



**СТАНКОМАШСТРОЙ**

# МОДЕЛЬНЫЙ РЯД СТАНКОВ

ТОЧНОСТЬ  
КАЖДОЙ ДЕТАЛИ

КАТАЛОГ 2023/2024

[WWW.16K20.RU](http://WWW.16K20.RU)

СТАНКОМАШСТРОЙ



ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ	8
ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ТЯЖЕЛОЙ СЕРИИ	10
ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ	12
МАЛОГАБАРИТНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ	14
ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ	15
ТОКАРНЫЕ ТРУБОНАРЕЗНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ	16
ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ	17
ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ	18
ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ	20
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ	21
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ	22
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ	23
ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ	24
АВТОПОДАЮЩИЕ УСТРОЙСТВА	25
ПРЕССЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ	26
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ НОЖНИЦЫ	27

КОМПАНИЯ «СТАНКОМАШСТРОЙ» ЯВЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ, ВХОДИТ В ДЕСЯТКУ КРУПНЕЙШИХ ПОСТАВЩИКОВ ЭКСКЛЮЗИВНОГО ИМПОРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ. НА РОССИЙСКОМ РЫНКЕ КОМПАНИЯ РАБОТАЕТ БОЛЕЕ 15 ЛЕТ И ИМЕЕТ ОГРОМНЫЙ ОПЫТ РАБОТЫ С ПРЕДПРИЯТИЯМИ РАЗЛИЧНЫХ ФОРМ СОБСТВЕННОСТИ И НАПРАВЛЕНИЙ В ПРОИЗВОДСТВЕ. КОМПАНИЯ «СТАНКОМАШСТРОЙ» НЕ ОГРАНИЧИВАЕТСЯ ПРОДАЖЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ: СОТРУДНИКИ КОМПАНИИ ПРИНИМАЮТ НЕПОСРЕДСТВЕННОЕ УЧАСТИЕ В ПРОЦЕССЕ ПРОИЗВОДСТВА СТАНКОВ, ИХ СБОРКЕ И ПУСКОНАЛАДОЧНЫХ РАБОТАХ. ВСЕ ЭТО ПОЗВОЛЯЕТ ГАРАНТИРОВАТЬ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ПРОИЗВОДИМОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ЕГО НАДЕЖНОСТЬ.

Компания рада предложить следующее металлообрабатывающее оборудование: токарные станки, обрабатывающие центры, фрезерные станки, горизонтально-расточные, кругло- и плоскошлифовальные станки, пилы.

Серьезно изучив рынок оборудования и покупательский спрос, компания с готовностью может предложить полное или частичное переоснащение предприятий. Наша компания заменит устаревший парк металлообрабатывающих станков новым импортным оборудованием. Таким образом, мы решим за вас одновременно ряд проблем, касающихся реализации старых станков и приобретения новых. Квалифицированные специалисты компании самостоятельно произведут оценку старого оборудования и поставят новое «под ключ».

У вас не будет необходимости останавливать производственный цикл, решать вопросы ремонта старого, морально устаревшего оборудования и поиска нового, теряя при этом материальные средства и бесценное время. Все вопросы по доставке оборудования и его монтажу компания берет на себя. На все оборудование дается гарантия 12 месяцев. По истечении этого срока мы осуществляем постгарантийное обслуживание.

Компания «СтанкоМашСтрой» предлагает различные высококачественные станки по приемлемым ценам. В наличии всегда имеется большое количество станков на складе. В выставочном зале расположено подключенное оборудование.

# ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ

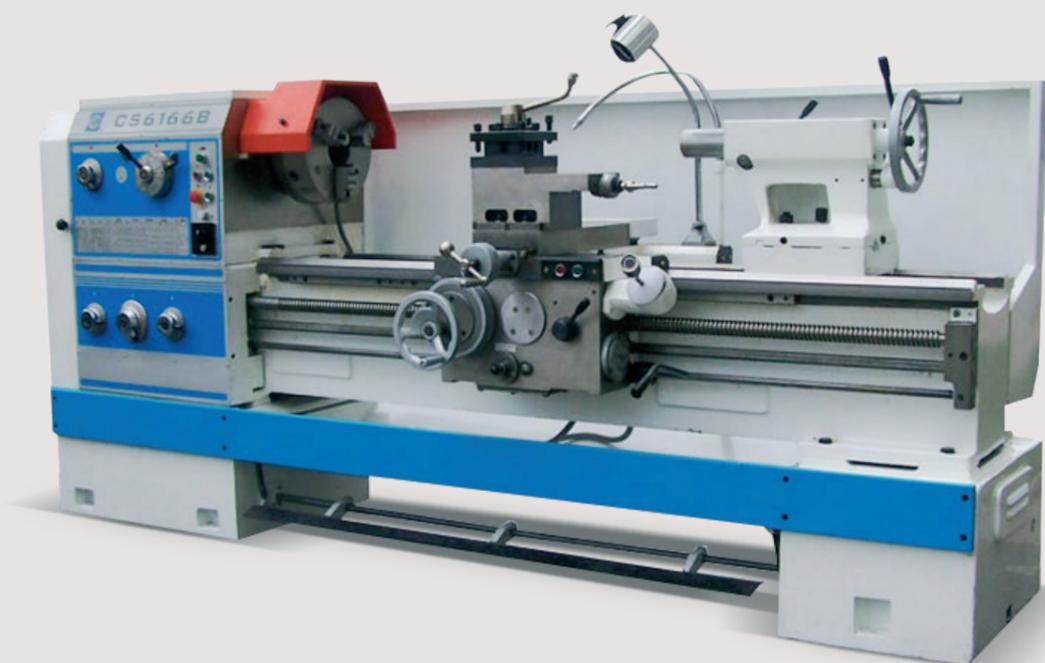
CS6150B | CS6250B | CS6166B | CS6266B | CS6166C | CS6266C | C6163B | C6180A

8



WWW.16K20.RU | МОДЕЛЬНЫЙ РЯД СТАНКОВ

WWW.16K20.RU



## » ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Станки предназначены для выполнения разнообразных работ: точения и растачивания цилиндрических и конических поверхностей; нарезания наружных и внутренних метрических, дюймовых, модульных, питчевых резьб; сверления, зенкерования, развертывания. На выбор пользователя подача может быть осуществлена в дюймовой или метрической системе измерения.

Станки оснащены автоматическим ножным тормозом. Высокая мощность привода и жесткость станка, широкий диапазон частоты вращения шпинделя и подач позволяют полностью использовать возможности прогрессивных инструментов при обработке различных материалов. Жесткость, виброустойчивость и температурная стабильность конструкции позволяют получать необходимую точность обработки. Ограждения зоны резания и патрона, электрические и механические блокировки гарантируют безопасную работу на станке. Имеется широкий выбор дополнительной комплектации.



9

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	CS6150B CS6250B*	CS6166B CS6266B*	CS6166C CS6266C*	C6163B	C6180A
Диаметр обработки над станиной, мм	500	660		630	830
Диаметр обработки над суппортом, мм	300	420		400	540
Диаметр обработки над выемкой в станине, мм*	710	870		-	-
Длина выемки, мм*		240		-	-
Макс длина обрабатываемой заготовки, мм	1000 / 1500 / 2000 / 3000			1500/3000	
Передний конец шпинделя	ISO702/II NO.8			A1-11	
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	82		105	105	
Конус отверстия в шпинделе	1:20 Ф90 мм		1:20 Ф113мм	1:20	
Диапазон вращения шпинделя	9~1600 об/мин, 24-ступенчатая		36~1600 об/мин, 12-ступенчатая	12,5~1120 об/мин, 14-ступенчатая	
Наибольший ход резцовой салазки, мм	145			200	
Наибольший ход поперечной каретки, мм	320		310	515	
Наибольшее сечение резца, мм	25×25			32×32	
Продольное ускоренное перемещение, м/мин	4,5			6	
Поперечное ускоренное перемещение, м/мин	1,9			3	
Диапазон продольных подач, мм/об//кол-во	0.028-6.43//93		0.63-2.52//65	0.062-7//56	
Диапазон поперечных подач, мм/об//кол-во	0.012-2.73//93		0.027-1.07//65	0.031-3.5//56	
Диапазон метрической резьбы, мм//кол-во	0.54-224//48		1-14//22	0.5-28//31	
Диапазон дюймовой резьбы, мм//кол-во	72-1/8//48		28-2//25	56-1//38	
Диапазон модульной резьбы, мм//кол-во	0.5-112//42		0.5-7//18	0.25-7//21	
Диапазон диаметальной резьбы	56-1/4//45		4-56//24	4-56//27	
Диаметр пиноли, мм	75			100	
Конус центра	MT5			MT6	
Ход пиноли, мм	150			250	
Поперечное перемещение задней бабки	±15мм			±15мм	
Мощность главного двигателя, кВт	7.5			11	
Мощность двигателя ускоренных перемещ., Вт	250			1100	
Мощность насоса охлаждения, Вт	60		120	120	
Напряжение/частота тока	380 Вольт/50Гц/3-х фазный				
Длина, мм	2632 / 3132 / 3632 / 4632			3500/5000	
Ширина, мм	975			1260	
Высота, мм	1270	1350	1450	1385	1470
Вес, кг	2100/2300/2500/2900	2200/2400/2600/3000		4200/5000	4500/5200

ТОЧНОСТЬ КАЖДОЙ ДЕТАЛИ | БОЛЕЕ 15 ЛЕТ

# ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ТЯЖЕЛОЙ СЕРИИ

CWA6185 | CWA6285 | CWA61100 | CWA62100 | CW61100E | CW62100E | CW61125E  
 CW62125E | CW61140E | CW62140E | CW61140 | CW62140 | CW61160 | CW62160

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	CWA6185	CWA61100	CW61100E	CW61125E	CW61140E	CW61140	CW61160
	CWA6285	CWA62100	CW62100E	CW62125E	CW62140E	CW62140	CW62160
Макс. диаметр обраб. детали над стан., мм	850	1030	1000	1250	1400	1400	1600
Макс. диаметр обраб. детали над выемкой, мм	1150	1350	1250	1500	1650	1930	2110
Макс. диаметр обраб. детали над суппортом, мм	520	720	650	900	1050	1100	1280
РМЦ, мм	1500-16000		1500-16000		1500-16000		1500-16000
Максимальный вес заготовки, кг	4000		6000, 8000		8000, 10000		8000, 10000
Конус шпинделя ISO	A2-11		A2-15		A2-15		A2-15
Диаметр отверстия в шпинделя, мм	100		100, 130		100, 130		100, 130
Скорость вращения шпинделя, об/мин	21: 5-630		21: 3,15-315		21:2,5-250		21:2,5-250(2-200)
Продол. перемещениереждержателя, мм	250		200		400		400
Перемещение каретки суппорта, мм	600		520		695		720
Ск-ть быстр. продол. перемещения резцедержателя, мм/мин	900		935		935		935
Ск-ть быстр. попер. перемещения, мм/мин	1800		1870		1870		1870
Ск-ть быстр. прод. перемещения, мм/мин	3640		3740		3740		3740
Мощность двигателя, кВт	15	18,5	22		22		22
Мощность двигателя быстр. перемещения, кВт	1.1		1.5		1.5		1.5
Наибольшее сечение резца, мм	32x32		45x45		45x45		45x45
Угол поворота резцедержателя, град	± 90		± 90		± 90		90
Диапазон продольн. подачи резцедержателя, мм/об//кол-во	0.08-9.6//64		0.016-3//97		0.016-3//97		0.016-3//97
Диапазон продольн. подачи, мм/об//кол-во	0.04-4.8//64		0.064-12//97		0.064-12//97		0.064-12//97
Диапазон попер. подачи, мм/об//кол-во	0.02-2.4//64		0.032-6//97		0.032-6//97		0.032-6//97
Диапазон метрич. резьбы, мм/кол-во	1-120/56		1-120/45		1-120/45		1-120/45
Диапазон дюйм. резьбы, кол-во	30-1/4, 56		30-1/4, 42		30-1/4, 42		30-1/4/42
Диапазон модульн. резьбы, мм/кол-во	0.5-60/56		0.5-60/46		0.5-60/46		0.5-60/46
Диапазон диаметра резьбы, мм/кол-во	60-0.5/56		60-0.5/48		60-0.5/48		60-0.5/48
Диаметр пиноли задней бабки, мм	120		160		160, 200		160, 200
Конус пиноли задней бабки	M6		M6		M6		M6
Ход пиноли, мм	250		300		300		300
Длина, мм	5150	5150	6100	6100	6100	6360	6360
Ширина, мм	1500	1600	1900	2000	2100	1960	2060
Высота, мм	1500	1600	2000	2100	2200	2400	2500
Вес (Зм), кг	5300	м5800	10800	11500	12300	12200	13200
Доп. вес на каждый 1 м РМЦ, кг	1000	1000	1200	1200	1200	1400	1400

### ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Широко применимы в любой отрасли промышленности. Станок предназначен для различных токарных работ, таких как: обработка цилиндров, внутренних отверстий, торцевых поверхностей и поверхностей со сложной формой, нарезание метрической, дюймовой, модульной и диаметральной резьбы. Кроме того, данный станок может быть использован для сверления, расточки, вырезания, обработки твердосплавной фрезой черного и цветного металла. Станки идеально подходят для продольного точения различных поверхностей деталей, легки в управлении, обладают высокой мощностью и точностью.

В станках применяют частотный преобразователь, обеспечивающий бесступенчатую регулировку скоростей. Станок имеет большое количество дополнительных приспособлений: роликовую опору, устройство цифровой индикации, приспособление для обтачивания конусов, фрезерную и шлифовальную головку.



# ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

TK36 | SK50S | HK63B | HK80B | CBK63



Токарные станки с ЧПУ имеют станину из высококачественного чугуна и закаленные точные направляющие. Имеют хорошую жесткость за счет большой ширины между направляющими станины и высокую точность.

СК40 | СК50 | СК7516 | СК7520 | СК7520С | СК7525 | СК7530



Наклонная станина обеспечивает свободный сход стружки и удобный доступ к обрабатываемой детали. Конструкция станины изготовлена по современной технологии с наклоном 60° и 45° в зависимости от модели станка, что способствует сокращению времени простоя оборудования. В стандартном варианте установлена 8-позиционная револьверная головка, система ЧПУ FANUC Oi-Mate, сервоприводы FANUC, двигатель шпинделя с частотным преобразователем, гидравлический патрон. Пиноль задней бабки с гидравлическим приводом легко передвигается и фиксируется.

› ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

12-позиционная инструментальная головка, устройство настройки инструментов, конвейер для удаления стружки, задняя бабка на программном управлении, приемник обработанных деталей, гидравлический неподвижный люнет, устройство подачи прутка.

› ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Подходят для внутренней и внешней обработки, обработки конусов, круглых заготовок, торцевой обточки, нарезания метрической и дюймовой резьбы и т.д. Предназначены для мелкосерийного и среднесерийного производства разноплановых, сложных, требующих высокой жесткости и точности заготовок.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	TK36	SK50S	HK63B	HK80B	CBK63
Макс. диаметр детали над станиной, мм	360	500	630	800	630
Макс. диаметр детали над суппортом, мм	150	280	360	480	445
Макс. длина обрабатываемой детали, мм	750	750/1000/1500/2000	1000/1500/3000		1000/2000/3000
Передний конец шпинделя	D type N6	A2-8	A1-11		A1-11/A2-8
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	57	77	105		84
Диаметр патрона	200	250	315		315
Мощность привода шпинделя, кВт	5.5	7.5	11		11
Скорость вращения шпинделя, об/мин	140-3000	21-1620	3/20-1120		3/20-1600
Диаметр пиноли, мм	55	75	100		100
Конус пиноли	MT N°4	MT N°5	MT N°5		MT N°5
Ход пиноли, мм	120	150	250		150
Инструментальная головка	6	6	6		8
Сечение резца, мм	25×25	25×25	32×32		32×32
Перемещение X, мм	200	275	390		350
Перемещение Z, мм	660	650/900/1400/1900	760/1350/2850		1000/1980/2980
Скорость перемещений X/Z, м/мин	6/8	6/12	6/7		10/12
Система ЧПУ	FANUC Oi TF5, Siemens 808D, GSK				
Длина, мм	2305	2250/2500/3000/3500	3500/4000/5500	3500/4000/5500	2720/3982/5980
Ширина, мм	1258	1370	1580	1680	1805
Высота, мм	1655	1690	1850	2000	1885
Вес, кг	1700	2100/2150/2200/2260	5000/5300/6400	5000/5300/6400	5000/5500/6000

› ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Токарные станки с ЧПУ с наклонной станиной многофункциональны, обладают высокой точностью и скоростью обработки. Предназначены для изготовления высокоточных и сложных деталей на предприятиях различных отраслей промышленности с применением современных инструментов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	СК40	СК50	СК7516	СК7520	СК7520С	СК7525	СК7530
Макс. диаметр детали над станиной, мм	400	500	400	500	500	550	670
Макс. диаметр детали над суппортом, мм	260	320	260(180)	320	240	370	470
Макс. длина обработки детали, мм	400	530	400	530/1000	750	530/750/1000	800/1500
Макс. диаметр прутка, мм	42	51	42	51(74)	51	73	90
Конус шпинделя	A2-5	A2-6	A2-5	A2-6	A2-6	A2-6 (8)	A2-8
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	57	62	57	62/87(B)	62	87	105
Диаметр патрона	165	210	165	210	210	250	315
Скорость вращения шпинделя, об/мин	70-3000	60-2250	55-5500 (C) 80-3500 (C)	75-2500 (C) 30-3000 (C)	40-4000(C)	30-3000	25-2500
Перемещения X/Z, мм	165/410	210/550	165/410	210/550	210/780	250/1010	325/1550
Скорость перемещения X/Z, м/мин	12/16	12/16	12/16	12/16	24/32	12/16 24/24(C)	12/16
Мощность привода шпинделя, кВт	7.5	15	11/15	11/15	11/15	15/18.5	22/30
Диаметр пиноли задней бабки, мм	70	90	70	90	90	100	110
Ход пиноли задней бабки, мм	80	100	80	100	100	100	150
Конус пиноли/центра	MT N°4	MT N°5	M4/2	M5/4	M5/4	M5/4	M6/5
Число резцов, одновременно устанавливаемых в резцедержателя	8	8	12/8	12/8	12/8	12/8	8/12
Размеры резца, мм	20×20/Ф32	25×25/Ф40	20×20/Ф40	25×25/Ф40	25×25/Ф40	25×25/Ф40	32×32/Ф50
Угол наклона станины, градус	45°	45°	45°	45°	45°	45°	60°
Система ЧПУ	FANUC Oi TF5, Siemens 828D, GSK						
Длина, мм	2540	3060	2540	3730	3245	3730	4822
Ширина, мм	1670	1810	1670	1175	1775	1850	2130
Высота, мм	1660	1850	1710	1850	1850	1930	2178
Вес, кг	3000	4500	3000	5000	5000	5300	8300

## МАЛОГАБАРИТНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

СК30F | СК30FY | СК42P | СК42FY

Конструкция станков состоит из литого основания и станины. Конструктив шпиндельного узла с пневматическим цилиндром и пружинной цангой обеспечивает стабильность работы при высоких скоростях (опционально гидравлический трехкулачковый патрон). Линейные направляющие обеспечивают плавное ускоренное перемещение, высокую жесткость и точность станка. В зависимости от модели станки имеют линейный инструментальный стол с Т-образными пазами, что позволяет установить больше инструментальных блоков и обеспечить быструю и точную смену инструментов. Станки могут комплектоваться револьверной головкой, осью С, осью Y, одной, двумя, тремя приводными станциями. Станки могут работать с пруткоподатчиками магазинного типа или с использованием баркулера.

Отдельный электрический шкаф, отдельный бак СОЖ обеспечивают простоту в обслуживании, а полностью закрытый корпус из нержавеющей стали - безопасную и комфортную эксплуатацию.



14

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	СК30F	СК30FY	СК42P	СК42FY
Макс. диаметр детали над станиной, мм	Ø 240	Ø 240	Ø 420	Ø 420
Макс. диаметр детали над суппортом, мм	Ø 120	Ø 120	Ø 140	Ø 140
Макс. диаметр обработ. заготовки над резцедержателем, мм	Ø 70	Ø 70	Ø 280	Ø 280
Максимальный диаметр обрабатываемого прутка, мм	Ø 30	Ø 30	Ø 42	Ø 42
Максимальная длина обработки, мм	60	80	200	120
Тип торца шпинделя	A2-4	A2-4	A2-5	A2-5
Размер торца шпинделя, мм	Ø 63.513	Ø 63.513	MT NO.6	MT NO.6
Сквозное отверстие в шпинделе	Ø 36	Ø 36	Ø 57	Ø 43
Сквозное отверстие в тяге шпинделя, мм	Ø 31	Ø 31	Ø 43	Ø 33
Максимальная скорость вращения шпинделя, об/мин	6000	6000	4000	4000
Режим обработки детали в патроне	Пневмат. цанговый патрон		Пневмат. цанговый патрон / 3-х кулачковый гидравлический патрон	
Перемещение по оси X/Z, мм	250/180	250/180	300/300	300/300
Перемещение по оси Y, мм	-	120	-	140
Диаметр x шаг резьбы (ось X/Z), мм	Ø 20x6/Ø 25x6	Ø 20x6/Ø 25x6	Ø 32x8/Ø 32x10	Ø 32x8/Ø 32x10
Диаметр x шаг резьбы (ось Y), мм	-	Ø 20x5	-	Ø 32x5
Ускоренное перемещение по оси X/Z, м/мин	20/20	20/20	16/18	16/18
Ускоренное перемещение по оси Y, м/мин	-	12	-	10
Тип резцедержателя	комбинированный	комбинированный	комбинированный	комбинированный
Сечение реза: токарная обработка/расточка, мм	12x12/Ø 25	12x12/Ø 25	20x20/Ø 25	20x20/Ø 25
Тип вращающегося инструмента	-	ER20	-	ER16
Количество приводных инструментов	-	3	-	3
Мощность двигателя шпинделя, кВт	3,7	3,7	5,5/7,5	5,5/7,5
Крутящий момент двигателя шпинделя, Нм	19/23	19/23	35/47,8	35/48
Мощность двигателя по оси X/Z/Y, кВт	0,75/0,75/-	0,75/0,75/1	1,88/1,88/-	1,88/1,88/1
Крутящий момент двигателя по оси X/Z/Y, Нм	3,5/3,5/1	3,5/3,5/3,2	6/6/-	6/6/3,2
Макс. скорость вращения приводного инструмента, об/мин	-	3000	-	3000
Мощность двигателя насоса для подачи СОЖ, Вт	150	150	150	150
Система ЧПУ	Fanuc 0i-TF5/Syntec 21TA/GSK988T			
Полная мощность, кВт	8	8	12	16
Тип направляющих	высокоточные линейные направляющие качения			
Вес, кг	1130	1430	2250	2290
Габариты (ДxШxВ), мм	1380x1241x1934	1380x1241x1934	2242x1485x1915	2242x1485x1915

## ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

BC3751-H | BC3751-HY



15

### ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Высокопроизводительный многофункциональный токарный центр. Станок оснащен поворотной осью С и приводным инструментом и может полностью выполнять обработку сложных деталей за одну установку. Он особенно подходит для обработки сложных деталей и полностью соответствует высоким требованиям к функционалу и точности станков с ЧПУ в автомобильной и легкой промышленности, машиностроении и других отраслях.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	BC3751-H	BC3751-HY
Максимальная диаметр обрабатываемой детали над станиной, мм	550	550
Максимальная диаметр обрабатываемой детали над суппортом, мм	345	345
Максимальная диаметр токарной обработки, мм	360	360
Максимальная длина токарной обработки, мм	320	320
Максимальный диаметр прутка, мм	50	50
Диаметр патрона, дюйм	8-дюймовый сквозной	8-дюймовый сквозной
Конус шпинделя	A2-6(GB/T5900.1)	A2-6(GB/T5900.1)
Максимальная скорость вращения шпинделя, об/мин	50-4500	50-4500
Мощность главного двигателя ВМТ, кВт	11/16.5	11/16.5
Перемещение по осям X/Z, мм	210/400	210/400
Ускоренное перемещение по осям X/Z, м/мин	30/30	30/30/10
Тип револьверной головки	Револьверная головка BMT55	Револьверная головка BMT40
Количество инструментов, шт	12	12
Размер инструмента, мм	25x25/Ф32	25x25/Ф25/ER20
Тип инструмента	BMT55	BMT40
Максимальная скорость фрезерного шпинделя, об/мин	3800	3800
Крутящий момент двигателя приводного инструмента, Нм	15	15
Мощность двигателя приводного инструмента, кВт	3,1	3,1
Ход задней бабки, мм	350	350
Конус центральной втулки	MT5	MT5
Тип задней бабки	Гидравлический, блокировка с помощью ПУ	Гидравлический, блокировка с помощью ПУ
Потребляемая мощность, кВА	45	45
Угол наклона станины	30°	30°
Габариты станка (ДxШxВ), мм	3800X1800X1900 (правый конь)	3800X1800X1900 (правый конь)
Вес станка, кг	5000 кг (с конвейером)	5000 кг (с конвейером)
Система ЧПУ	Fanuc, Syntec	Fanuc, Syntec

ТОЧНОСТЬ КАЖДОЙ ДЕТАЛИ | БОЛЕЕ 15 ЛЕТ

## ТОКАРНЫЕ ТРУБОНАРЕЗНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

QK1219 | QK1221



### » ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

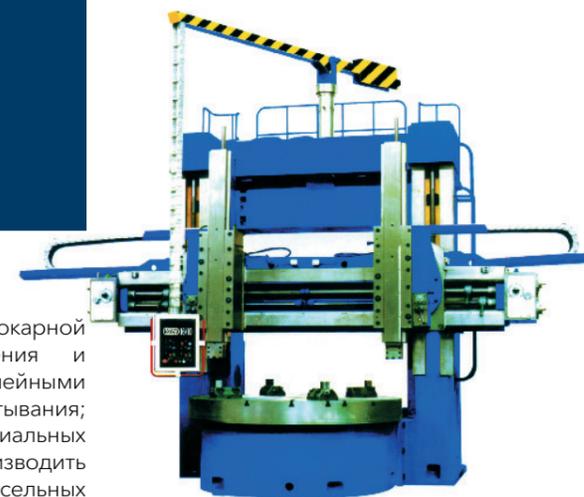
Трубнонарезные токарные станки с ЧПУ предназначены для нарезания труб для нефтяной и газовой промышленности. Данные станки относятся к группе специализированных. Станки оборудованы двумя патронами передним и задним. Данная конструкция обеспечивает стабильную и надежную фиксацию заготовок длинных труб. Станки оборудованы линейным резцедержателем для составных инструментов, что позволяет легко обрабатывать внешние и внутренние поверхности, нарезать резьбу, проводить торцевую обточку, внешнее и внутреннее снятие фасок с труб.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	QK1219	QK1221
Макс. диаметр обрабатываемой детали над станиной, мм	600	840
Макс. диаметр обрабатываемой детали над суппортом, мм	280	530
Макс. длина обрабатываемой детали, мм	600	1500 / 3000
Макс. диаметр трубы, мм	190	210
Патрон/гидравлический патрон, диаметр, мм	500 / 530	500 / -
Высота центра шпинделя, мм	300	420
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	196	210
Диаметр подшипника (переднего/заднего), мм	260 / 240	420/320
Скорость вращения шпинделя, об/мин	150-800	45 - 572
Мощность главного двигателя, кВт	22 / 30	9/11
Наклон станины, град	60	0
Перемещения X/Z, мм	340 / 650	450/1450
Скорость перемещений X/Z, м/мин	8 / 12	4/4
Крутящий момент сервопривода X/Z, Н*м	20 / 20	12/22
Диаметр шВП X/Z, мм	40 / 50	6/12
Количество инструментов	2 / 4	4
Сечение резца, мм	32*32, Ø60	32*32
Габариты: Д*Ш*В, мм	3650*1810*1950	4660/6660*1359*1650
Вес, кг	8200	5000/9500

## ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

CX5112 | CK5112 | CX5116 | CK5116 | CX5120  
CK5120 | CX5225 | CK5225



### » ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Токарно-карусельные станки предназначены для токарной обработки деталей сложной конфигурации; точения и растачивания поверхностей с криволинейными и прямолинейными образующими; сверления, зенкерования, развертывания; прорезания кольцевых канавок. При наличии специальных приспособлений можно также нарезать резьбу, производить долбление, фрезерование и шлифование. На токарно-карусельных станках можно вести многоинструментальную обработку, используя одновременно движения нескольких инструментов, установленных на разных суппортах, что позволяет значительно повысить производительность.

Шпиндель на точных двойных цилиндрических роликовых подшипниках позволяет улучшить точность вращения и увеличить нагрузку на рабочий стол. Вертикальный суппорт оснащен пятиугольной револьверной головкой, имеет скользящую ходовую опору, что способствует улучшению горизонтального и вертикального перемещения. Боковой суппорт имеет многоместный резцедержатель. Логическое управляющее устройство главной передачи контролируется компьютером, что значительно упрощает работу оператора. Основное предназначение станков - обработка изделий большого диаметра и относительно небольшой ширины, это обусловлено тем, что шпиндель данных станков расположен вертикально. К преимуществам станков данного типа можно отнести удобное управление, высокую точность обработки, широкие функциональные возможности и превосходные эксплуатационные показатели.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	CX 5112	CK 5112	CX 5116	CK 5116	CX5120	CK5120	CX 5225	CK 5225
Макс. диаметр обработки, мм	1250		1600		2000		2500	
Макс. высота заготовки, мм	1000		1000/1200/1600		1250		1600/2000/2500	
Макс. вес заготовки, кг	3200		5000		8000		10000	
Диаметр стола, мм	1000		1400		1800		2250	
Количество скоростей вращения стола, об/мин	16	Бесступенчатое	16	Бесступенчатое	16	Бесступенчатое	16	Бесступенчатое
Предел скорости вращения стола	6,3-200		5-160		3,2-100		2-63	
Наибольший момент резания на планшайбе	17,5	12,5	25	16	32	25	63	56
Мощность главного двигателя, кВт	22		30		30		55	
Макс. сила резания вертикального суппорта, КН	25		25		25		35	
Макс. сила резания бокового суппорта, КН	20		20		20		30	
Ускоренное перемещение инструментальной головки	1800	3000	1800	3000	1800	3000	1560	2000
Горизонтальное перемещение вертикального суппорта	700		915	1050	1050	1250	1000/1000/1250	1400
Ход вертикального суппорта	650		800		800		1000/1000/1250	
Количество подач, мм/мин	12	Бесступенчатая	12	Бесступенчатое	12	Бесступенчатая	18	Бесступенчатая
Пределы подач, мм/мин	0,8-86	0,1-1000	0,8-86	0,1-1000	0,8-86	0,1-1000	0,25-90	0,1-1000
Высота секции инструментальной головки, мм	40		40		40		40	50
Предельный угол перемещения вертикального суппорта, °	±30		±30		±30		±30	
Контроллер	-	Fanuc/Siemens	-	Fanuc/Siemens	-	Fanuc/Siemens	-	Fanuc/Siemens
Длина, мм	2460	3850	3000	3000	3135	3335	5040	5180
Ширина, мм	2330	2640	2800	2800	3040	3340	4400	4560
Высота, мм	3430	3500	3900/4100/4500	3200/3400/3800	4460	4380	4350/4850/5850	4680/4680/5180
Вес станка, кг	9000		12600/13000/14000	13500/13000/14000	19000	17500	34000/33000/34500	34000/32000/34000

ТОЧНОСТЬ КАЖДОЙ ДЕТАЛИ | БОЛЕЕ 15 ЛЕТ

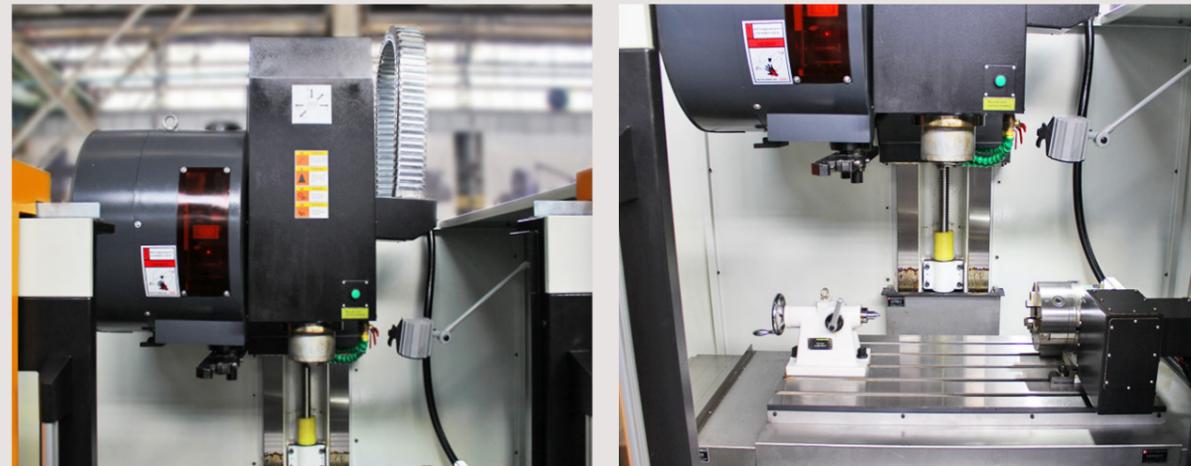
# ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

VMC650B | VMC850B | VMC1060 | VMC1060B | VMC1270 | VMC1580 | VMC1690 | VMC1890



## ► ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Станки данной серии предназначены для фрезерования, сверления, развёртывания, растачивания, нарезания резьбы метчиком и зенкования по цилиндру, фрезерования ручьёв следующих типов заготовок: клапана, эксцентрики, литейные формы, пресс-формы, патроны, корпуса. Возможна обработка заготовок сложной формы, такие как 2-х мерные и 3-х мерные вогнутые/выпуклые формы и углубления.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	VMC650B	VMC850B	VMC1060 VMC1060B	VMC1370	VMC1580	VMC1690	VMC1890
Размеры стола, мм	420x800	500x1050	600x1300	700x1400	800x1700	900x1800	900x2000
Мах нагрузка на стол, кг	600		800	1500		1600	
Конус шпинделя, №	ISO 40			ISO 50			
Мощность двигателя шпинделя, кВт	5.5/7.5		7.5/11	11/15	15/18.5		18.5/22
Скорость вращения шпинделя, об/мин	8000			6000			
Перемещение по осям X/Y/Z, мм	650/400/480	800/500/550	1000/600/600	1200/700/650	1500/800/700	1600/900/680	1800/900/680
Расстояние от шпинделя до стола, мм	80-560	105-655	180-780	150-800	170-870	160-840	
Расстояние от шпинделя до стойки, мм	480	550	600 (655*)	785	800	950	
Скорость перемещения по осям X/Y/Z, м/мин	12/12/10	16/16/12	20/20/15	16/16/12			
Количество инструментов в магазине, шт	16/20/24			20/24/32			
Мах вес инструмента, кг	8			15			
Точность позиционирования, мм	±0.008			±0.010			
Повторяемость, мм	±0.003			±0.005			
Расход воздуха, л/мин				250			
Давление воздуха, МПа				0.6			
Система ЧПУ				FANUC			
Габариты (ДхШхВ), мм	2340x2270x2250	2700x2300x2630	3300x2900x2800	3600x3800x3100	4300x3750x3100	4500x3800x3300	4900x3800x3300
Вес, кг	4500	5000	8500	10500	12500	14000	14500

## ► В СТАНКАХ ПРИМЕНЯЮТСЯ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ЗАКАЛЕННЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ СКОЛЬЖЕНИЯ ПО ОСЯМ X, Y, Z.

Станки обладают большой жесткостью, высокой точностью, производительностью, надежностью, большим крутящим моментом и широким диапазоном параметров обработки.

Шпиндель обладает высокой твердостью и минимальной вибрацией за счет преобразовательных модулей адаптивного управления. В станках используется система контроля ЧПУ FANUC и 32-разрядный скоростной микропроцессор, что обеспечивает высокую производительность и надежность. Станки легки в управлении и использовании. Благодаря стандартным функциям, таким как твердое резьбонарезание и сверление по кругу, станки подходят для резки и сверления изделий большого размера. В станках применяется двухчастотный лазерный интерферометр RENISHAW для проверки точности позиционирования и надежности станка. Это обеспечивает точное выравнивание шага и корректировку зазоров.

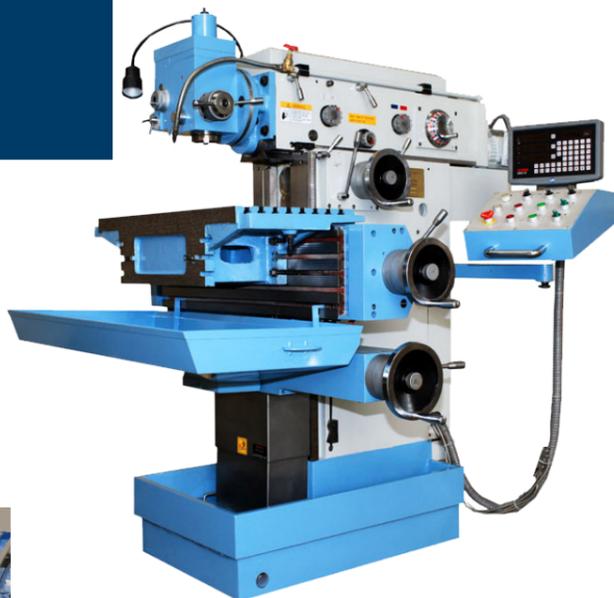
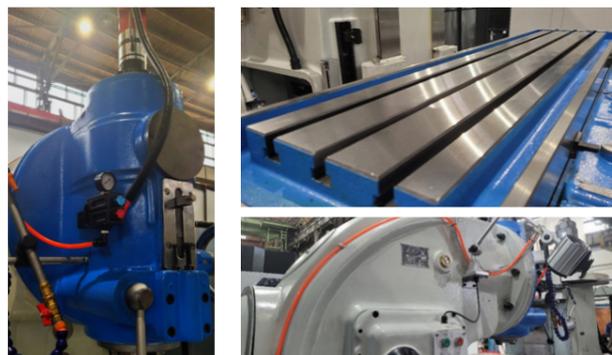


# ШИРОКОУНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

X8126C | X8132A | X8140A

## » ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Фрезерный станок предназначен для обработки металлических и других деталей вращающейся фрезой при поступательном перемещении заготовки. На фрезерных станках можно обрабатывать плоские и фасонные поверхности с прямыми и винтовыми образующими. Резание осуществляется фрезой – многолезвийным инструментом, у которого зубья расположены на поверхности тела вращения или на торце.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	X8126C	X8132A	X8140A
Рабочий стол	280 x 700 мм	320 x 750 мм	400 x 800 мм
Максимальная нагрузка на стол	120 кг	300 кг	400 кг
Продольное перемещение	350 мм	400 мм	500 мм
Поперечное перемещение	200 мм	300 мм	350 мм
Вертикальное перемещение	350 мм	400 мм	400 мм
Перемещение пиноли вертикального шпинделя	80 мм	60 мм	60 мм
Горизонтальный шпиндель	ISO40	ISO40	ISO40
Вертикальный шпиндель	ISO40	ISO40	ISO40
Угол поворота оси вертикального шпинделя	±45	±90	±90
Кол-во ступеней скоростей	8	18	18
Диапазон скоростей шпинделя	110 -1660 об./мин	40 -2000 об./мин	40 -2000 об./мин
Мощность главного двигателя	3 кВт	3 кВт	3 кВт
Вес станка	1410 кг	2200 кг	2300 кг
Длина x Ширина	1450 x 1445 мм	1810 x 1640 мм	1820 x 1640 мм
Высота	1650 мм	1710 мм	1710 мм

# УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

NSM-T | NSM-A | NSM-V | NSM-H

## » ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Станки используются в ремонтных мастерских для производства частей механизмов, в отрасли оборонной, легкой, электронной промышленности, а также может быть использован для проведения научных исследований и экспериментов. Станок характеризуется многофункциональностью и высокой точностью. Он прост в обращении и особо подходит для работы с инструментами малого и среднего размера. Помимо горизонтального, вертикального фрезерования, сверления, зенкования, расточки, нарезания канавок и т.д. На данном станке можно выполнять обработку различных деталей сложной формы, требующих высокой точности: арок, зубчатых колес, прижимных планок, шлиц, спиральных канавок на цилиндрических, конических и ровных заготовках с помощью различных специальных приспособлений. Станок также может быть оснащен УЦИ, что позволяет произвести расточку и другие процессы обработки очень точно, без использования координатно-расточного станка, что значительно снижает себестоимость. Станок оснащен хоботом, на котором установлены накладная и поворотные шпиндельные головки с индивидуальной коробкой скоростей и отдельным приводом, обеспечивающим возможность обработки детали инструментом, установленным к рабочей поверхности стола практически под любым углом в любой плоскости. Мощность приводов и высокая жесткость станков позволяют применять фрезы, изготовленные из быстрорежущей стали, а также инструмент, оснащенный пластинами из твердых и сверхтвердых синтетических материалов.



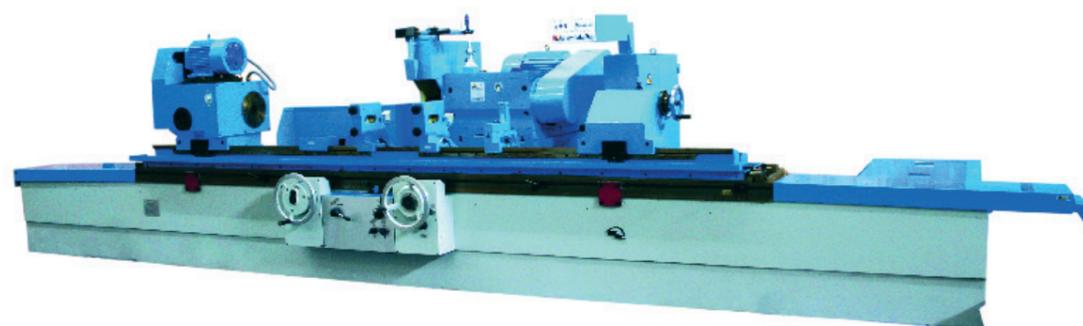
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ		NSM-T	NSM-A	NSM-V	NSM-H	
Стол	Размер стола, мм	1100 x 280 [1300 x 280]				
	T-образные пазы стола, мм	16 мм x №3				
	Перемещение	X, мм	820			
		Y, мм	300			
		Z, мм	450			
	Подача	Количество скоростей, шаг	12			
		Диапазон, мм/мин	15-720			
	Ускоренное перемещение		3000			
		X, Y, мм/мин	800			
		Z, мм/мин	250			
Шпиндель	Максимальная нагрузка на стол, кг	Вертикальный, НТ	40	50	-	
	Конус шпинделя	Горизонтальный, НТ	50	-	-	50
		Вертикальный, шаг	16	9	-	-
	Количество скоростей шпинделя	Горизонтальный, шаг	9	-	-	9
		Вертикальный, об/мин	75-360	90-1400	-	-
	Диапазон скоростей шпинделя	Горизонтальный, об/мин	90-1400	-	-	90-1400
	Вертикальное перемещение шпинделя, мм		140	90	-	-
	Автоматическая подача шпинделя, мм/об.		0.035, 0.07, 0.014	-	-	-
	Угол наклона головки, град.		±90	±45	-	-
	Двигатель	Двигатель шпинделя	Вертикальный, кВт	2,1	3,7	-
Горизонтальный, кВт			3,7	-	3,7	
Подачи осей X, Y, кВт			1,1	-	-	
Ускорение вертикального перемещения, кВт			0,9	-	1,5	
Двигатель СОЖ, Вт			60	-	-	
Занимаемая площадь (ДxШ), мм			3000 x 2000			
Вес, кг			2300	2100	2000	2000

# КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

MD1320B | ME1332A | ME1350 | ME1363 | ME1380

22



## » ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Круглошлифовальные станки предназначены для шлифования наружных цилиндрических поверхностей и осевых торцевых поверхностей как при обдирочном, так и чистовом шлифовании с точностью до 5 качества включительно.

Обработка на данном типе станков может вестись как обычными, так и алмазными шлифовальными кругами, что позволяет получить высокую точность размеров и минимальные отклонения геометрической формы расположения поверхностей, а также минимальную шероховатость поверхностей. Заготовку устанавливают в центрах или в патроне, с поджимом вращающимся центром, вместе со столом станка она может совершать возвратно-поступательное движение. Шлифовальный круг в конце каждого (или двойного) хода стола получает поперечное перемещение на глубину резания. Продольное перемещение стола осуществляется бесступенчато, гидравлической системой, также управление возможно с помощью маховика.

Поперечная подача шлифовальной бабки совершается или автоматически гидравлической системой, или вручную маховиком. Быстрый подвод и отвод шлифовальной бабки управляются гидравлическим приводом.

При поперечном и продольном перемещении оператор может выбрать с помощью маховика как чистовое, так и черновое шлифование. Стандартная комплектация круглошлифовальных станков включает: суппорт, 3-кулачковый патрон, планшайбу, правильное устройство для шлифовальных кругов, балансировочное приспособление, приспособление для внутреннего шлифования, центра, наборы прижимов и инструментов, бак для СОЖ.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	ME1332A	ME1350	ME1363	ME1380
Диаметр обрабатываемой детали, мм min/ max	15/320	30/500	30/630	50/800
Длина обрабатываемой детали, мм	500/750/1000/ 1500/2000/3000	1500/2000/ 3000/4000	2000/3000/ 4000/5000	3000/4000/ 5000
Макс. вес обрабатываемой детали, кг	150	1000	2000-3000	5000
Высота центров, мм	180	270	335	500
Скорость вращения шпинделя, об/мин	1100	892	630	630
Скорость вращ. заготовки, об/мин	18,37,74,155	8-200	8-200	6-80
Размер шлифовального круга min, мм	Φ600×63×Φ305	Φ750×75×Φ305	Φ900×75×Φ305	Φ900×75×Φ305
Размер шлифовального круга max, мм	Φ450×63×Φ305	Φ535×75×305	Φ750×75×Φ305	Φ750×75×Φ305
Макс. перемещения шлифовального круга, мм	285	410	435	475
Конус, передн./задн.	M4/M4	M6/M6	M6/M6	M6/M6
Макс. продольное перемещение, мм	580/830/1100/ 1600/2100/3100	1600/2090/ 3090/4090	2100/3120/ 4300/5300	3100/4100/ 5100
Мощность двигателя, кВт	9.5	20	35	40
Длина, мм	2249/2718/3238/ 4269/6630/9170	5650/7500/8850	7500/9783/ 12680/15120	9795/12530/ 15020
Ширина, мм	1760	2400	3598	4230
Высота, мм	1545	2120	2185	2200
Вес, кг	3500/3800/4000/ 4700/6900/8900	8000/9000/11000/ 13000	22000/28000/ 34000/40000	31000/33000/ 35000

# УНИВЕРСАЛЬНЫЕ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

MD1320B | ME1332A | ME1350 | ME1363 | ME1380

23



## » ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Станки универсальные круглошлифовальные предназначены для наружного и внутреннего шлифования цилиндрических, конических и фасонных поверхностей, а также плоских фланцевых поверхностей отверстий с точностью по 6 качеству в условиях единичного, мелкосерийного и серийного производства.

Продольное перемещение стола осуществляется бесступенчато гидравлической системой, также можно управлять и с помощью маховика. Поперечная подача шлифовальной бабки совершается или автоматически гидравлической системой, или вручную маховиком. Быстрый подвод и отвод шлифовальной бабки, отвод пиноли задней бабки, смазка направляющих стола, поперечная подача ходового винта и т.д. управляются гидравлическим приводом.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	ME1432B	M1440	ME1450
Диаметр обрабатываемой детали, мм (наружное шлифование)	15/320	30/400	30/500
Диаметр обрабатываемой детали, мм (внутреннее шлифование)	16/125	20/125	25/200
Длина обрабатываемой детали, мм (наружное шлифование)	500/750/1000/ 1500/2000/3000	1000/1500	1500/2000 3000/4000
Длина обрабатываемой детали, мм (внутреннее шлифование)	125	125	125
Максимальный вес обрабатываемой детали, кг	150	150	1000
Высота центров, мм	180	270	270
Скорость вращения шпинделя, об/мин	1870/1990	1122	892
Скорость вращения заготовки, об/мин	18/37/74/155	6-300	8-200
Размер шлифовального круга, мм mx	Φ600×63×Φ305 Φ450×63×Φ305	Φ750×75×Φ305 Φ535×75×Φ305	Φ750×75×Φ305 Φ535×75×Φ305
Максимальное перемещение шлифовального круга, мм	285	285	410
Конус, передн./задн.	M4/M4	M6/ M6	M6/ M6
Максимальное продольное перемещение, мм	580/830/1100 1600/2100/3100	1100/1600	1600/2090/ 3090/4090
Мощность двигателя, кВт	9.5	10.5	20
Длина, мм	2249/2718/3228 4269/6630/9170	3238/4269	5650/7500/ 8850
Ширина, мм	1760	2100	2400
Высота, мм	1545	1920	2120
Вес, кг	3500/3800/4000/ 4700/6900/8900	5500/6500	8000/9000/ 11000/13000

ТОЧНОСТЬ КАЖДОЙ ДЕТАЛИ | БОЛЕЕ 15 ЛЕТ

## ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

M306 | M7130 | M7140 | YH-006 | M7163 | M7160 | M71100B



24

### » ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Плоскошлифовальные станки предназначены для обработки плоских поверхностей различных изделий периферией шлифовального круга в полуавтоматическом или ручном режиме. Вертикальная поверхность обрабатываемой детали может быть отшлифована торцевой поверхностью шлифовального круга. Деталь закрепляется в электромагнитном патроне или непосредственно на столе в зависимости от размеров детали. Для фиксации обрабатываемых деталей также можно использовать и другие приспособления. Основные части станка перемещаются следующим образом: стол перемещается продольно гидравлическим приводом; шлифовальная бабка на суппорте перемещается поперечно с помощью гидропривода, либо с помощью ручного управления, кроме того, имеется механизм автоматической блокировки. Суппорт (вместе со шлифовальной бабкой) вертикально перемещается по колонне вручную или с помощью механической подачи (ускоренный подъем и опускание).

Высокопроизводительный шпиндель гарантирует маловибрационный ход, высокую точность, долгий срок службы и не требует ухода. Двигатель шпинделя имеет достаточную мощность, полностью изолирован и сбалансирован. Конструкция массивная, хорошо поглощает вибрацию. Имеется централизованная система смазки. Продольное перемещение стола осуществляется по прямолинейным направляющим. Данный станок имеет два вида устройств правки шлифовального круга. Суппорт необходим для шлифования деталей большего размера.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	M306	M7130	M7140	YH-006	M7163	M7160	M71100B
Ширина стола, мм	600	320	400	600	630	600	1000
Длина стола, мм	300	1000 (1600/2000)	1000	1000	1250	1600(2000/ 3000/4000/5000)	2000
Мах вертикальный ход, мм	340	400	400	550	550	550	750
Подача, мм Градация маховика За 1 об.	0,005 0,5	0,001 0,1	0,001 1	0,005 1,5	0,005 0,5	0,005 0,5	0,005 0,5
Размер шлифовального круга, мм	350x127x40	350x40x127	350x40x127	400x50x203	400x50x203	400x75x203	450x75x203
Скорость вращения шлифовального круга, об/мин	1440	1440	1440	1440	1440	1440	1440
Мощность привода шпинделя, кВт	4	5,5	5,5	7,5	9	11	15
Шероховатость	Ra:0,32	Ra: 0.63	Ra: 0.63	Ra: 0.63	Ra: 0.63	Ra: 0.63	Ra: 0.63
Габариты: (ДxШxВ), м	2,25x1,9x2,16	2,3x1,7x2,5	2,3x1,7x2,5	2,3x1,9x2,6	2,8x2,1x2,6	4,4x2,1x2,7	6,6x2,5x3,5
Вес, кг	2800	3500	3700	4500	5100	7000	12500

## АВТОПОДАЮЩИЕ УСТРОЙСТВА

BARLOAD BA-65 | BARLOAD BA-65L



25

### » ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Предназначается для подачи прутка длиной до 1500 мм и диаметром от 5 до 65 мм.

- Барфидер серии ВА имеет устройство, определяющее сечение прутка.
- PLC контроллер взаимодействует с любыми ЧПУ систем токарного станка.
- Ускоренная подача прутка.
- Быстрая подача прутка (пневматика).
- Мобильный пульт управления прост и удобен в использовании.
- Повышает производительность и значительно сокращает производственные затраты.
- Компактность (занимает небольшую площадь).
- Удобство и простота использования.
- Точная подача при помощи линейных направляющих.
- Удобная смена прутка при помощи v-канальной системы загрузки.
- Светодиодный дисплей показывает положение и длину прутка.
- Обеспечение режима свободного колебания без ограничения количества оборотов в минуту.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ	BA-65	BA-65L
Длина прутка	1200 мм	1500 мм
Вес оборудования	320 кг	360 кг
Диаметр прутка	5-65 мм	5-65 мм
Емкость накопителя	65 мм / 10 шт.	65 мм / 10 шт.
Подача сжатого воздуха	6 кг/см2	6 кг/см2

## ПРЕССЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ



### » ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Прессы листогибочные предназначены для изготовления методом многопереходной гибки различных деталей из полосы или листового проката. Прессы листогибочные применяются для изготовления деталей, мебели, корпусных деталей из листовых материалов.

Станки обеспечивают высокую производительность работы и точностьгиба. Данные станки обладают достаточной прочностью и жесткостью благодаря сварной конструкции. Серьезную перегрузку, вызванную сменой толщины пластины или неправильным выбором прессформы, можно устранить, отрегулировав систему гидравлического привода.

Станок обеспечивает хорошую стабильность, надежность и удобство управления. Существует возможность точечного, единичного и непрерывного хода. Устройство крепления гибочного инструмента обеспечивает его быструю переналадку. Автоматическое позиционирование по двум осям устанавливается с помощью контроллера и обеспечивает высокую производительность. Сварная рама, прошедшая термическую обработку, механическая синхронизация работы

гидроцилиндров и моторизованная система перемещения задних упоров, оснащенная винтовыми шариковыми парами, позволяют добиться высокого качества угла гибки.

Закаленные и хорошо отшлифованные инструменты стандартного типа, либо выполненные по специальному заказу, дают широкий диапазон видов получаемых изделий. По желанию покупателя возможна установка устройства цифровой индикации либо ЧПУ. Станок оснащен швейцарской системой контроля, серводвигателем и сервоприводом японской компании YASKAWA, гидравлической системой и уплотнительными кольцами немецкой компании BOSCH, ходовым винтом и прямолинейными направляющими Тайвань, HIWIN.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	УСИЛИЕ ГИБКИ	ДЛИНА ГИБКИ	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ КОЛОННАМИ	РАССТОЯНИЕ ОТ ПОЛЗУНА ДО СТАНИНЫ	ХОД ПОЛЗУНА	ОТКРЫТАЯ ВЫСОТА	МОЩНОСТЬ ПРИВОДА	ВЕС	ГАБАРИТЫ
	кН	мм	мм	мм	мм	мм	кВт	кг	мм
WC67Y-40/1600	400	1600	1450	230	100	320	5.5	2100	1600×1200×1910
WC67Y-40/2000	400	2000	1650	230	100	320	5.5	2300	2000×1200×1910
WC67Y-40/2200	400	2200	1850	230	100	320	5.5	2750	2200×1200×1910
WC67Y-40/2500	400	2500	1850	230	100	320	5.5	3000	2500×1200×1910
WC67Y-50/2500	500	2500	1850	230	100	320	5.5	3400	2500×1210×1910
WC67Y-63/2000	630	2000	1850	250	100	320	5.5	3400	2000×1210×2000
WC67Y-63/2500	630	2500	1900	250	100	320	5.5	4000	2500×1300×2210
WC67Y-63/3200	630	3200	2560	250	100	320	5.5	4800	3200×1300×2210
WC67Y-80/2500	800	2500	1990	300	100	320	7.5	5700	2500×1400×2300
WC67Y-80/3200	800	3200	2560	320	100	350	7.5	6020	3200×1500×2300
WC67Y-80/4000	800	4000	3000	320	100	350	7.5	7000	4000×1500×2400
WC67Y-100/2500	1000	2500	2020	320	120	320	7.5	6000	2500×1600×2400
WC67Y-100/3200	1000	3200	2600	320	120	370	7.5	6500	3200×1600×2600
WC67Y-100/4000	1000	3200	3000	320	120	370	7.5	8000	4000×1600×2700
WC67Y-125/3200	1250	3200	2580	320	120	370	7.5	6800	3200×1700×2700
WC67Y-125/4000	1250	4000	3000	320	120	370	7.5	8200	4000×1600×2700
WC67Y-160/3200	1600	3200	2600	320	200	200	11	11000	3200×1700×2700
WC67Y-160/4000	1600	4000	4000	320	200	200	11	11000	4000×1700×2800

## ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ НОЖНИЦЫ

### » ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Ножницы предназначены для прямолинейной резки листовых материалов. Ножницы используются в заготовительных цехах предприятий машиностроения, судостроения и других отраслей промышленности, а также предприятиями малого и среднего бизнеса.

Рама станка представляет собой сварную конструкцию из стальных листов, станок приводится в действие гидравлической системой. Станок работает надежно и стабильно, он легок в управлении и почти бесшумен. Станок оборудован передним и задним упорами. Значение положения заднего упора отображается на линейке, что позволяет точно и надежно отрегулировать положение. Передний упор имеет линейку с указателем. Для того



чтобы улучшить ход ножа при разрезании узких листов, ход верхней ножевой балки можно отрегулировать бесступенчато. Защитное ограждение установлено в рабочей области ножа, лист можно подать напрямую в центр прижимного устройства. Механизм регулировки зазора ножа и угла резки легок в управлении. По желанию покупателя возможна установка устройства цифровой индикации либо ЧПУ.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	РАЗМЕР ЛИСТА, (Т×Ш), ММ	УГОЛ НАКЛОНА ВЕРХНЕГО НОЖА, ГРАД.	ЧАСТОТА ХОДА НОЖА, ХОД/МИН	ДИАПАЗОН ПОДАЧИ, ММ	МОЩНОСТЬ ПРИВОДА, КВТ	ВЕС, КГ	ГАБАРИТЫ, ММ
QC11Y-6×2500	6×2500	0.5°~2°	0.5°~2°	20-600	7.5	5410	3170×1620×2010
QC11Y-6×3200	6×3200	0.5°~2°	0.5°~2°	20-600	7.5	6750	3870×1620×2010
QC11Y-6×4000	6×4000	0.5°~2°	0.5°~2°	20-600	11	8800	4690×1620×2075
QC11Y-8×2500	8×2500	0.5°~2°	0.5°~2°	20-600	11	6000	3170×1640×2000
QC11Y-8×3200	8×3200	0.5°~2°	0.5°~2°	20-600	11	7365	3880×1670×2000
QC11Y-12×2500	12×2500	0.5°~2°	0.5°~2°	20-800	15	9000	3195×1825×2180
QC11Y-12×3200	12×3200	0.5°~2°	0.5°~2°	20-800	18.5	11590	3915×1998×2240
QC11Y-16×3200	16×3200	0.5°~2°	0.5°~2°	20-800	22	13150	3935×2000×2350
QC11Y-20×3200	20×3200	0.5°~2°	0.5°~2°	20-1000	30	18000	4005×2250×2470
QC11Y-25×3200	25×3200	0.5°~3°	0.5°~3°	20-1000	45	22100	3975×2400×2950
QC12Y-4×2000	4×2000	1°30'	1°30'	20-600	7.5	3800	2590×1610×1715
QC12Y-4×2500	4×2500	1°30'	1°30'	20-600	7.5	4300	3140×1610×1630
QC12Y-4×3200	4×3200	1°30'	1°30'	20-600	7.5	5800	3840×1610×1630
QC12Y-4×4000	4×4000	1°30'	1°30'	20-600	7.5	7900	4660×1610×1830
QC12Y-6×2500	6×2500	1°30'	1°30'	20-600	7.5	5250	3140×1610×1630
QC12Y-6×3200	6×3200	1°30'	1°30'	20-600	7.5	6260	3840×1610×1630
QC12Y-6×4000	6×4000	1°30'	1°30'	20-600	11	8500	4660×1610×1830
QC12Y-6×5000	6×4000	1°30'	1°30'	20-750	11	18000	5790×2200×2160
QC12Y-6×6000	6×4000	1°30'	1°30'	20-800	15	22200	6800×2300×2360
QC12Y-8×2500	8×2500	1°30'	1°30'	20-600	11	5300	3140×1610×1660
QC12Y-8×3200	8×3200	1°30'	1°30'	20-600	11	6300	3840×1610×1660
QC12Y-8×4000	8×4000	1°30'	1°30'	20-600	11	9150	4700×1610×1830
QC12Y-8×5000	8×4000	1°30'	1°30'	20-750	15	21000	5790×2250×2310
QC12Y-10×2500	10×2500	2°	2°	20-600	15	7750	3320×1690×1800
QC12Y-10×3200	10×3200	1°48'	1°48'	20-600	15	9150	4020×1690×1900
QC12Y-10×4000	10×4000	1°	1°	20-800	18.5	14500	4765×2200×2100
QC12Y-12×2500	12×2500	2°	2°	20-600	15	7750	3320×1690×1800
QC12Y-12×3200	12×3200	1°30'	1°30'	20-800	18.5	12500	4020×2050×2120
QC12Y-12×4000	12×4000	2°	2°	20-800	18.5	15350	4790×2250×2150
QC12Y-16×2500	16×2500	2°	2°	20-600	18.5	11500	3360×2050×2130
QC12Y-16×3200	16×3200	2°	2°	20-800	18.5	16300	4040×21950×2220
QC12Y-16×4000	16×4000	2°	2°	25-800	30	20000	4760×2300×2280
Механические Q11-4	4×2.0/2.5/3.2	2°	2°	-	4	2000/3200	2870/3510×1470×1350
Механические Q11-6	6×2.0/2.5/3.2	2°30'	2°30'	-	7.5	4600/6500	3160/3600×1800×2100

[WWW.16K20.RU](http://WWW.16K20.RU)

# ТОЧНОСТЬ КАЖДОЙ ДЕТАЛИ



**8-800-250-88-55**

ПЕНЗА

ул. Германа Титова, 9  
[penza@16k20.ru](mailto:penza@16k20.ru)

