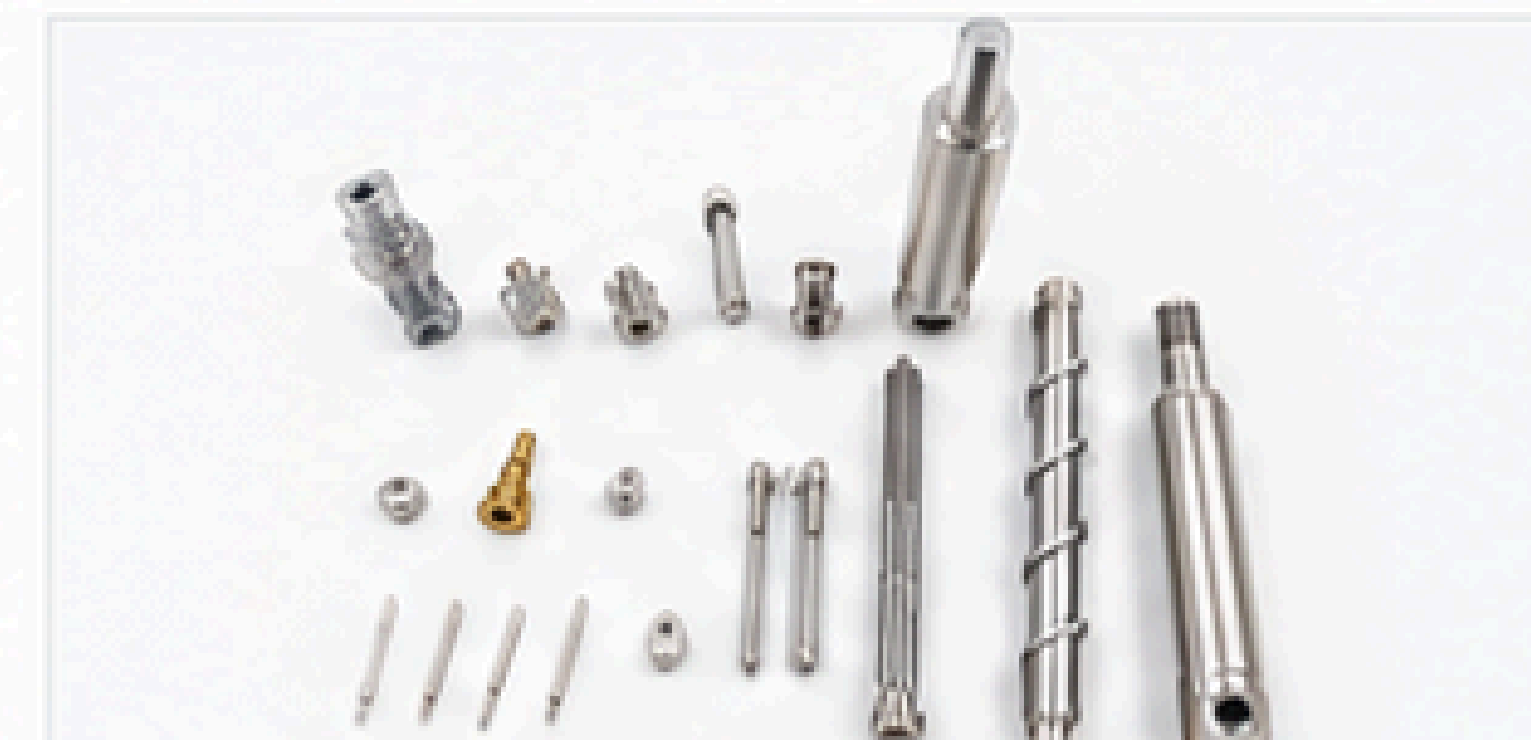
Приклади обробки



Компоненти для відновлювальної енергетики



Компоненти для годинників



Компоненти медичного призначення



Високоточна кераміка



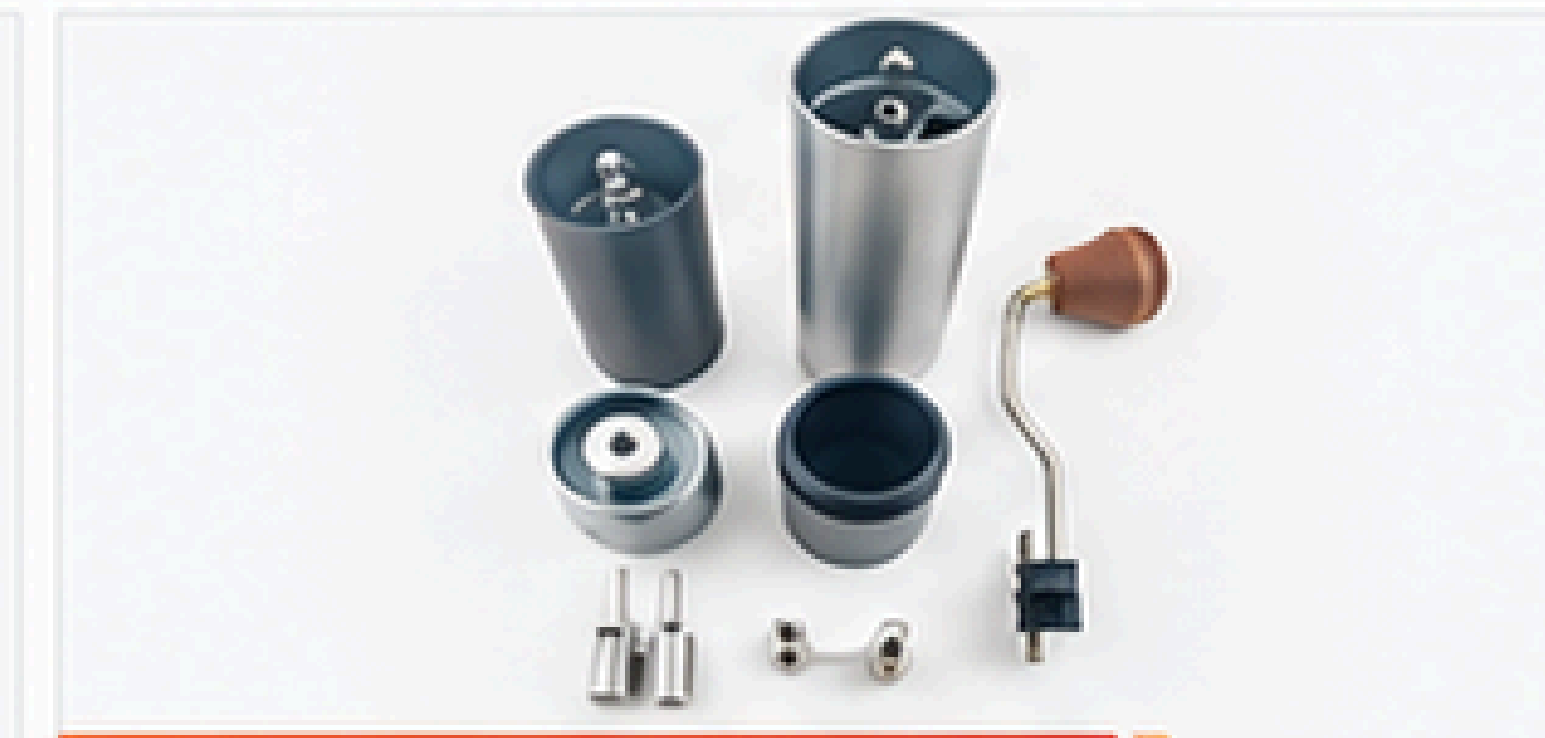
Компоненти для дронів



Гідравлічні компоненти



Компоненти для 3С-техніки



Компоненти для кавомашин



Інжинірингові рішення для промислового
виробництва та металообробки

ВАШ ПАРТНЕР
У ПРОМИСЛОВОМУ РОЗВИТКУ

НАДІЙНІСТЬ | ТЕХНОЛОГІЇ | ПАРТНЕРСТВО

Контакти



+38 (097) 843 82 80

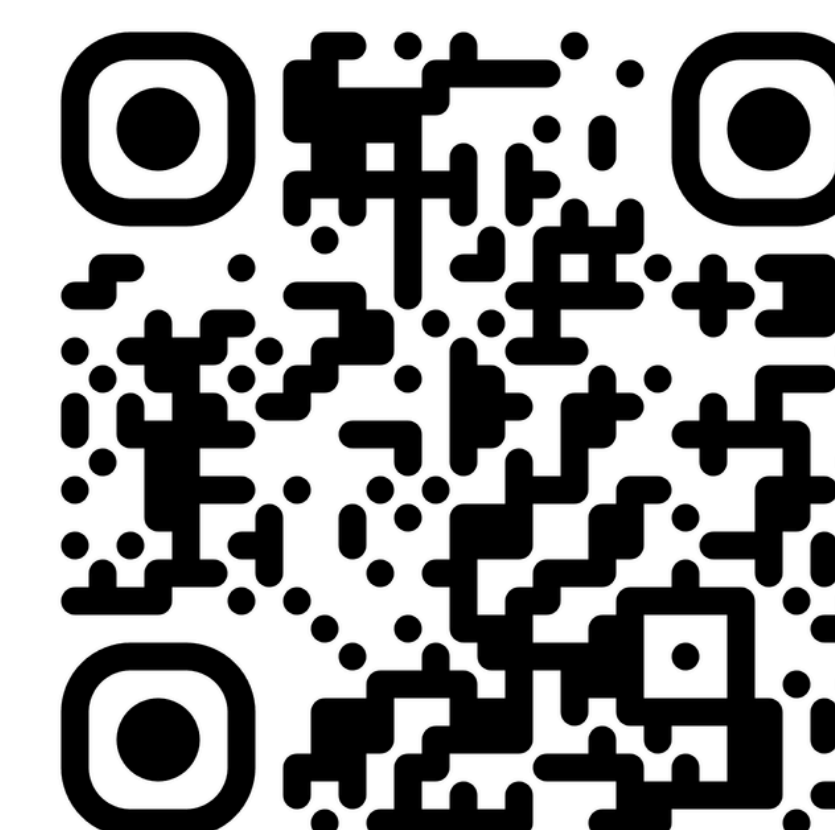
WhatsApp, Telegram, Viber



ltd@anster.com.ua



anster.com.ua



Сайт



WhatsApp Business