



Інжинірингові рішення для промислового
виробництва та металообробки

КАТАЛОГ ТОКАРНИХ АВТОМАТІВ



ВИСОКА ТОЧНІСТЬ
для стабільної обробки



НАДІЙНІСТЬ
для щоденної роботи

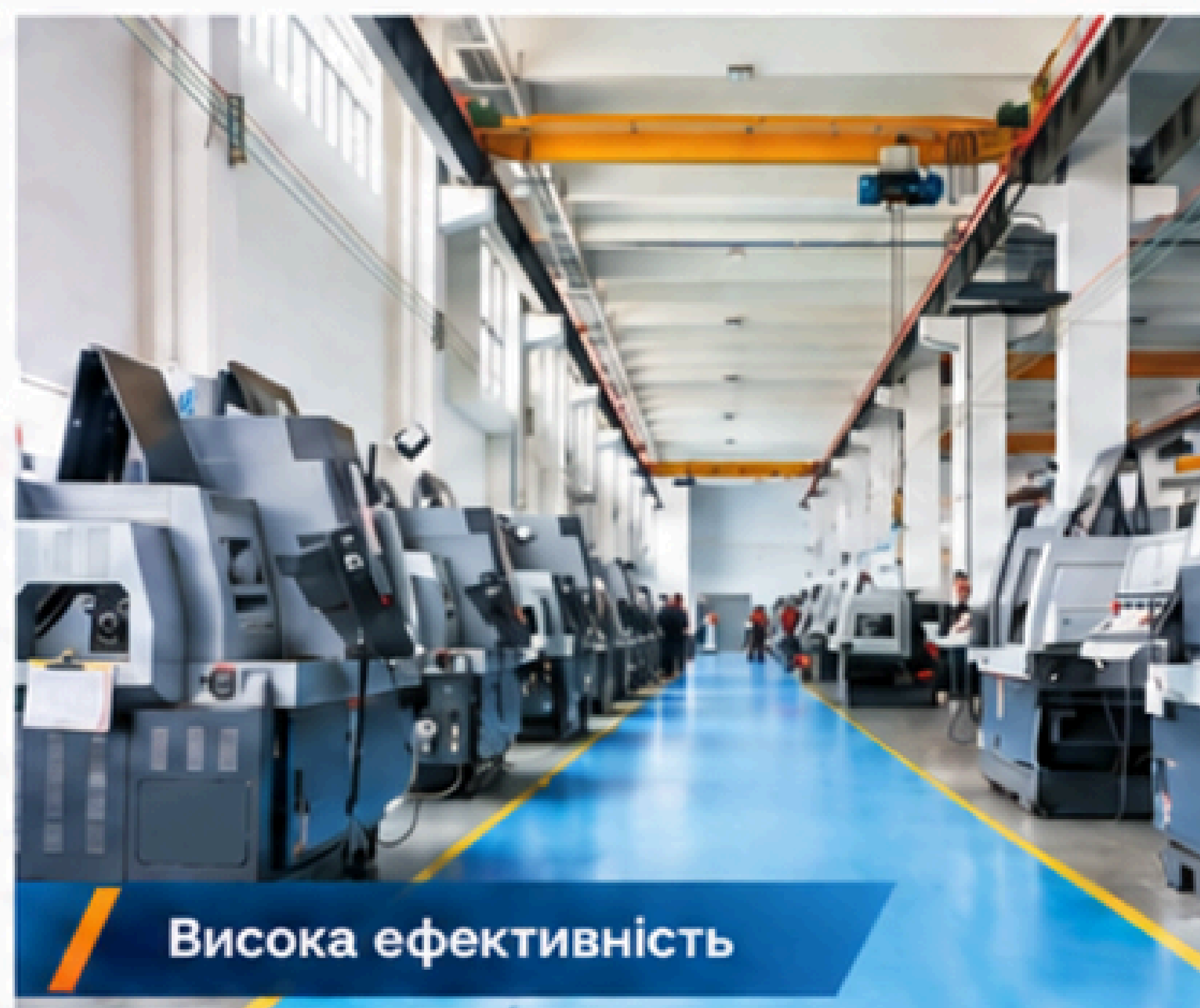


ЕФЕКТИВНІСТЬ
для вашого виробництва





Сучасне обладнання



Висока ефективність



Технології для зростання



Надійні рішення
для вашого бізнесу



Виробництво,
що рухає вперед

Зміст розділу «Обладнання»

Модель	Найменування	Стор.
D705A	Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (портального типу)	03
D123/D203	Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (портального типу)	04
D125/D205	Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (портального типу)	05
D126/D206	Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (портального типу)	06
MX266/MX366	Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (портального типу)	07
TD265	Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (горизонтальний гребінковий тип)	08
TD266	Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (горизонтальний гребінковий тип)	09
TD365	Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (горизонтальний гребінковий тип)	10
TD366	Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (горизонтальний гребінковий тип)	11
TD466	Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (горизонтальний гребінковий тип)	12

D075A

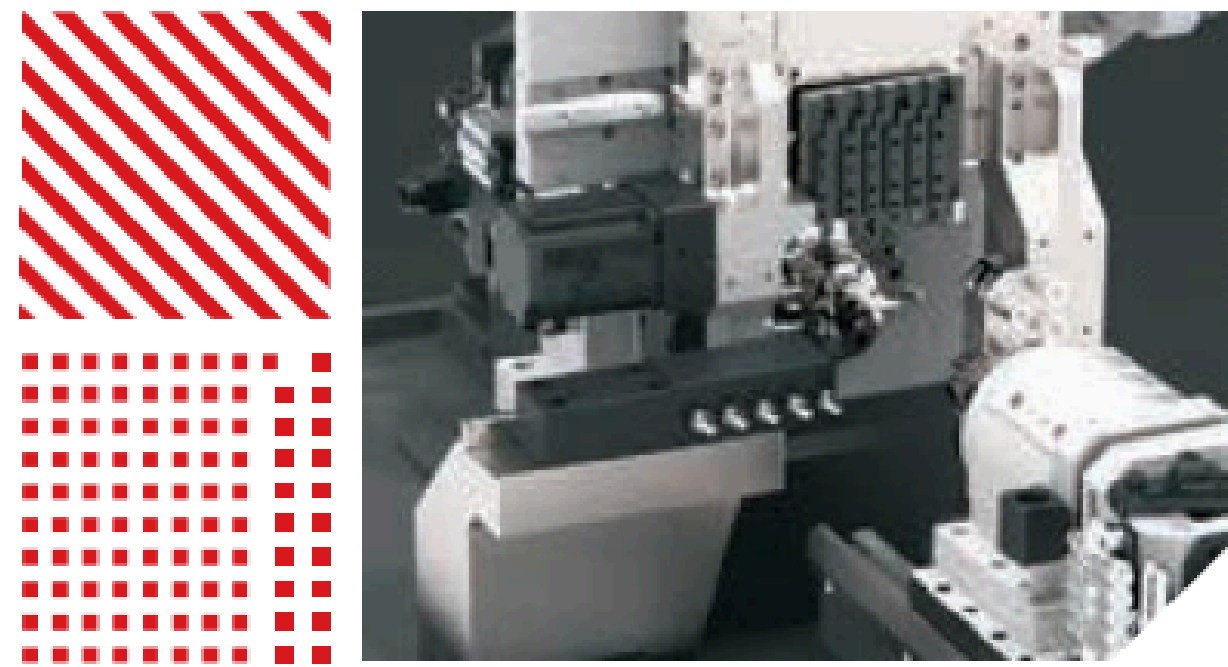
Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (портального типу)



Верстат оснащений потужною 5-осьовою системою з функцією температурної компенсації та підтримує паралельну обробку головним і допоміжним шпинделями. Синхронні електрошпинделі JSWAY мають однакову потужність, швидкий розгін і гальмування, що підвищує ефективність та продуктивність.

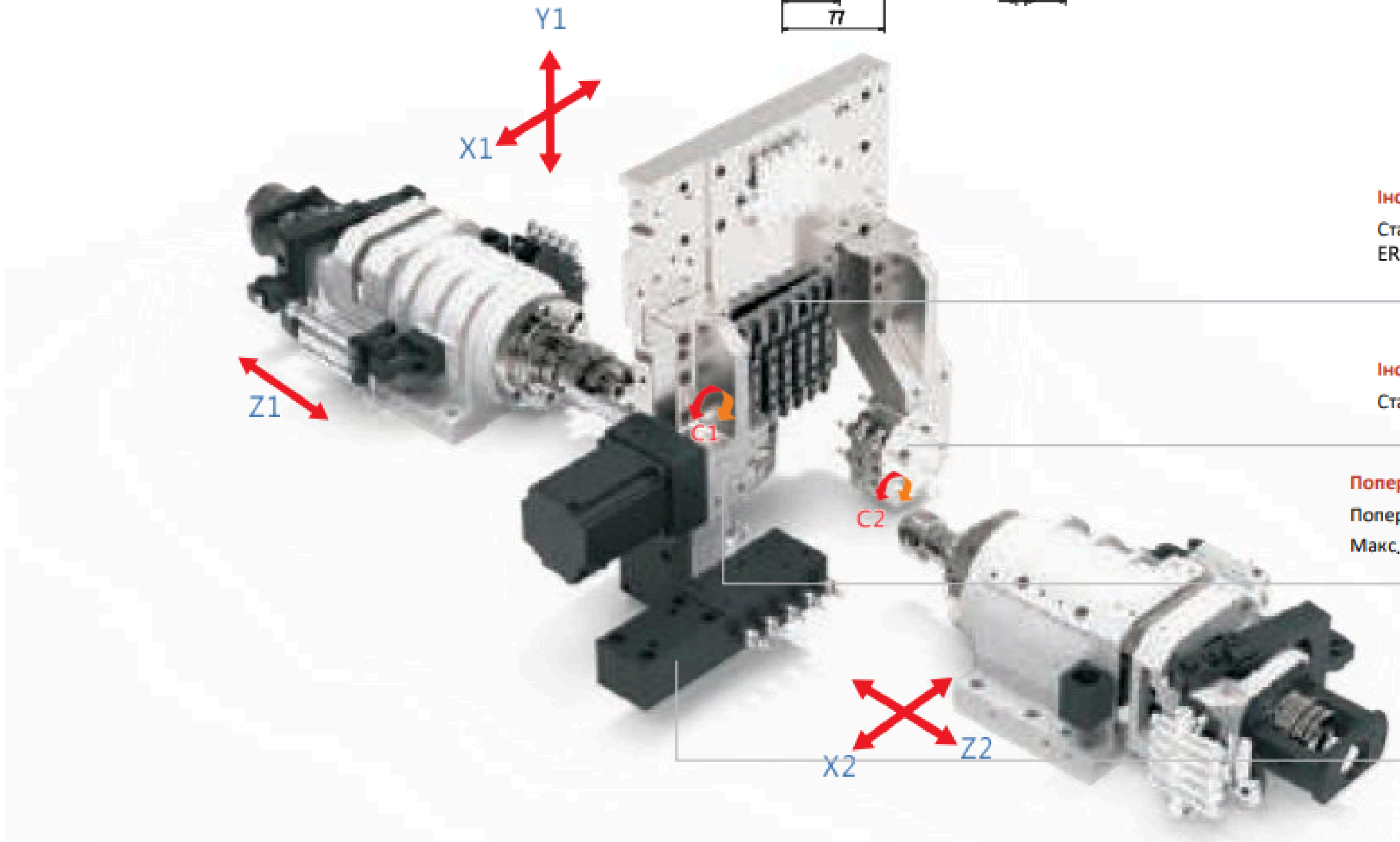
Приводний інструмент власної розробки JSWAY відзначається низьким рівнем шуму, високою жорсткістю та точністю. Двоканальна робота дозволяє одночасно виконувати операції на головному й допоміжному шпинделях, значно скорочуючи цикл обробки.

Серводвигуни осей X/Y/Z потужністю 1200/750 Вт у поєднанні з напрямними 20 мм, кроком гвинта 10 мм і швидкістю переміщення до 30 м/хв забезпечують точне та швидке позиціонування. Інтегрована конструкція станини, рами двигуна, опори підшипника та каретки допоміжного шпинделя підвищує жорсткість і компактність верстата.



20 інструментів

Точність
Точність позиціонування 0,003 мм
Точність повторного позиціонування 0,005 мм
Точність верстата в холодному/гарячому стані ≤0,01 мм



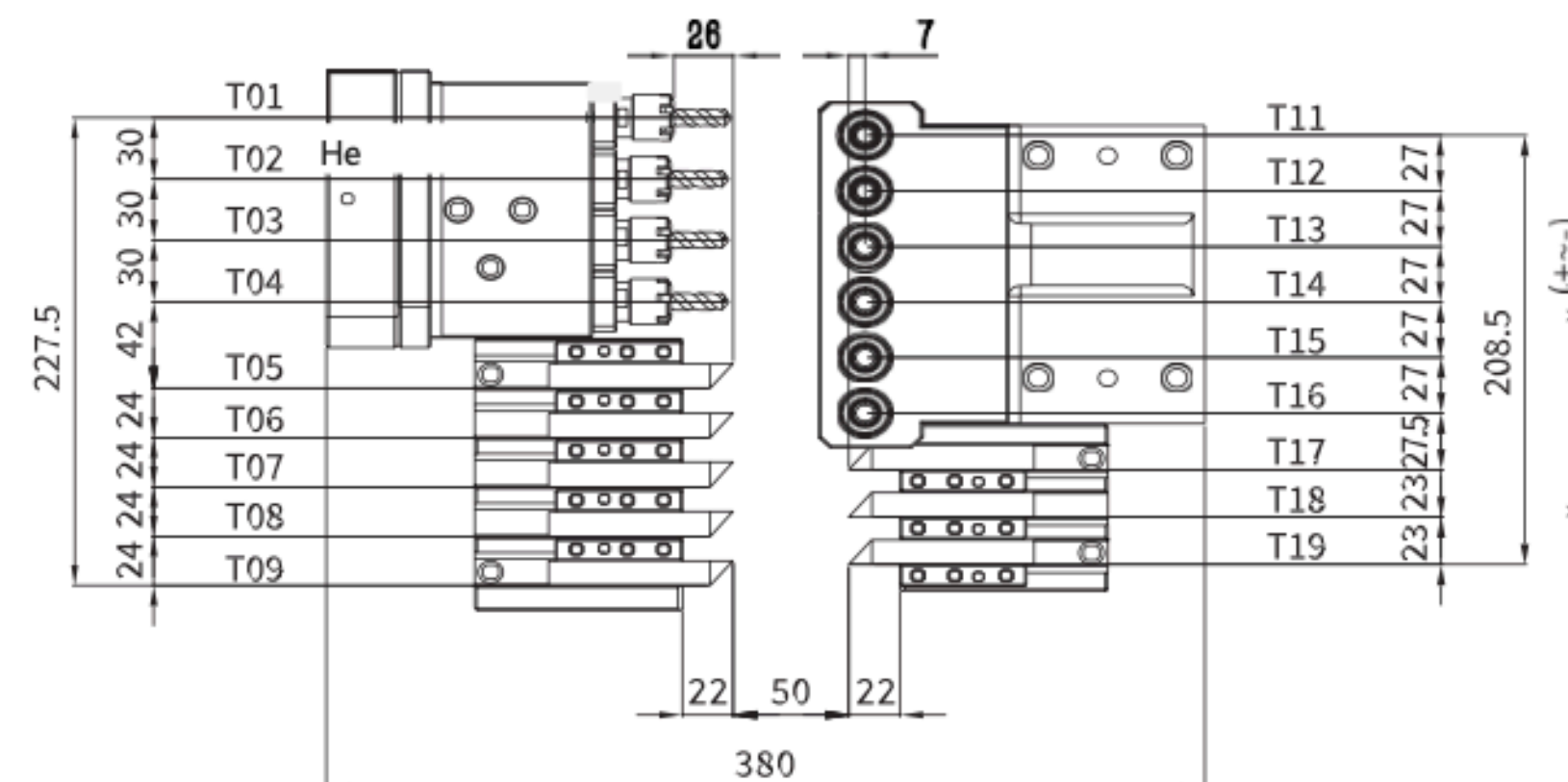
Інструментальний блок шпинделя
Стандартно: Фіксований інструмент на кінці ER11*5

Інструмент на кінці шпинделя
Стандартно: Токарний інструмент 8x8x6

Поперечний приводний інструмент шпинделя
Поперечний приводний інструмент ER16*4
Макс. швидкість приводного інструменту 5500 об/хв

Інструмент на кінці допоміжного шпинделя
Стандартно: Фіксований інструмент на кінці ER11*5

Система керування	Система	SYNTEC
Діапазон обробки	Швидкість переміщення	Вісь X 24 м/хв, інші осі 30 м/хв
	Макс. діаметр прутка головного/допоміжного шпинделя	Φ1–Φ7 мм
	Макс. діаметр свердління на кінці головного/допоміжного шпинделя	Φ7 мм
	Макс. діаметр нарізання різьби на кінці головного/допоміжного шпинделя	M6
	Макс. діаметр свердління поперечного приводного інструменту	Φ5 мм
	Макс. діаметр нарізання різьби поперечного приводного інструменту	M5
Електрошпиндель	Потужність головного та допоміжного шпинделя	5,5 кВт
	Макс. швидкість обертання головного/допоміжного шпинделя	14 500 об/хв
Стіл шпинделя	Хід рухомої напрямної втулки	80 мм
Макс. переміщення	Без напрямної втулки	80 мм
Інструменти	Токарні інструменти	6 шт., 8×8 мм
	Бічний приводний інструмент	4 приводні інстр. ER11
	Макс. швидкість обертання приводного інструменту	5000 об/хв
	Інструмент на кінці шпинделя	5 фіксованих інстр. ER11
	Інструмент на кінці допоміжного шпинделя	5 фіксованих інстр. ER11
Розмір верстата	Габарити (Д×Ш×В)	2200×1250×1700 мм
Маса верстата	Маса	1900 кг

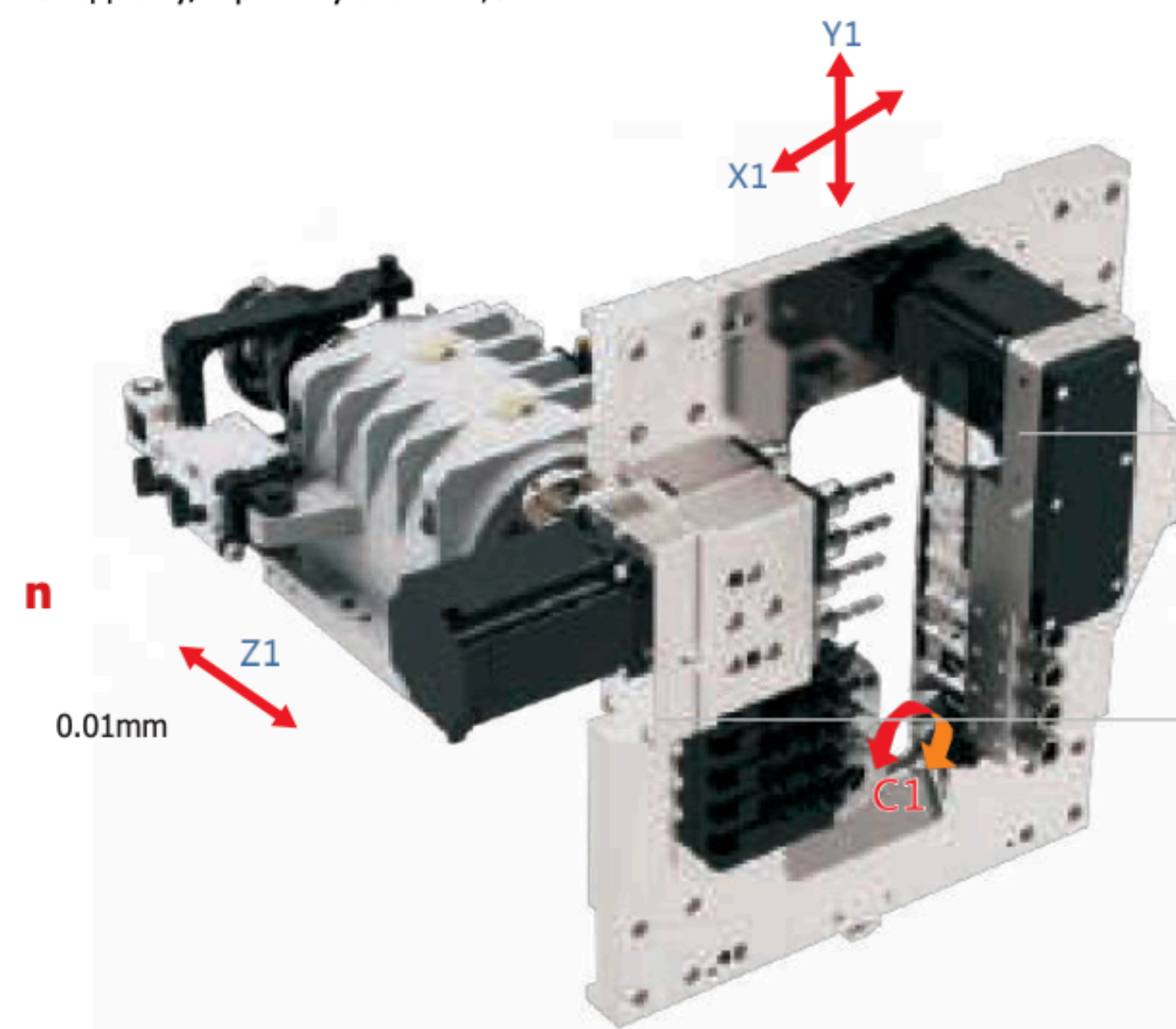


Точність

Точність позиціонування 0,003 мм

Точність повторного позиціонування 0,005 мм

Точність верстата в холодному/гарячому стані $\leq 0,01$ мм



Інструмент на кінці шпинделя

Стандартно: Фіксований інструмент ER16*6

Токарний інструмент 12x12x85*8

Опціонально: Приводний інструмент на кінці шпинделя ER16*2

Фіксований інструмент на кінці ER16*4

Поперечний приводний інструмент шпинделя

Поперечний приводний інструмент ER16*4

Макс. швидкість приводного інструменту 5500 об/хв

D123 / D203

Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (портального типу)



Синхронні електрошпинделі власної розробки JSWAY мають потужність 3,7 кВт для FANUC або 7,5 кВт для SYNTec, забезпечуючи швидкий запуск, плавне гальмування та високу продуктивність. Силові головки JSWAY відзначаються низьким рівнем шуму, високою жорсткістю та точністю.

Потужна 3-осьова система оснащена серводвигунами X/Y/Z потужністю 850/750 Вт. Подвійна гайка ходового гвинта та точна фіксація підшипника забезпечують жорсткість різання і стабільну точність.

Напрямі 25 мм і гвинт із кроком 10 мм забезпечують швидкість переміщення до 30 м/хв. Стандартно встановлюється силова головка S3, опційно доступний приводний інструмент S5 для розширення можливостей обробки..

D126 / D206

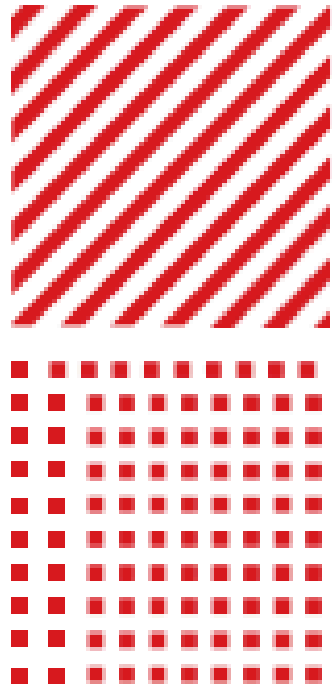
Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (портального типу)



Верстат оснащений 6-осьовою системою з функцією температурної компенсації та двоканальною паралельною обробкою головним і допоміжним шпинделями. Синхронні електрошпинделі JSWAY мають однакову потужність: для 12-позиційного виконання — FANUC 2,2 кВт / SYNTec 5,5 кВт, для 20-позиційного — FANUC 3,7 кВт / SYNTec 7,5 кВт.

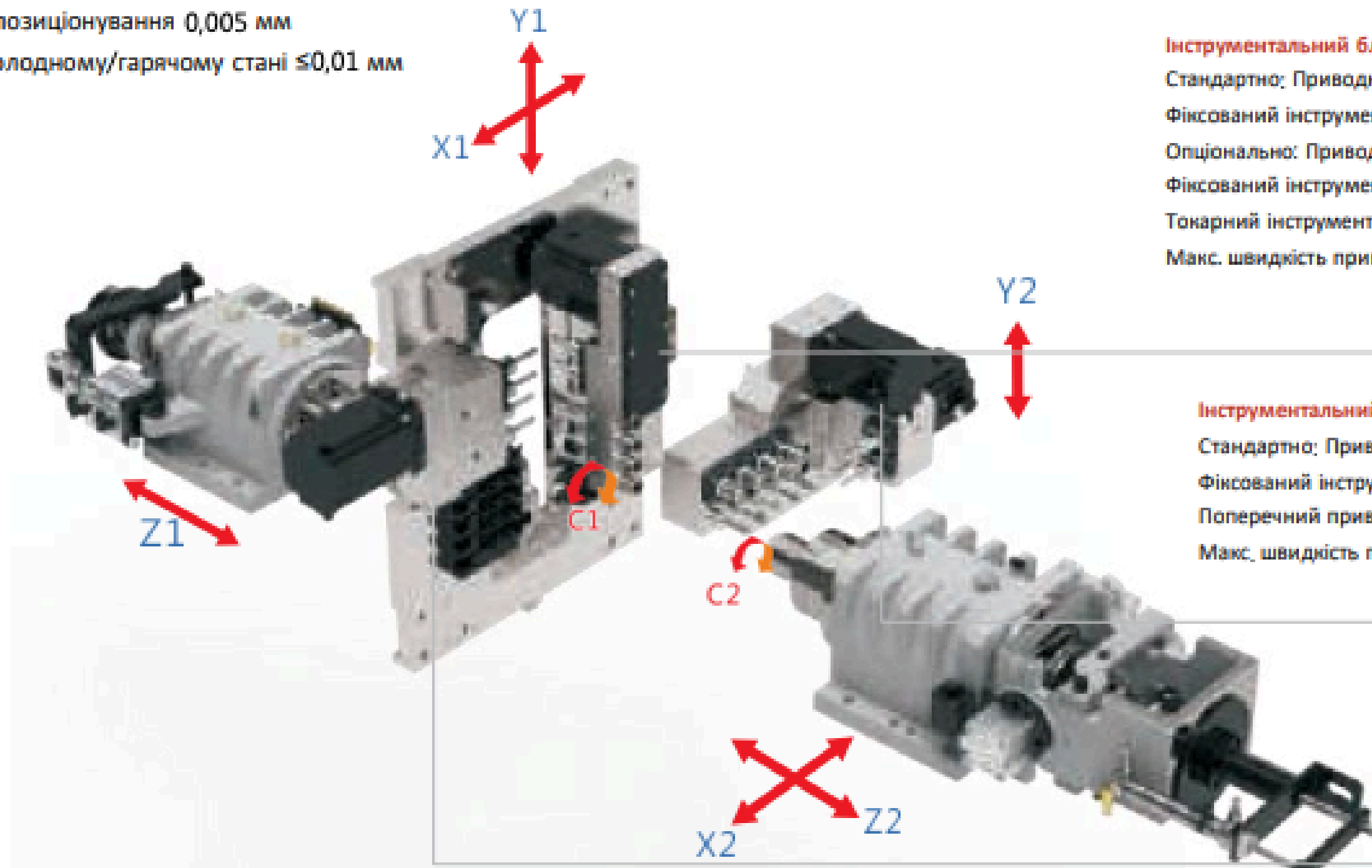
Приводний інструмент JSWAY відзначається низьким рівнем шуму, високою жорсткістю та точністю. Серводвигуни осей X/Y/Z потужністю 850/750 Вт, подвійна гайка ходового гвинта, напрямні 25 мм і крок гвинта 10 мм забезпечують стабільне різання та швидкість переміщення до 30 м/хв.

Приводні інструменти S3, S4 та S5 у трьох напрямках розширюють можливості комплексної обробки. Інтегрована конструкція станини, рами двигуна, опори підшипника та каретки допоміжного шпинделя підвищує жорсткість, компактність і стабільність верстата.



29 інструментів

Точність
Точність позиціонування 0,003 мм
Точність повторного позиціонування 0,005 мм
Точність верстата в холодному/гарячому стані ≤0,01 мм



Інструментальний блок шпинделя
Стандартно: Приводний інструмент на кінці шпинделя ER16*2
Фіксований інструмент на кінці ER16*4
Опціонально: Приводний інструмент на кінці шпинделя ER16*3
Фіксований інструмент на кінці ER16*3
Токарний інструмент 12x12x85*8
Макс. швидкість приводного інструменту 5500 об/хв

Інструментальний блок допоміжного шпинделя
Стандартно: Приводний інструмент на кінці шпинделя ER16*4
Фіксований інструмент на кінці ER16*5
Поперечний приводний інструмент ER16*2
Макс. швидкість приводного інструменту 5500 об/хв

Поперечний приводний інструмент шпинделя
Поперечний приводний інструмент ER16*4шт.
Макс. швидкість приводного інструменту 5500 об/хв

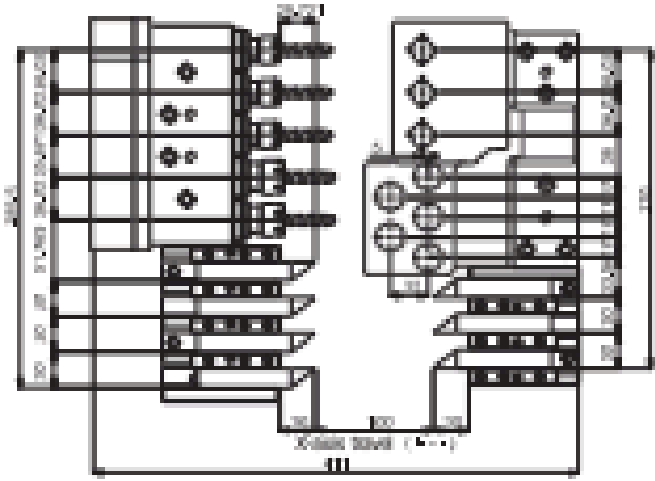
Система керування	Система	D126 FANUC	D126 SYNTEC	D206 FANUC	D206 SYNTEC
Діапазон обробки	Швидкість переміщення	Вісь X 24 м/хв, інші осі 30 м/хв	Вісь X 24 м/хв, інші осі 30 м/хв	Вісь X 24 м/хв, інші осі 30 м/хв	Вісь X 24 м/хв, інші осі 30 м/хв
	Макс. діаметр прутка головного/допоміжного шпинделя	Ф2–Ф12 мм	Ф2–Ф12 мм	Ф3–Ф20 мм	Ф3–Ф20 мм
	Макс. діаметр свердління на кінці головного/допоміжного шпинделя	Ф7 мм	Ф7 мм	Ф10 мм	Ф10 мм
	Макс. діаметр нарізання різьби на кінці головного/допоміжного шпинделя	M6	M6	M8	M8
	Макс. діаметр свердління поперечного приводного інструменту	Ф7 мм	Ф7 мм	Ф10 мм	Ф10 мм
Електрошпиндель	Макс. діаметр нарізання різьби поперечного приводного інструменту	M6	M6	M8	M8
	Потужність головного та допоміжного шпинделя	5,5 кВт	5,5 кВт	3,7 кВт	7,5 кВт
	Макс. швидкість обертання головного/допоміжного шпинделя	10 000 об/хв	10 000 об/хв	10 000 об/хв	10 000 об/хв
Стіл шпинделя	Хід рухомої напрямної втулки	125 мм	125 мм	125 мм	125 мм
Макс. переміщення	Без напрямної втулки	290 мм	290 мм	290 мм	290 мм
Інструменти	Токарний інструмент	8 шт., 12×12 мм	8 шт., 12×12 мм	8 шт., 12×12 мм	8 шт., 12×12 мм
	Бічний приводний інструмент	4 приводні інстр. ER16	4 приводні інстр. ER16	4 приводні інстр. ER16	4 приводні інстр. ER16
	Макс. швидкість обертання приводного інструменту	5500 об/хв	5500 об/хв	5500 об/хв	5500 об/хв
	Інструмент на кінці шпинделя	4 фіксовані інстр. ER16 + 2 приводні інстр. ER16	4 фіксовані інстр. ER16 + 2 приводні інстр. ER16	4 фіксовані інстр. ER16 + 2 приводні інстр. ER16	4 фіксовані інстр. ER16 + 2 приводні інстр. ER16
	Інструмент на кінці допоміжного шпинделя	4 фіксовані інстр. ER16 + 5 приводних інстр. ER16	4 фіксовані інстр. ER16 + 5 приводних інстр. ER16	4 фіксовані інстр. ER16 + 5 приводних інстр. ER16	4 фіксовані інстр. ER16 + 5 приводних інстр. ER16
	Поперечний інструмент допоміжного шпинделя	2 приводні інстр. ER16	2 приводні інстр. ER16	2 приводні інстр. ER16	2 приводні інстр. ER16
Розмір верстата	Габарити (Д×Ш×В)	2300×1250×1750 мм	2300×1250×1750 мм	2000×1100×1700 мм	2000×1100×1700 мм
Маса верстата	Маса	2600 кг	2600 кг	2600 кг	2600 кг

MX266 MX366

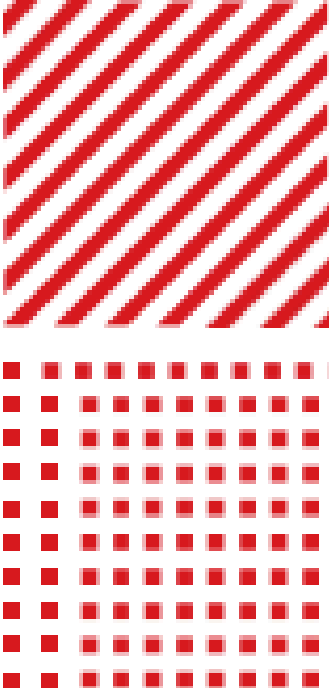
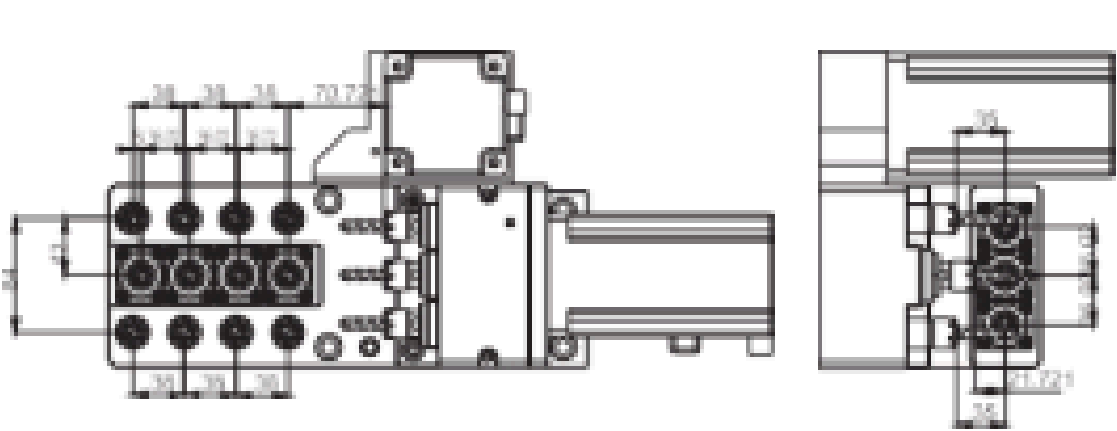
Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (портального типу)

Оснащений потужною 6-осьовою функцією, реалізує двоканальну обробку

Схема розмірів інструменту шпинделя



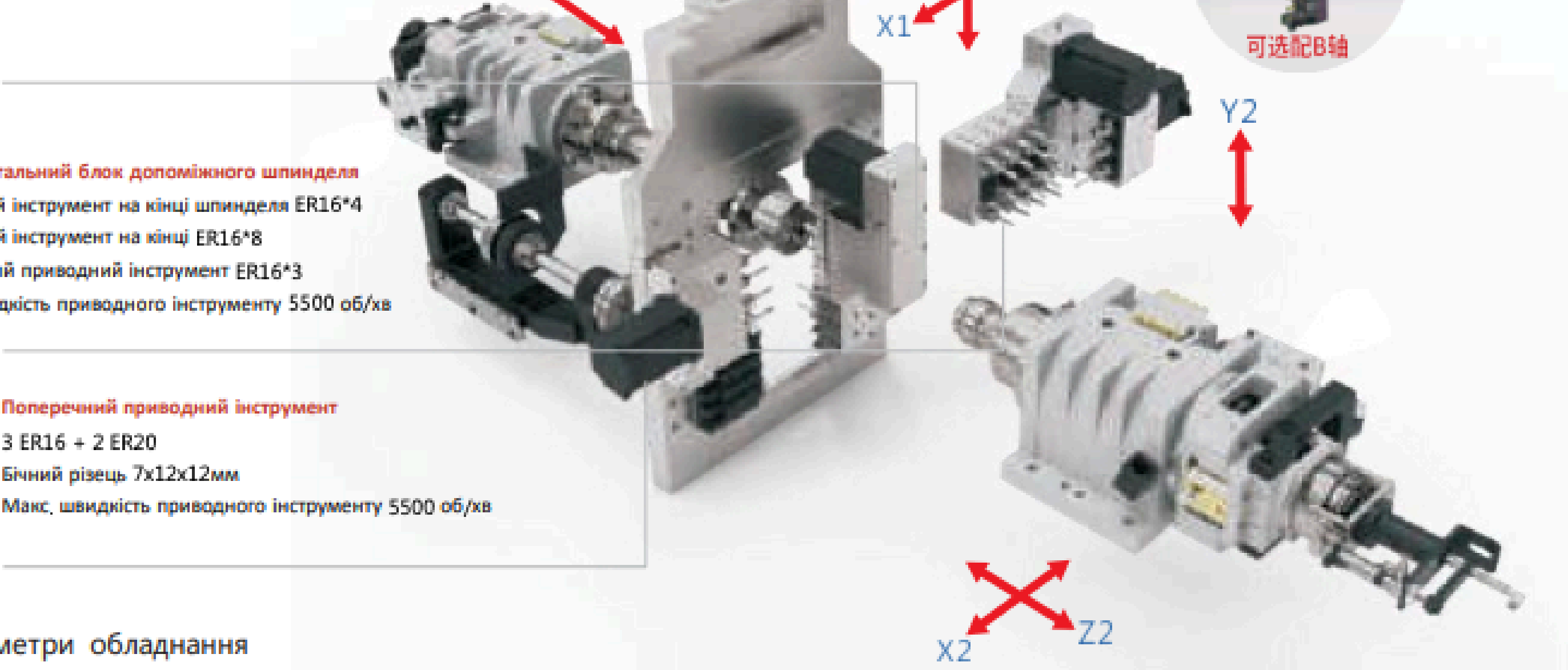
Розміри інструменту допоміжного шпинделя



35 інструментів

Точність
Точність позиціонування 0,003 мм
Точність повторного позиціонування 0,005 мм
Точність верстата в холодному/гарячому стані ≤0,01 мм

Інструментальний блок на кінці шпинделя
Приводний інструмент на кінці шпинделя ER16*3
Фіксований інструмент на кінці ER16*5
Макс. швидкість приводного інструменту 5500 об/хв



Інструментальний блок допоміжного шпинделя
Приводний інструмент на кінці шпинделя ER16*4
Фіксований інструмент на кінці ER16*8
Поперечний приводний інструмент ER16*3
Макс. швидкість приводного інструменту 5500 об/хв

Поперечний приводний інструмент
3 ER16 + 2 ER20
Бічний різець 7x12x12мм
Макс. швидкість приводного інструменту 5500 об/хв

Параметри обладнання

Система керування	Система	MX266 FANUC	MX266 SYNTEC	MX366 FANUC	MX366 SYNTEC
Діапазон обробки	Швидкість переміщення	Вісь X 24 м/хв, інші осі 30 м/хв	Вісь X 24 м/хв, інші осі 30 м/хв	Вісь X 24 м/хв, інші осі 30 м/хв	Вісь X 24 м/хв, інші осі 30 м/хв
	Діаметр затискного прутка шпинделя	Ф7-Ф26 мм	Ф7-Ф26 мм	Ф7-Ф35 мм	Ф7-Ф35 мм
	Макс. діаметр свердління на кінці шпинделя	Ф10 мм	Ф10 мм	Ф10 мм	Ф10 мм
	Макс. діаметр нарізання різьби на кінці шпинделя	M8	M8	M8	M8
	Діаметр затискного прутка допоміжного шпинделя	Ф7-Ф26 мм	Ф7-Ф26 мм	Без прямої втулки Ф7-Ф35 мм; з прямою втулкою Ф32 мм	Без прямої втулки Ф7-Ф35 мм; з прямою втулкою Ф32 мм
	Макс. діаметр свердління допоміжного шпинделя	Ф10 мм	Ф10 мм	Ф10 мм	Ф10 мм
	Макс. діаметр нарізання різьби допоміжного шпинделя	M8	M8	M8	M8
	Макс. діаметр свердління поперечного приводного інструменту	Ф12 мм	Ф12 мм	Ф12 мм	Ф12 мм
	Макс. діаметр нарізання різьби поперечного приводного інструменту	Ф10 мм	Ф10 мм	Ф10 мм	Ф10 мм
Електрошпиндель	Потужність головного та допоміжного шпинделя	5,5 кВт	8,2 кВт	11 кВт	11 кВт
	Макс. швидкість обертання головного/ допоміжного шпинделя	8000 об/хв	8000 об/хв	6000 об/хв	6000 об/хв
Стіл шпинделя	Хід шліцьової рухомої прямої втулки	220 мм	220 мм	220 мм	220 мм
Макс. переміщення	Без прямої втулки	360 мм	360 мм	360 мм	360 мм
Інструменти	Токарний інструмент	16x16 мм, 7 шт.	16x16 мм, 7 шт.	16x16 мм, 6 шт.	16x16 мм, 6 шт.
	Бічний приводний інструмент	3 фіксовані інстр. ER16 + 2 приводні інстр. ER20	3 фіксовані інстр. ER16 + 2 приводні інстр. ER20	3 фіксовані інстр. ER16 + 2 приводні інстр. ER20	3 фіксовані інстр. ER16 + 2 приводні інстр. ER20
	Інструмент на кінці шпинделя	5 фіксованих інстр. ER16 + 3 приводні інстр. ER16	5 фіксованих інстр. ER16 + 3 приводні інстр. ER16	5 фіксованих інстр. ER16 + 3 приводні інстр. ER16	5 фіксованих інстр. ER16 + 3 приводні інстр. ER16
	Інструмент на кінці допоміжного шпинделя	8 фіксованих інстр. ER16 + 4 приводні інстр. ER16	8 фіксованих інстр. ER16 + 4 приводні інстр. ER16	8 фіксованих інстр. ER16 + 4 приводні інстр. ER16	8 фіксованих інстр. ER16 + 4 приводні інстр. ER16
	Поперечний інструмент допоміжного шпинделя	3 приводні інстр. ER16	3 приводні інстр. ER16	3 приводні інстр. ER16	3 приводні інстр. ER16
	Макс. швидкість обертання приводного інструменту	5500 об/хв	5500 об/хв	5500 об/хв	5500 об/хв
Розмір верстата	Габарити (ДxШxВ)	2300x1890x1950 мм	2300x1890x1950 мм	2300x1890x1950 мм	2300x1890x1950 мм
Маса верстата	Маса	3800 кг	3800 кг	4000 кг	4000 кг

MX266 / MX366

Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (портального типу)



Верстат оснащений функцією температурної компенсації та портальним режимом швидкої обробки з довжиною ходу до 230 мм за один прохід; опційно доступна вісь В. Синхронні електрошпинделі JSWAY мають однакову потужність головного й допоміжного шпинделя: FANUC 5,5 кВт або SYNTEC 8,2 кВт, забезпечуючи швидкий розгін, гальмування та високу продуктивність.

Подвійна гайка ходового гвинта, гвинти Ф32/25 мм, напрямні 30/25 мм і потужні серводвигуни забезпечують високу жорсткість та інтенсивне знімання металу. Швидкість переміщення — до 30 м/хв. Приводні інструменти ER20/ER16 і модулі S3–S6 у чотирьох напрямках розширюють можливості фрезерування та комплексної обробки.

Верстат підтримує до 35 інструментів; опційно доступні вставний приводний інструмент, вихровий інструмент і flying knife. Інтегрована конструкція станини та вузлів підвищує компактність і стабільність. Стандартно передбачена подача охолоджувальної рідини під високим тиском, опційно — 40–70 кг.



TD265

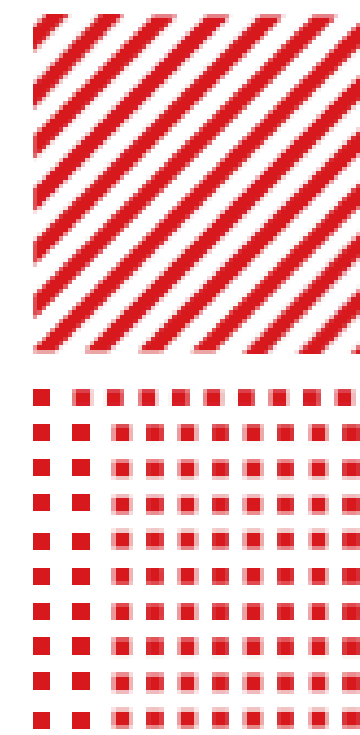
Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (горизонтальний гребінковий тип)



Верстат оснащений функцією температурної компенсації та синхронними електрошпинделями JSWAY потужністю 5,5 кВт для FANUC або 8,2 кВт для SYNTec. Головний і допоміжний шпинделі мають однакову потужність, швидкість до 8000 об/хв, високий крутний момент і забезпечують ефективне високошвидкісне різання.

Довжина обробки по довгій осі за один прохід — 220 мм. Подвійна гайка ходового гвинта, гвинти Ф32/25 мм, напрямні 30/25 мм і потужні серводвигуни забезпечують високу жорсткість, точність і стабільність. Швидкість переміщення — до 30 м/хв.

Приводні інструменти ER20/ER16 та модулі S3–S5 у трьох напрямках розширюють можливості фрезерування. Верстат оснащується до 25 інструментів; опційно доступні вставний приводний інструмент і flying knife. Передбачена подача охолоджувальної рідини під високим тиском, опційно — 40–70 кг.



25 Інструментів

Точність

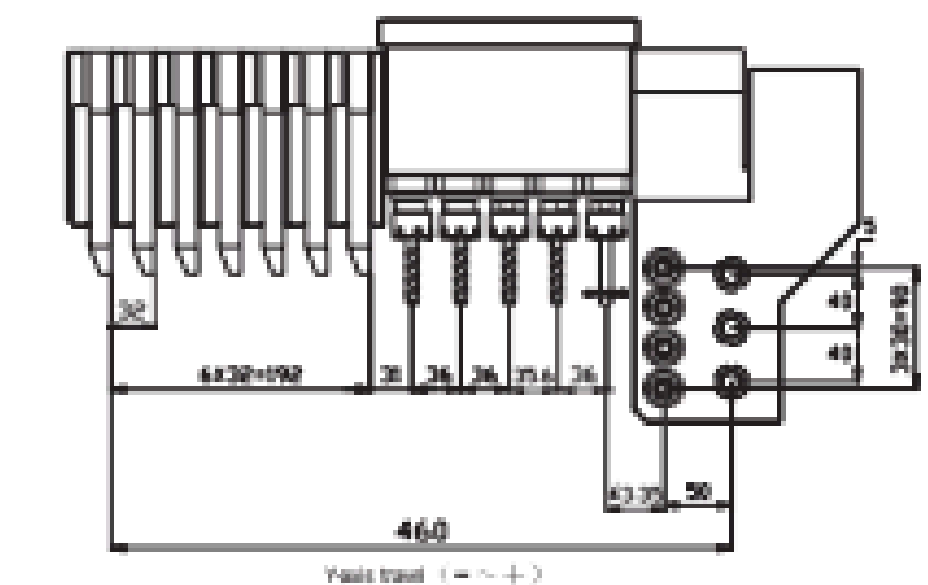
Точність позиціонування 0,003 мм
Точність повторного позиціонування 0,005 мм
Точність верстата в холодному/гарячому стані $\leq 0,01$ мм

Станина верстата виготовлена з формованого у смоляному піску щільно випаленого чавуну

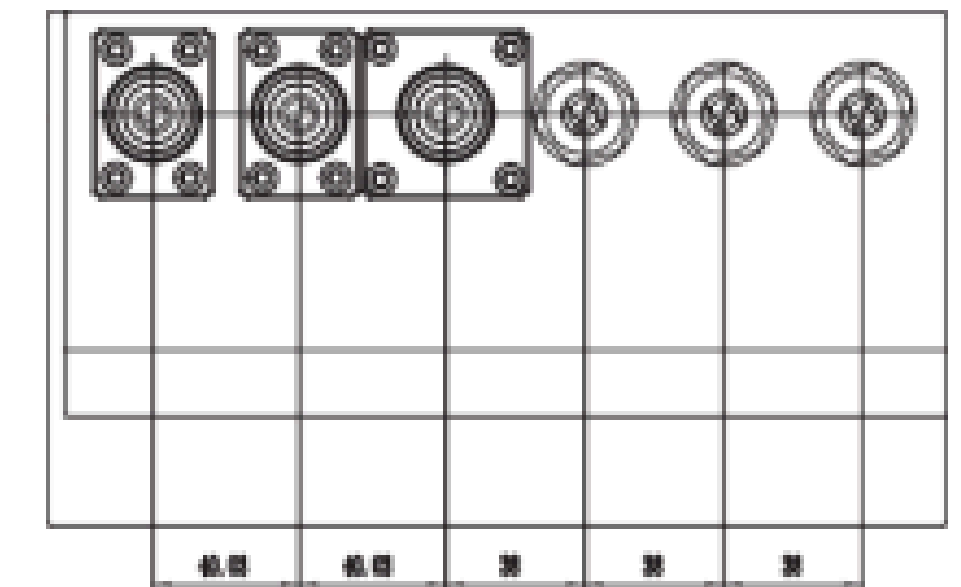
Оснащений прецизійним ходовим гвинтом, лінійною напрямною рейкою; швидке переміщення:
вісь X — 24 м/хв, інші осі — 30 м/хв

Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (горизонтальний гребінковий тип)

Схема розмірів інструменту шпинделя



Розміри інструменту підшпинделя



Інструмент шпинделя

Токарний інструмент 16x16x120*7
Поперечний приводний інструмент S3 ER20*5
Приводний інструмент на кінці шпинделя S5 ER20*3
Фіксований інструмент на кінці ER16*4
Макс. швидкість приводного інструменту 5500 об/хв

Інструмент допоміжного шпинделя

Приводний інструмент ER16*3
Фіксований інструмент ER16*3
Макс. швидкість обертання приводного інструменту 5500 об/хв

Дві осі можуть оброблятися одночасно

Діаметр затискного прутка головного/допоміжного шпинделя Ф7-Ф26 мм
Довжина подачі шпинделя за один прохід 220 мм
Індикація вісі C $\pm 0,015^\circ$
Макс. швидкість шпинделя 8000 об/хв

Система керування	Система	TD265 FANUC	TD265 SYNTec
Діапазон обробки	Швидкість переміщення	Вісь X 24 м/хв, інші осі 30 м/хв	Вісь X 24 м/хв, інші осі 30 м/хв
	Діаметр прутка головного/допоміжного шпинделя	Ф7–Ф26 мм	Ф7–Ф26 мм
	Макс. діаметр свердління на кінці головного/допоміжного шпинделя	Ф12 мм	Ф12 мм
	Макс. діаметр нарізання різьби на кінці головного/допоміжного шпинделя	M10	M10
	Макс. діаметр свердління допоміжного шпинделя	Ф12 мм	Ф12 мм
	Макс. діаметр нарізання різьби допоміжного шпинделя	M8	M8
	Макс. діаметр свердління поперечного приводного інструменту	Ф10 мм	Ф10 мм
	Макс. діаметр нарізання різьби поперечного приводного інструменту	M8	M8
Електрошпиндель (моторшпиндель)	Потужність головного та допоміжного шпинделя	5,5 кВт	8,2 кВт
	Макс. швидкість головного та допоміжного шпинделя	8000 об/хв	8000 об/хв
Стіл шпинделя	Хід рухомої напрямної втулки	220 мм	220 мм
Макс. переміщення	Без напрямної втулки	360 мм	360 мм
Інструменти	Токарний інструмент	7 шт., 16x16 мм	7 шт., 16x16 мм
	Бічний приводний інструмент	5 приводних інстр. ER20	5 приводних інстр. ER20
	Макс. швидкість обертання приводного інструменту	5500 об/хв	5500 об/хв
	Інструмент на кінці шпинделя	4 фіксовані інстр. ER16 + 3 приводні інстр. ER20	4 фіксовані інстр. ER16 + 3 приводні інстр. ER20
	Інструмент на кінці допоміжного шпинделя	3 фіксовані інстр. ER16 + 3 приводні інстр. ER16	3 фіксовані інстр. ER16 + 3 приводні інстр. ER16
Розмір верстата	Габарити (ДxШxВ)	2700x1450x1800 мм	2700x1450x1800 мм
Маса верстата	Маса	3800 кг	3800 кг

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



TD466

Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (горизонтальний гребінковий тип)

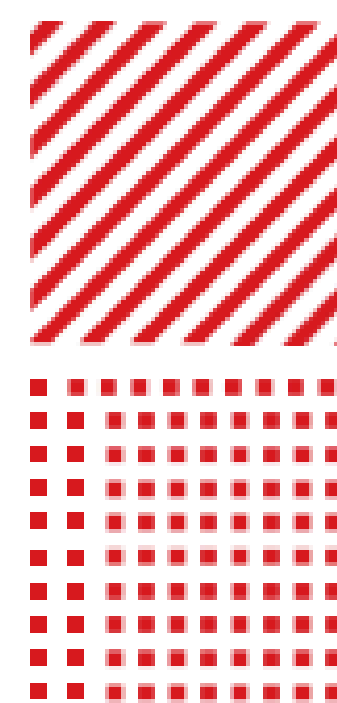


Верстат оснащений функцією температурної компенсації та гідравлічним затисканням головного й допоміжного шпинделів, що забезпечує надійну фіксацію заготовки під час інтенсивного свердління та різання. TD466 має механічний привід шпинделя, великий підшипник, високу жорсткість і потужну різальну здатність. Довжина обробки по довгій осі за один прохід — до 220 мм.

Ходові гвинти $\Phi 32/25$ мм із подвійними гайками, напрямні 30/25 мм і високоточна опора підшипника забезпечують стабільність та жорсткість. Серводвигуни 1300/850 Вт підтримують інтенсивне знімання металу, а швидкість переміщення верстата сягає 30 м/хв.

Приводні інструменти ER20/ER16 та модулі S3–S5 у трьох напрямках розширюють можливості фрезерування. Верстат оснащується 32 інструментами; опційно доступні вставний приводний інструмент і вихрова фрезерна головка. Передбачена подача охолоджувальної рідини під високим тиском, опційно — 40–70 кг.

TD466



32 інструменти

Точність

Точність позиціонування 0,003 мм
Точність повторного позиціонування 0,005 мм
Точність верстата в холодному/гарячому стані $\leq 0,01$ мм

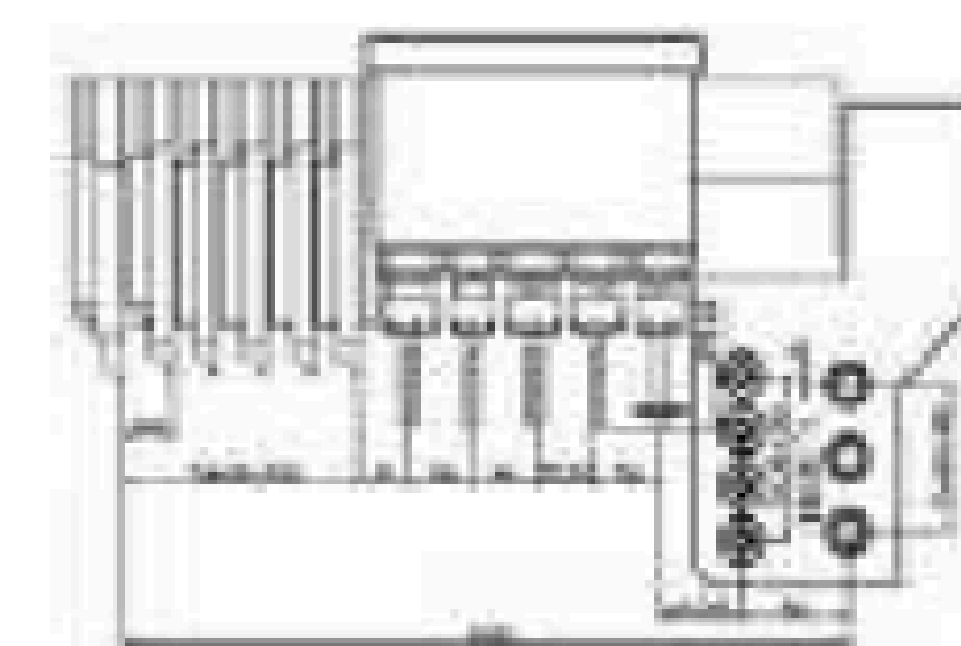
Станина верстата виготовлена з формованого у смоляному піску щільно випаленого чавуну

Оснащений прецизійним ходовим гвинтом, лінійною напрямною рейкою; швидке переміщення: вісь X — 24 м/хв, інші осі — 30 м/хв

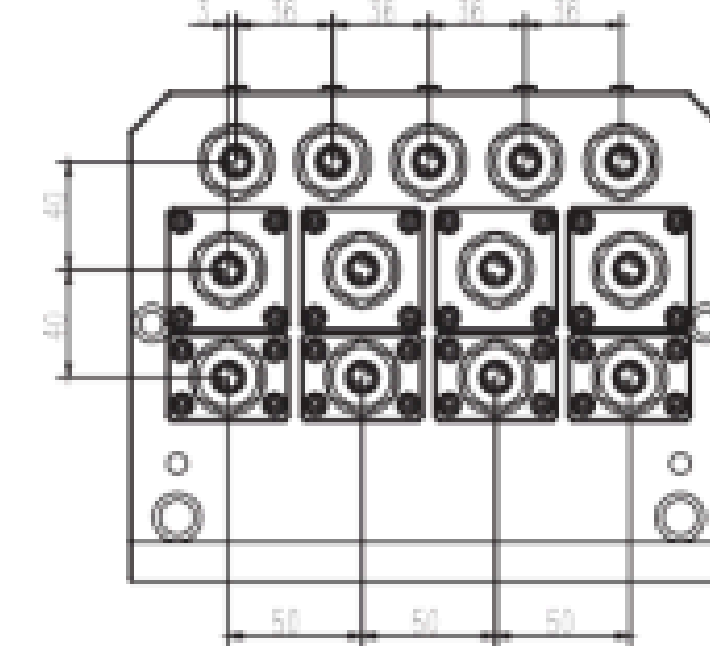
Токарний автомат швейцарського типу з електрошпинделем (горизонтальний гребінковий тип)

Оснащений віссю Y2 для паралельного виконання переднього та заднього комбінованого оброблення

Схема розмірів інструменту шпинделя



Розміри інструменту допоміжного шпинделя



Інструмент на кінці шпинделя

Поперечний приводний інструмент S3 ER20*5
Приводний інструмент на кінці шпинделя S5 ER20*3
Фіксований інструмент на кінці ER16*4
Токарний інструмент $20 \times 20 \times 120^*1 + 16 \times 16 \times 120^*5$
Макс. швидкість обертання приводного інструменту 5500 об/хв

Інструмент допоміжного шпинделя

Приводний інструмент ER16*8
Фіксований інструмент ER16*5
Макс. швидкість обертання приводного інструменту 5500 об/хв

Дві осі можуть оброблятися одночасно для підвищення ефективності

Діаметр затискного прутка головного/допоміжного шпинделя $\Phi 7$ мм– $\Phi 45$ мм

Довжина подачі шпинделя за один прохід 220 мм

Індикація вісі C $\pm 0,015^*$

Макс. швидкість шпинделя 6000 об/хв

Система керування	Система	TD466 FANUC	TD466 SYNTec
Діапазон обробки	Швидкість переміщення	Вісь X 24 м/хв, інші осі 30 м/хв	Вісь X 24 м/хв, інші осі 30 м/хв
	Діаметр затискного прутка головного/допоміжного шпинделя (без напрямної втулки)	$\Phi 7$ – $\Phi 45$ мм	$\Phi 7$ – $\Phi 45$ мм
	Діаметр затискного прутка з напрямною втулкою	$\Phi 32$ мм	$\Phi 32$ мм
	Макс. діаметр свердління на кінці шпинделя	$\Phi 12$ мм	$\Phi 12$ мм
	Макс. діаметр нарізання різьби на кінці шпинделя	M10	M10
	Макс. діаметр свердління допоміжного шпинделя	$\Phi 10$ мм	$\Phi 10$ мм
	Макс. діаметр нарізання різьби допоміжного шпинделя	M10	M10
	Макс. діаметр свердління поперечного приводного інструменту	$\Phi 12$ мм	$\Phi 12$ мм
	Макс. діаметр нарізання різьби поперечного приводного інструменту	M10	M10
Електрошпиндель	Потужність двигуна шпинделя	11 кВт	11 кВт
	Потужність двигуна допоміжного шпинделя	11 кВт	11 кВт
	Макс. швидкість головного/допоміжного шпинделя	6000 об/хв	6000 об/хв
Макс. переміщення	Хід шліцьової рухомої напрямної втулки	220 мм	220 мм
	Без напрямної втулки	360 мм	360 мм
Інструменти	Токарний інструмент	1 шт. 20×20 мм + 5 шт. 16×16 мм	1 шт. 20×20 мм + 5 шт. 16×16 мм
	Бічний приводний інструмент	5 приводних інстр. ER20	5 приводних інстр. ER20
	Інструмент на кінці шпинделя	4 фіксовані інстр. ER16 + 3 приводні інстр. ER20	4 фіксовані інстр. ER16 + 3 приводні інстр. ER20
	Інструмент на кінці допоміжного шпинделя	5 фіксованих інстр. ER16 + 8 приводних інстр. ER16	5 фіксованих інстр. ER16 + 8 приводних інстр. ER16
	Макс. швидкість обертання приводного інструменту	5500 об/хв	5500 об/хв
Розмір верстата	Габарити (Д×Ш×В)	2700×1450×1800 мм	2700×1450×1800 мм
Маса верстата	Маса	4000 кг	4000 кг

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



Інжинірингові рішення для промислового
виробництва та металообробки

ВАШ ПАРТНЕР
У ПРОМИСЛОВОМУ РОЗВИТКУ

НАДІЙНІСТЬ | ТЕХНОЛОГІЇ | ПАРТНЕРСТВО

Контакти



+38 (097) 843 82 80

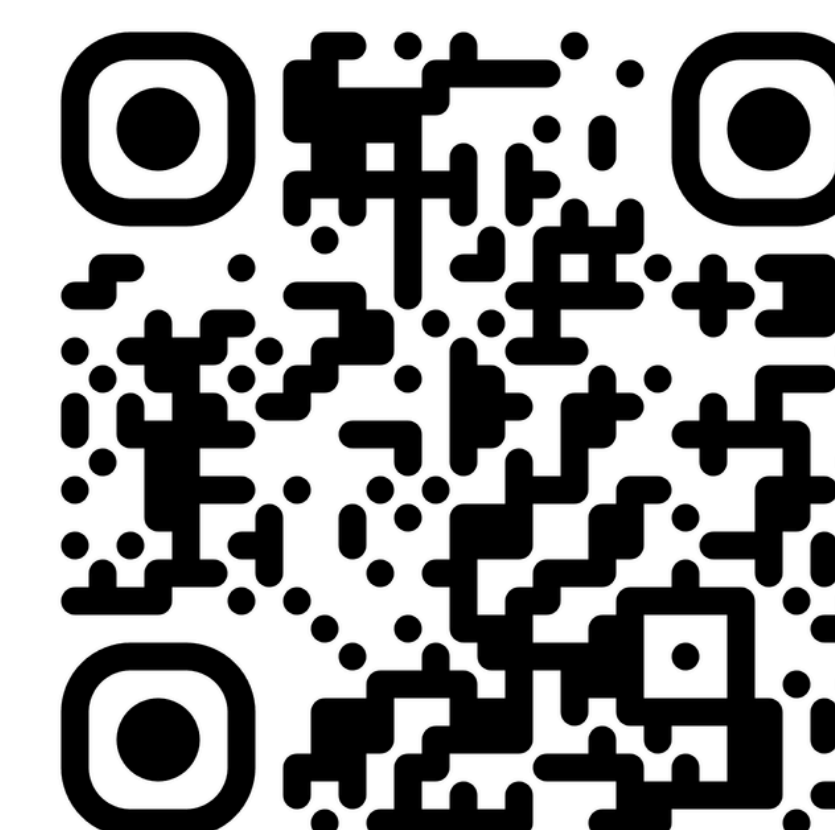
WhatsApp, Telegram, Viber



ltd@anster.com.ua



anster.com.ua



Сайт



WhatsApp Business