

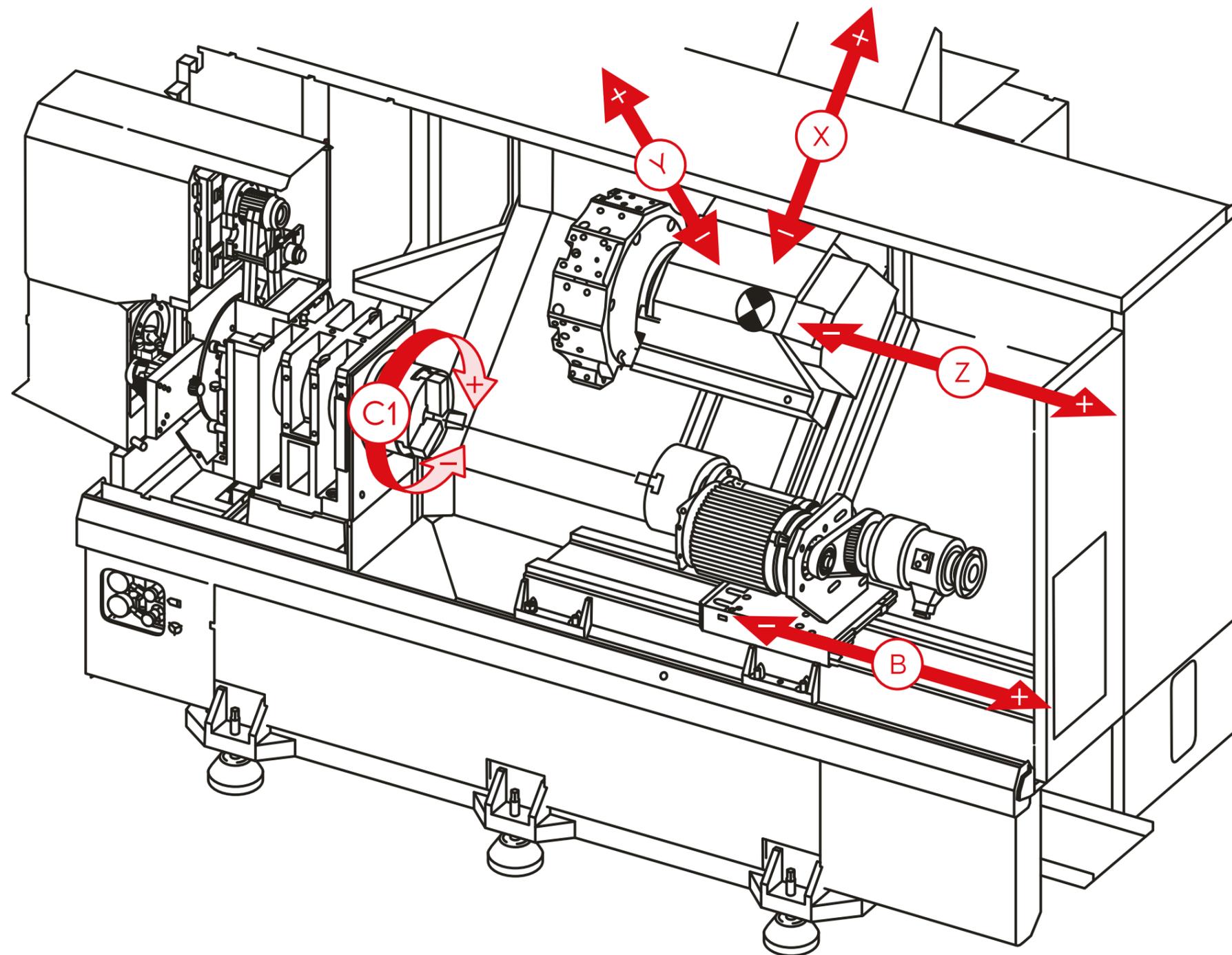
Токарное
оборудование



PRIMETURN

КАТАЛОГ ТОКАРНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ

Фрезерное
оборудование



Оборудование PrimeTurn и KingSteel
вы можете приобрести здесь



г. Челябинск, пр. Ленина, д. 21а, корп. 1, оф. 315
+7 351 245-77-45
office@its-74.ru
www.its-74.ru



PRIMETURN



ЦЕХ

PRIME TURN PRECISION MACHINERY CO., LTD. — высокотехнологичное предприятие, базирующееся в провинции Чжэцзян, Китай. Компания имеет обширный опыт производства токарных станков с ЧПУ и наклонной станиной (включая станки с контршпинделем), вертикальных обрабатывающих центров, токарных станков с ЧПУ и прямой станиной. Мы поставляем высокоточные станки с ЧПУ и производственные решения, а также предоставляем специализированные услуги пользователям во всем мире.

Компания PRIME TURN PRECISION MACHINERY CO., LTD. была основана в 1997 году. Независимый исследовательский отдел компании обладает возможностью производства разнообразных ключевых компонентов, например синхронного высокоточного шпиндельного узла с бабкой, револьверной головки с сервоприводом, приводной револьверной головки, гидравлической задней бабки, задней бабки с программируемым сервоприводом, транспортера для удаления стружки и т. д.



КОНТРОЛЬ

Строгий научный контроль в соответствии с высокими стандартами

В компании PrimeTurn внедрена международная система управления качеством 9001 и система организации рабочих мест 5S. Мы строго соблюдаем требования на всех этапах работы от производства и пусконаладки до исправления ошибок. Мы выполняем все процедуры в строгом соответствии с установленными требованиями.



ЦЕХ С ПОСТОЯННОЙ ТЕМПЕРАТУРОЙ

- СОРТИРОВКА ·
- СОБЛЮДЕНИЕ ПОРЯДКА ·
- СОДЕРЖАНИЕ В ЧИСТОТЕ ·
- СТАНДАРТИЗАЦИЯ ·
- СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ·



Современные решения для обработки

1. Использование робота позволяет одному человеку одновременно управлять более чем десятью устройствами вместо традиционной концепции управления каждым устройством отдельным оператором.
2. Робот может непрерывно работать в течение 24 часов, что значительно повышает эффективность работы и загрузку оборудования, а также снижает стоимость выпуска продукции для предприятий.
3. Оборудование портального типа управляется программой и работает автоматически. Это значительно повышает стабильность качества продукции.
4. Создание наиболее эффективного решения для автоматизированной обработки каждой заготовки.

Все модели можно интегрировать с автоматической системой загрузки и выгрузки



Манипулятор портального типа для автоматической работы

Загрузчик с конструкцией на основе ферм автоматически перемещает и обрабатывает заготовки на бункере. Автоматизация на основе ферм позволяет легко получить доступ к станку, контролировать его работу, вносить изменения в программу, проверять состояние гарантии и т. д. Кроме того, для установки оборудования требуется небольшая площадь, что облегчает оптимизацию компоновки станков на предприятии.



Конфигурация	Параметр	Конфигурация	Параметр
Диаметр пневматического цилиндра с 3 губками	Ø25–Ø65 мм	Диапазон перемещения	4–12 мм (с одной стороны)
Допустимая кинетическая энергия	0,116 Дж	Макс. скорость перемещения по оси X	60–90 м/мин
Угол поворота	0–190°	Макс. скорость перемещения по оси Y	60–90 м/мин
Стабильное время поворота	0,2–0,7 с / 900	Перемещение	7000*1400 мм
Максимальное используемое давление	0,6 МПа	Точность позиционирования	±0,05 мм
Минимальное используемое давление	0,1 МПа	Лоток для укладки	Индивидуальный
Максимальная сила зажима пальца силового привода	118 Н	Изделие	Можно размещать независимо

ОСНОВНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

27
27 лет
1997-2024

Стр. 1-42: ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ И НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ



- ▶ L200MSY/L200MSY с контршпинделем
- ▶ L100MSY/L100MSY с контршпинделем
- ▶ L500K MSY/L500K/L500K с контршпинделем
- ▶ LDS100/LDS100M/LDS100P
- ▶ L400K
- ▶ LQТ200M/LQТ200/LQТ200L
- ▶ L400K-L
- ▶ L350M/L350MS/L350M-L
- ▶ LDS150
- ▶ L680K/L680K-B/L680K-M
- ▶ GL-450
- ▶ L46K MSY/L46K
- ▶ L320K
- ▶ L320K TT

Стр. 43-54: ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ



- ▶ DVT2040
- ▶ VTC5
- ▶ VTC6
- ▶ VTC8
- ▶ VTC10

Стр. 55-74: ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ И ПРЯМОЙ СТАНИНОЙ



- ▶ LK800/LK800L
- ▶ L6065
- ▶ L6085/L6085-B
- ▶ L5075/L5075B
- ▶ L5055/L5055-B
- ▶ L5037
- ▶ LK6150/LK6150-B/LK6150-L
- ▶ L6150Q/L6150Q-L/L6150QB-L
- ▶ LJK6130L
- ▶ LK6136

L200MSY

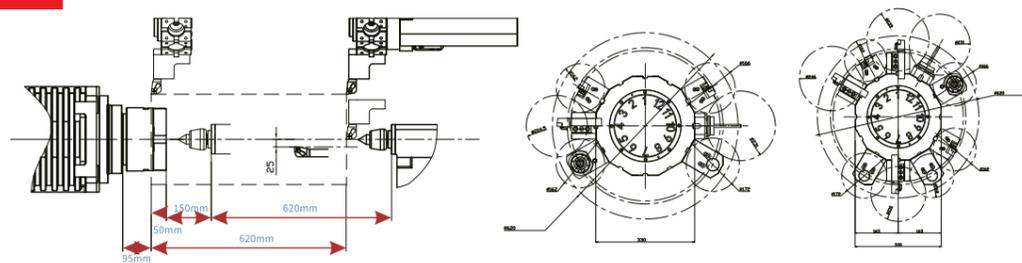


-  Максимальный диаметр обработки **360 мм**
-  Максимальная длина обработки **560 мм**
-  Размер патрона **8 дюймов**

Станина под углом 35°, ось Y высокой жесткости с интегрированной 12-позиционной приводной револьверной головкой BMT55, с электрошпинделем (максимальная частота вращения шпинделя 4000 об/мин), гидравлическим сквозным патроном и программируемой задней бабкой с сервоприводом, что значительно сокращает время обработки



**Интерферограмма
инструмента**



Базовая комплектация

1. Базовая система управления SIEMENS 828D
2. A2-6
3. Электрошпиндель
4. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
5. Интегрированная 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT55)
6. Программируемая задняя бабка с сервоприводом
7. Направляющие качения

Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. Система управления SYNTECH 22TB
3. Система управления GSK 988TA
4. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
5. Барфидер
6. Маслоотделитель
7. Транспортёр для удаления стружки

Конфигурация		L200MSY	L200MSY с контршпинделем	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	560	560
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300	300
	Максимальная длина обработки	мм	560/800	560
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	52	52
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	360	—
Электрошпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6	A2-6, с контршпинделем A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62	62, с контршпинделем 55
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–4000	50–4000, с контршпинделем 50–5000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато	Бесступенчато
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	180	Номинал 155 / макс. 286, с контршпинделем номинал 37 / макс. 113
	Мощность основного двигателя	кВт	22	22, с контршпинделем 10,8
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	8"	8", с контршпинделем патрон 6"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	30	30
	Скорость быстрой подачи по оси Y	м/мин	10	10
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	30	30
	Скорость быстрой подачи по оси Z1	м/мин	25	—
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	15	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Y	Н·м	15	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	15	15
	Крутящий момент серводвигателя контршпинделя	Н·м	—	8,34
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	6	—
	Перемещение по оси X	мм	180	180
	Перемещение по оси Y	мм	±50	±50
	Перемещение по оси Z	мм	570/810	560
	Перемещение контршпинделя	мм	—	500
Перемещение по оси Z1	мм	620/860	—	
Тип направляющих		Качения, роликовые		
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT55	
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40/ER32	
Задняя бабка	Тип задней бабки		Программируемая с сервоприводом	—
	Размер конуса задней бабки		MT5	—
	Перемещение задней бабки	мм	620/860	—
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	43	
	Общий номинальный ток	А	95	
Размеры	Масса станка	кг	4500/4820	4800
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	2790X1900X1940 / 3030X1900X1940	2790X1900X1940

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Конфигурация		L200MSY
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм 560
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм 300
	Максимальная длина обработки	мм 500
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм 85
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм 350
Электрошпиндель	Конус шпинделя	GB59001 A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм 86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин 50–3000
	Изменение частот вращения	Бесступенчато
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м Номинал 220 / макс. 606
	Мощность основного двигателя	кВт 26,5
	Тип патрона	Гидравлический
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы 10"
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин 30
	Скорость быстрой подачи по оси Y	м/мин 10
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин 30
	Скорость быстрой подачи по оси Z1	м/мин 20
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м 15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Y	Н·м 15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м 15
	Крутящий момент серводвигателя контршпинделя	Н·м —
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м 8,34
	Перемещение по оси X	мм 180
	Перемещение по оси Y	мм ±50
	Перемещение по оси Z	мм 500
Перемещение контршпинделя	мм —	
Перемещение по оси Z1	мм 620	
Тип направляющих	Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки	12-позиционная, приводная, BMT55
	Размер инструмента	мм 25X25/Ø40/ER32
Задняя бабка	Тип задней бабки	Программируемая с сервоприводом
	Размер конуса задней бабки	MT5
Источник питания	Перемещение задней бабки	мм 620
	Общая номинальная мощность	кВ·А 43
Размеры	Общий номинальный ток	А 95
	Масса станка	кг 4800
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм) 2790X1900X1940

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Конфигурация		L200MSY с контршпинделем
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм 560
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм 300
	Максимальная длина обработки	мм 500
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм 85
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм —
Электрошпиндель	Конус шпинделя	GB59001 A2-8, с контршпинделем A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм 86, с контршпинделем 55
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин 50–3000, с контршпинделем 50–3500
	Изменение частот вращения	Бесступенчато
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м Номинал 200 / макс. 606, с контршпинделем номинал 37 / макс. 113
	Мощность основного двигателя	кВт 26,5, с контршпинделем 10,8
	Тип патрона	Гидравлический
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы 10", с контршпинделем патрон 6"
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин 30
	Скорость быстрой подачи по оси Y	м/мин 10
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин 30
	Скорость быстрой подачи по оси Z1	м/мин —
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м 15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Y	Н·м 15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м 15
	Крутящий момент серводвигателя контршпинделя	Н·м 8,34
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м —
	Перемещение по оси X	мм 180
	Перемещение по оси Y	мм ±50
	Перемещение по оси Z	мм 500
Перемещение контршпинделя	мм 650	
Перемещение по оси Z1	мм —	
Тип направляющих	Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки	12-позиционная, приводная, BMT55
	Размер инструмента	мм 25X25/Ø40/ER32
Задняя бабка	Тип задней бабки	—
	Размер конуса задней бабки	—
Источник питания	Перемещение задней бабки	мм —
	Общая номинальная мощность	кВ·А 43
Размеры	Общий номинальный ток	А 95
	Масса станка	кг 5100
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм) 2790X1900X1940

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

L100MSY

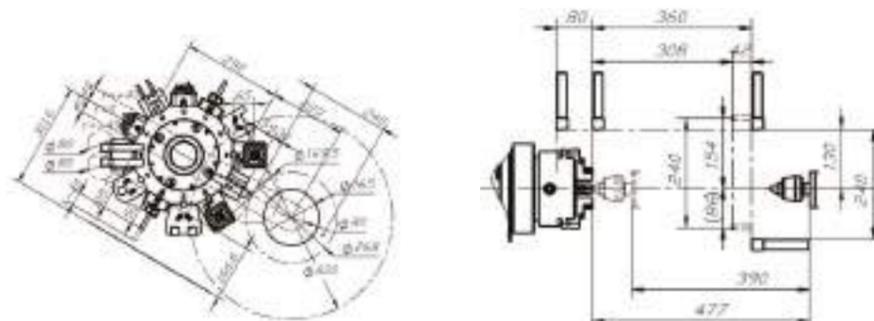


- Максимальный диаметр обработки **260 мм**
- Максимальная длина обработки **350 мм**
- Размер патрона **6 дюймов**

Малая занимаемая площадь, станина под углом 30°, ось Y высокой жесткости с интегрированной 12-позиционной приводной револьверной головкой BMT45, с электрошпинделем (максимальная частота вращения шпинделя 5000 об/мин), гидравлическим сквозным патроном и программируемой задней бабкой с сервоприводом, что значительно сокращает время обработки заготовок коротких валов и пластин



**Интерферограмма
инструмента**



Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
1. Базовая система управления SIEMENS 828D	1. Система управления FANUC Oi-TF Plus
2. A2-5	2. Система управления GSK 988TA
3. Электрошпиндель	3. Система управления SYNTECH 22TB
4. Гидравлический сквозной патрон 6 дюймов	4. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
5. Интегрированная 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT45)	5. Барфидер
6. Программируемая задняя бабка с сервоприводом	6. Маслоотделитель
7. Направляющие качения	7. Транспортер для удаления стружки

Конфигурация		L100MSY	L100MSY с контршпинделем	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	260	260
	Максимальная длина обработки	мм	350	350
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	45	45
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	260	—
Электрошпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-5	A2-5, с контршпинделем A2-4
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	56	56, с контршпинделем 36
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–5000	50–5000, с контршпинделем 50–6000
	Мощность основного двигателя	кВт	12,3	12,3, с контршпинделем 9,5
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	110	110, с контршпинделем 24,3
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	6"	6", с контршпинделем патрон 5"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25	25
	Скорость быстрой подачи по оси Y	м/мин	10	10
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	10	10
	Крутящий момент серводвигателя по оси Y	Н·м	10	10
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	10	10
	Крутящий момент серводвигателя контршпинделя	Н·м	—	10
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	4	—
	Перемещение по оси X	мм	220	220
	Перемещение по оси Y	мм	±40	±40
	Перемещение по оси Z	мм	360	360
	Перемещение контршпинделя	мм	—	400
	Тип направляющих		Качения, роликовые	Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, BMT45, с гидравлическим сервоприводом	12-позиционная, BMT45, с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм	20X20/Ø32/ER25	20X20/Ø32/ER25
Задняя бабка	Тип задней бабки		Программируемая с сервоприводом	—
	Перемещение задней бабки	мм	390	—
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	65	—
	Размер конуса задней бабки		MТ4	—
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	22	33
	Общий номинальный ток	А	48	65
Размеры	Масса станка	кг	3000	3100
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2190X1780X1800	2190X1780X1800

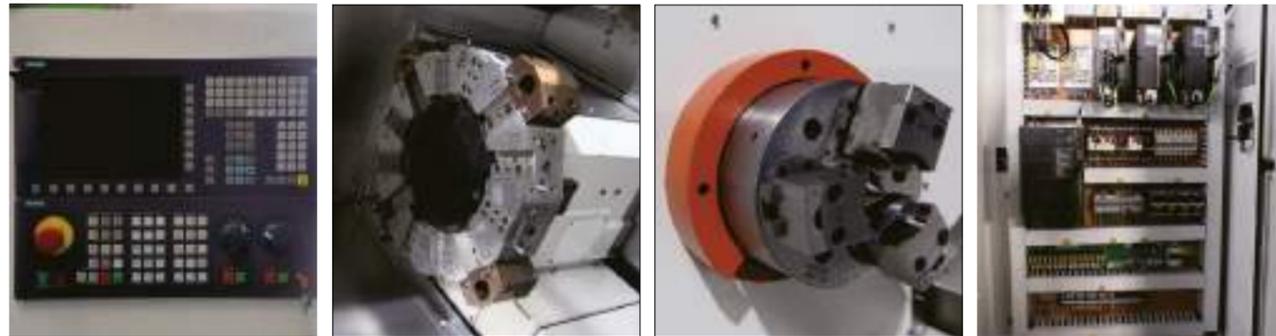
Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

L350M



-  Максимальный диаметр обработки **400 мм**
-  Максимальная длина обработки **1500 мм**
-  Размер патрона **10 дюймов**

Станина под углом 35°, высокая жесткость, интегрированная 12-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, электрошпиндель, гидравлический сквозной патрон, программируемая задняя бабка с сервоприводом; прекрасно подходит для резания на тяжелых режимах и обработки длинных валов

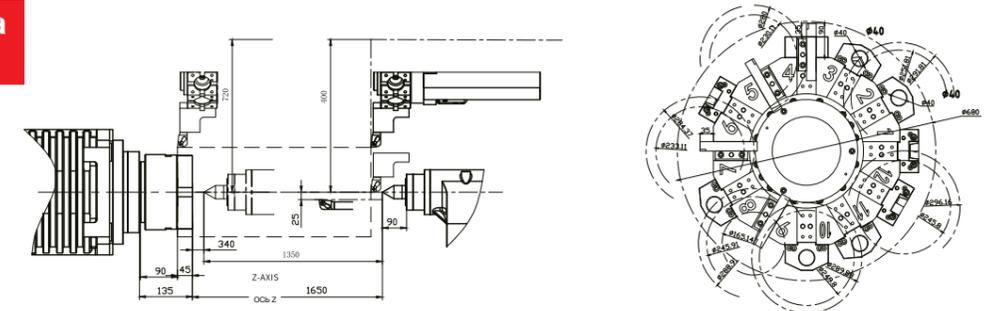


Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
<ol style="list-style-type: none"> 1. Базовая система управления SIEMENS 828D 2. A2-8 3. Гидравлический сквозной патрон 10 дюймов 4. Интегрированная 12-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом 5. Программируемая задняя бабка с сервоприводом 6. Гидравлический неподвижный люнет 7. Направляющие качения 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Система управления FANUC 0i-TF Plus 2. Система управления GSK 988TA 3. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW 4. Барфидер 5. Маслоотделитель 6. Транспортёр для удаления стружки 7. Интегрированная 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT65)

Конфигурация		L350M
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм 720
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм 400
	Максимальная длина обработки	мм 1500 (без гидравлического неподвижного люнета 1650 мм)
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм 74
Шпиндель	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм 400
	Конус шпинделя	GB59001 A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм 86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин 30-3000
	Изменение частот вращения	Бесступенчато
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м Номинал 220
	Мощность основного двигателя	кВт 26,5
	Тип патрона	Гидравлический
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы 10"
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин 20
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин 15
	Скорость быстрой подачи по оси Z1	м/мин 15
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м 18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м 22
	Перемещение по оси X	мм 380
	Перемещение по оси Z	мм 1500
	Перемещение по оси Z1	мм 1600
Тип направляющих	Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки	12-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм 25X25/Ø40
	Крутящий момент серводвигателя револьверной головки	Н·м 9,5
Задняя бабка	Тип задней бабки	Программируемая с сервоприводом
	Размер конуса задней бабки	MT5
	Перемещение задней бабки	мм 1600
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А 48
	Общий номинальный ток	А 100
Размеры	Масса станка	кг 8600
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм) 4000X2100X2300

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента



Конфигурация		L350MS	L350MS с контршпинделем
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	720
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	400
	Максимальная длина обработки	мм	1500 (без гидравлического неподвижного люнета 1650 мм)
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	400
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74
	Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001
Отверстие в шпинделе		Ø/мм	86
Диапазон частот вращения шпинделя		об/мин	30–3000
Изменение частот вращения			Бесступенчато
Выходной крутящий момент шпинделя		Н·м	Номинал 220
Мощность основного двигателя		кВт	26,5
Тип патрона			Гидравлический
Размер патрона		дюймы	10"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	18
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	22
	Скорость быстрой подачи по оси Z1	м/мин	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	—
	Перемещение по оси X	мм	320
	Перемещение по оси Z	мм	1650
	Перемещение по оси Z1	мм	1680
	Перемещение контршпинделя	мм	—
Револьверная головка	Тип направляющих	Качения, роликовые	
	Тип револьверной головки	12-позиционная, приводная, BMT65	
	Размер инструмента	25X25/Ø32/ER40	
	Крутящий момент серводвигателя револьверной головки	Н·м	9,5
Задняя бабка	Крутящий момент серводвигателя инструмента	Н·м	16,7
	Тип задней бабки	Программируемая с сервоприводом	
	Размер конуса задней бабки	MT5	
Источник питания	Общая номинальная мощность	48	
	Общий номинальный ток	100	
Размеры	Масса станка	8600	
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Конфигурация		L350M-L	L350MS-L
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	720
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	400
	Максимальная длина обработки	мм	2000
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	400
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	100
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-11
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	131
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	30–2000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	Номинал 320
	Мощность основного двигателя	кВт	36,9
	Тип патрона		Гидравлический
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы	15"
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	20
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	15
	Скорость быстрой подачи по оси Z1	м/мин	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22
	Перемещение по оси X	мм	380
	Перемещение по оси Z	мм	2000
	Перемещение по оси Z1	мм	2030
	Тип направляющих	Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки	12-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом	
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40
	Крутящий момент серводвигателя револьверной головки	Н·м	9,5
	Крутящий момент серводвигателя инструмента	Н·м	—
Задняя бабка	Крутящий момент серводвигателя инструмента	Н·м	16,7
	Тип задней бабки	Программируемая с сервоприводом	
	Размер конуса задней бабки	MT5	
Источник питания	Перемещение задней бабки	мм	2030
	Общая номинальная мощность	кВ·А	48
Размеры	Общий номинальный ток	А	100
	Масса станка	кг	9200
Размеры	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	
		5200X2100X2300	

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

QT200M



- Максимальный диаметр обработки
200 мм
- Максимальная длина обработки
520 мм
- Размер патрона
8 дюймов

Станина под углом 30°, высокая жесткость, интегрированная 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT55), электрошпиндель (максимальная частота вращения шпинделя 4000 об/мин), гидравлический сквозной патрон 8 дюймов и программируемая задняя бабка с сервоприводом; подходит для обработки заготовок валов и пластин



Базовая комплектация

1. Базовая система управления SIEMENS 828D
2. A2-6
3. Электрошпиндель
4. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
5. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT55)
6. Программируемая задняя бабка с сервоприводом
7. Направляющие качения

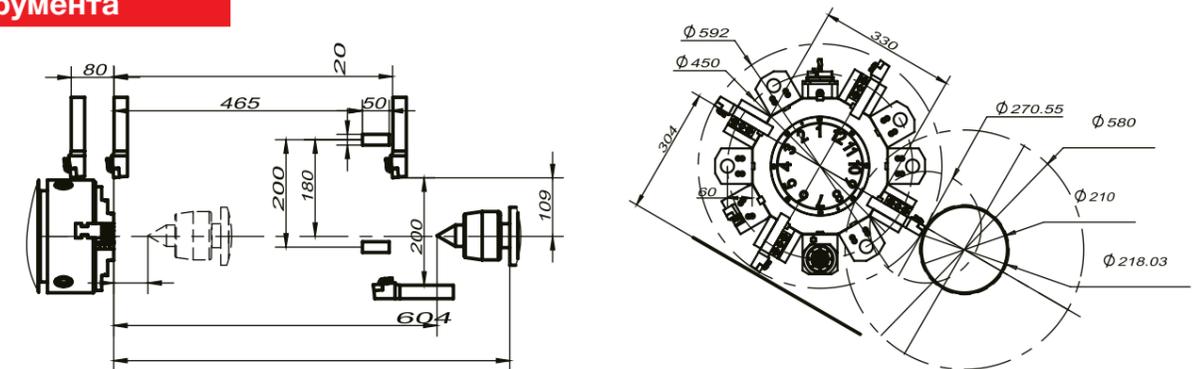
Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. Система управления GSK 988TA
3. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
4. Барфидер
5. Маслоотделитель
6. Транспортёр для удаления стружки

Конфигурация		QT200M
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм 580
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм 220
	Максимальная длина обработки	мм 520
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм 200
Электрошпиндель	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм 50
	Конус шпинделя	GB59001 A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм 62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин 50–4000
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м 109,6
	Мощность основного двигателя	кВт 17,2
	Тип патрона	Гидравлический
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы 8"
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин 30
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин 30
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м 15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м 15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м 4
	Перемещение по оси X	мм 190
	Перемещение по оси Z	мм 550
	Перемещение по оси Z1	мм 520
	Тип направляющих	Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки	12-позиционная, приводная, BMT55
	Размер резцов / расточной оправки	мм 25X25/Ø32 (дополнительно Ø40)
Задняя бабка	Тип задней бабки	Программируемая с сервоприводом
	Диаметр пиноли задней бабки	мм 74
	Размер конуса задней бабки	MT5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А
	Общий номинальный ток	А
Размеры	Масса станка	кг 4000
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм) 2400X1820X1920

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента



Конфигурация		LQT200
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм 580
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм 300
	Максимальная длина обработки	мм 370
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм 300
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм 50
Электрошпиндель/ Сервошпиндель	Конус шпинделя	GB59001 A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм 62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин Электрошпиндель: 50–4000 / сервошпиндель: 50–3000
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м Электрошпиндель: 109 / сервошпиндель: 70
	Мощность основного двигателя	кВт Электрошпиндель: 17,2 кВт / сервошпиндель: 11 кВт
	Тип патрона	Гидравлический
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы 8"
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин 30
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин 30
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м 15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м 15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м 4
	Перемещение по оси X	мм 190
	Перемещение по оси Z	мм 400
	Перемещение по оси Z1	мм 320
Револьверная головка	Тип направляющих	Качения, роликовые
	Тип револьверной головки	10-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом
Задняя бабка	Размер резцов / расточной оправки	мм 25X25/Ø32 (дополнительно Ø40)
	Тип задней бабки	Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	мм 74
Источник питания	Размер конуса задней бабки	MT5
	Общая номинальная мощность	кВ·А
Размеры	Общий номинальный ток	А
	Масса станка	кг 3700
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм) Электрошпиндель: 2200X1820X1920 Сервошпиндель: 2500X1820X1920

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Конфигурация		LQT200L
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм 580
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм 300
	Максимальная длина обработки	мм 570
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм 300
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм 50
	Электрошпиндель/ Сервошпиндель	Конус шпинделя
Отверстие в шпинделе		Ø/мм 62
Диапазон частот вращения шпинделя		об/мин Электрошпиндель: 50–4000 / сервошпиндель: 50–3000
Выходной крутящий момент шпинделя		Н·м Электрошпиндель: 109 / сервошпиндель: 70
Мощность основного двигателя		кВт Электрошпиндель: 17,2 кВт / сервошпиндель: 11 кВт
Тип патрона		Гидравлический
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы 8"
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин 30
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин 30
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м 15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м 15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м 4
	Перемещение по оси X	мм 190
	Перемещение по оси Z	мм 600
	Перемещение по оси Z1	мм 520
Револьверная головка	Тип направляющих	Качения, роликовые
	Тип револьверной головки	10-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом
Задняя бабка	Размер резцов / расточной оправки	мм 25X25/Ø32 (дополнительно Ø40)
	Тип задней бабки	Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	мм 74
Источник питания	Размер конуса задней бабки	MT5
	Общая номинальная мощность	кВ·А
Размеры	Общий номинальный ток	А
	Масса станка	кг 4000
Размеры станка	Размеры станка	Д*Ш*В (мм) Электрошпиндель: 2400X1820X1920

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

LDS100

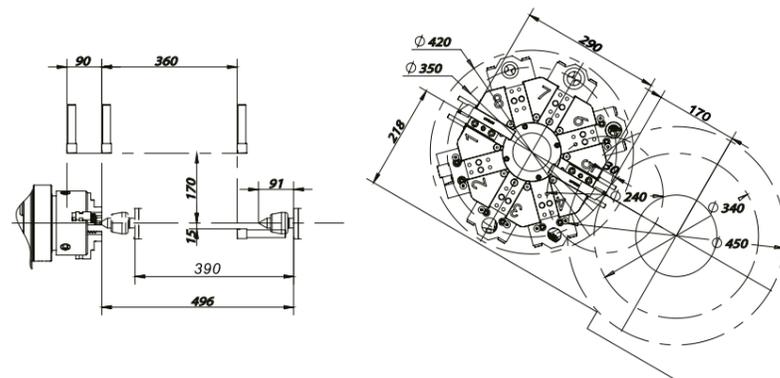


-  Максимальный диаметр обработки
330 мм
-  Максимальная длина обработки
360 мм
-  Размер патрона
6 дюймов

Станина под углом 30°, небольшая занимаемая площадь, высокая жесткость, интегрированная 8-позиционная револьверная головка, электрошпиндель (максимальная частота вращения шпинделя 5000 об/мин), гидравлический сквозной патрон и программируемая задняя бабка с сервоприводом; подходит для обработки заготовок коротких валов и пластин.



**Интерферограмма
инструмента**



Конфигурация		LDS100
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм 450
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм 230
	Максимальная длина обработки	мм 360
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм 330
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм 45
Электрошпиндель	Конус шпинделя	GB59001 A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм 56
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин В базовой комплектации 50–5000 (дополнительно: 6000)
	Изменение частот вращения	Бесступенчато
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м 110
	Мощность основного двигателя	кВт 12,3
	Тип патрона	Гидравлический
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы 6"
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин 25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин 30
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м 6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м 6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м 4
	Перемещение по оси X	мм 155
	Перемещение по оси Z	мм 362
Револьверная головка	Тип направляющих	Качения, роликовые
	Тип револьверной головки	8-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом
Задняя бабка	Размер инструмента	мм 20X20/Ø25 (дополнительно Ø32)
	Тип задней бабки	Программируемая с сервоприводом
	Перемещение задней бабки	мм 390
Источник питания	Размер конуса задней бабки	MT4
	Общая номинальная мощность	кВ·А 20
Размеры	Общий номинальный ток	А 52
	Масса станка	кг 2400
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм) 1940X1370X1710

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
<ol style="list-style-type: none"> Базовая система управления SIEMENS 828D A2-5 Электрошпиндель Гидравлический сквозной патрон 6 дюймов Интегрированная 8-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом Программируемая задняя бабка с сервоприводом Направляющие качения 	<ol style="list-style-type: none"> Система управления FANUC Oi-TF Plus Система управления GSK 988TA Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW Барфидер Маслоотделитель Транспортер для удаления стружки

Конфигурация			LDS100M
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	450
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	230
	Максимальная длина обработки	мм	280
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	260
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	45
Электрошпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	56
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	В базовой комплектации 50–5000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	Номинал 39
	Мощность основного двигателя	кВт	12,3
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	6"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	4
	Перемещение по оси X	мм	155
	Перемещение по оси Z	мм	362
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT40
	Размер инструмента	мм	20X20/Ø25/ER20
Задняя бабка	Тип задней бабки		Программируемая с сервоприводом
	Перемещение задней бабки	мм	390
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	65
	Размер конуса задней бабки		MТ4
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	20
	Общий номинальный ток	А	52
Размеры	Масса станка	кг	2600
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2040X1370X1710

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Конфигурация			LDS100M
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	180
	Максимальная длина обработки	мм	330
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	180
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	45
Электрошпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	52
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	В базовой комплектации 50–5000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	Номинал 39
	Мощность основного двигателя	кВт	12,5
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	6"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	4
	Перемещение по оси X	мм	370
	Перемещение по оси Z	мм	410
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		Кассетная
	Размер инструмента	мм	20X20/Ø25
Задняя бабка	Тип задней бабки		—
	Перемещение задней бабки	мм	—
	Размер конуса задней бабки		—
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	20
	Общий номинальный ток	А	52
Размеры	Масса станка	кг	2200
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1940X1370X1710

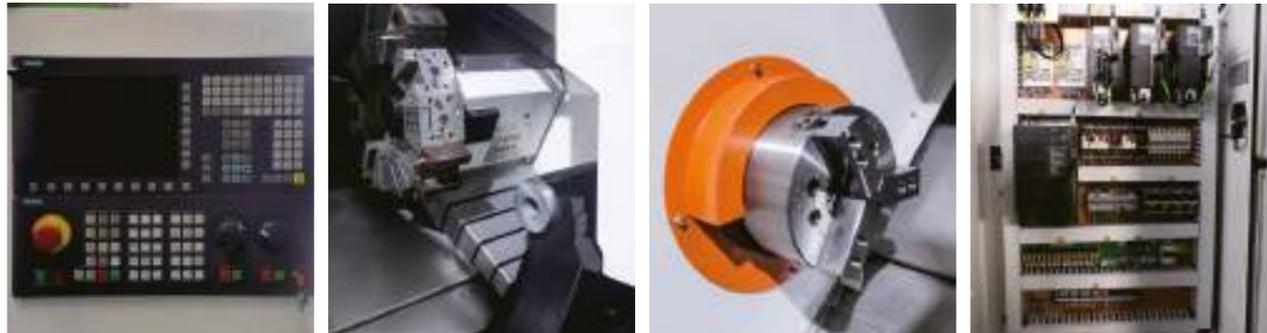
Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

LDS150



-  Максимальный диаметр обработки **340 мм**
-  Максимальная длина обработки **550 мм**
-  Размер патрона **8 дюймов**

Станина под углом 30°, высокая жесткость, интегрированная 8-позиционная револьверная головка, электрошпиндель (максимальная частота вращения шпинделя 4000 об/мин), гидравлический сквозной патрон и программируемая задняя бабка с сервоприводом; подходит для обработки заготовок валов и пластин.

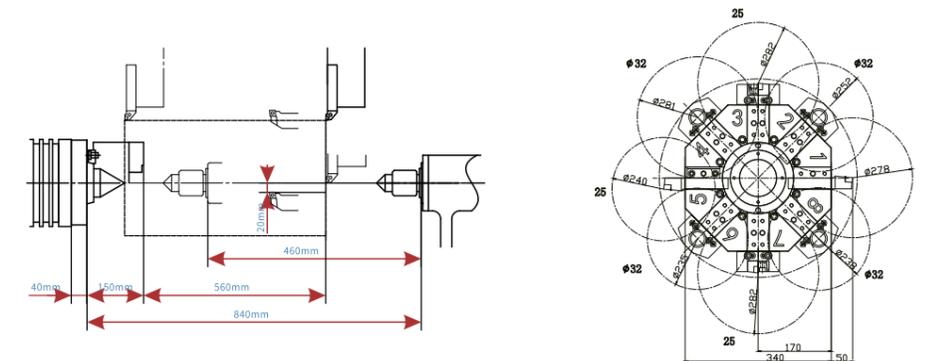


Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
<ol style="list-style-type: none"> Базовая система управления SIEMENS 828D A2-6 Электрошпиндель Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов Интегрированная 8-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом Программируемая задняя бабка с сервоприводом Направляющие качения 	<ol style="list-style-type: none"> Система управления FANUC Oi-TF Plus Система управления GSK 988TA Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW Барфидер Маслоотделитель Транспортер для удаления стружки

Конфигурация			LDS150
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	280
	Максимальная длина обработки	мм	550
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	340
Электрошпиндель	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	50
	Конус шпинделя	GB59001	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-4000
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	180
	Мощность основного двигателя	кВт	22
	Тип патрона		Гидравлический
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы	8"
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	30
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	30
	Скорость быстрой подачи по оси Z1	м/мин	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	10
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	10
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z1	Н·м	6
	Перемещение по оси X	мм	170
	Перемещение по оси Z	мм	550
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		8-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø32
Задняя бабка	Тип задней бабки		Программируемая с сервоприводом
	Перемещение задней бабки	мм	460
	Размер конуса задней бабки		MТ5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	45
	Общий номинальный ток	А	100
Размеры	Масса станка	кг	4310
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	2200X1680X1750

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента



L500K MSY/L500K



-  Максимальный диаметр обработки
360 мм
-  Максимальная длина обработки
560 мм
-  Размер патрона
8 дюймов

Станина под углом 35°, высокая жесткость, интегрированная 12-позиционная револьверная головка, сервошпиндель, гидравлический сквозной патрон и программируемая задняя бабка с сервоприводом; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок валов и пластин.

L500K MSY представляет собой электрошпиндель с 12-позиционной приводной револьверной головкой BMT55 по оси Y.



Базовая комплектация

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. A2-8
3. Редуктор шпинделя
4. Гидравлический сквозной патрон 10 дюймов
5. Интегрированная 12-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
6. Гидравлическая задняя бабка
7. Направляющие качения

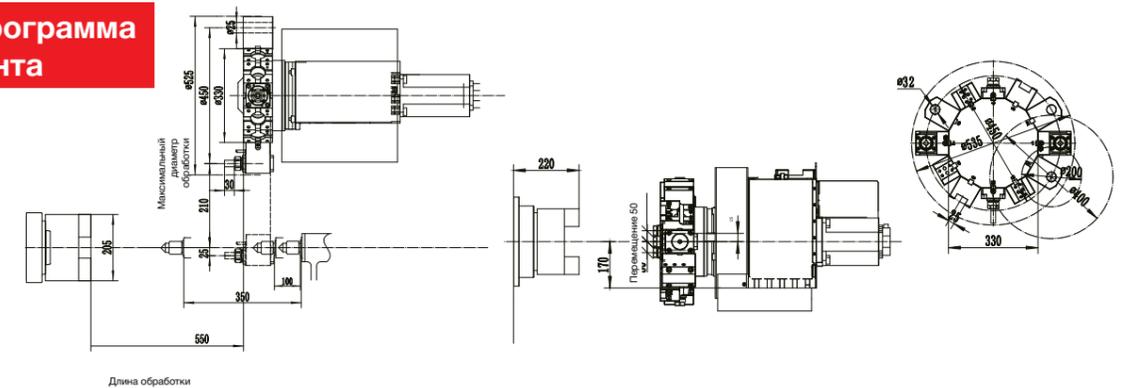
Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. Базовая система управления SIEMENS 828D
3. Система управления SYNTECH 22TB
4. Система управления GSK 988TA
5. Электрошпиндель (L500K MSY)
6. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов (L500K MSY)
7. Жесткая направляющая / танкетка (L500K MSY)
8. Поднятая по оси Y 12-позиционная приводная револьверная головка (L500K MSY)
9. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
10. Барфидер
11. Маслоотделитель
12. Транспортёр для удаления стружки
13. Программируемая задняя бабка с сервоприводом (перемещение задней бабки: 600 мм)

Конфигурация		L500K	L500K MSY	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300	300
	Максимальная длина обработки	мм	650	550
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	430	350
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74	50
Сервошпиндель/электрошпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86	62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	60-2500	60-4000
	Изменение частот вращения		Сервопривод	Бесступенчато
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	220	180
	Мощность основного двигателя	кВт	15	17,2
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	10"	8"
	Размер патрона	дюймы	10"	8"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	18	18
	Перемещение по оси X	мм	240	190
	Перемещение по оси Z	мм	680	560
	Перемещение по оси Y	мм	/	±50
	Тип направляющих		Качения, роликовые	Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом	Поднятая по оси Y 12-позиционная, приводная, BMT55
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40	25X25/Ø32/ER32
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая	Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	100	100
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80	80
	Размер конуса задней бабки		MT5	MT5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	26	26
	Общий номинальный ток	А	50	50
Размеры	Масса станка	кг	5255	5300
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	3320X2000X2020	3320X2000X2020

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

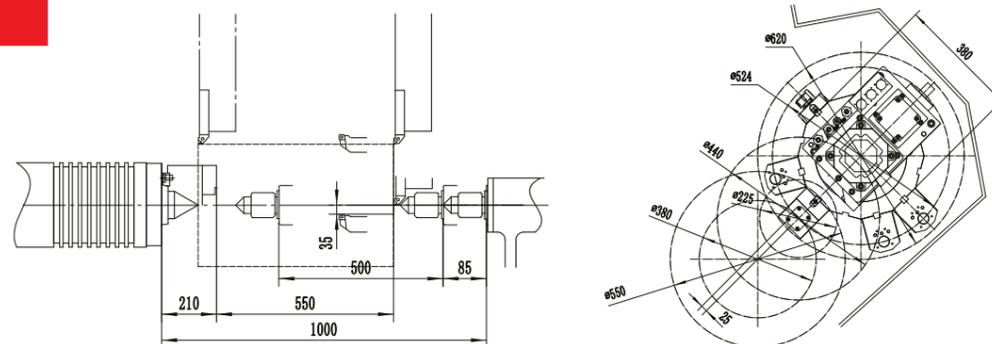
Интерферограмма инструмента



Конфигурация		L500K с приводной револьверной головкой	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300
	Максимальная длина обработки	мм	550
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	430
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74
Серво-шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	60–2500
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	220
	Мощность основного двигателя	кВт	15
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	10"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	18
	Перемещение по оси X	мм	190
	Перемещение по оси Z	мм	580
	Перемещение по оси Y	мм	/
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT65
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40/ER40
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	100
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80
	Размер конуса задней бабки		MT5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	26
	Общий номинальный ток	А	50
Размеры	Масса станка	кг	5300
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	3300X2000X2020

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

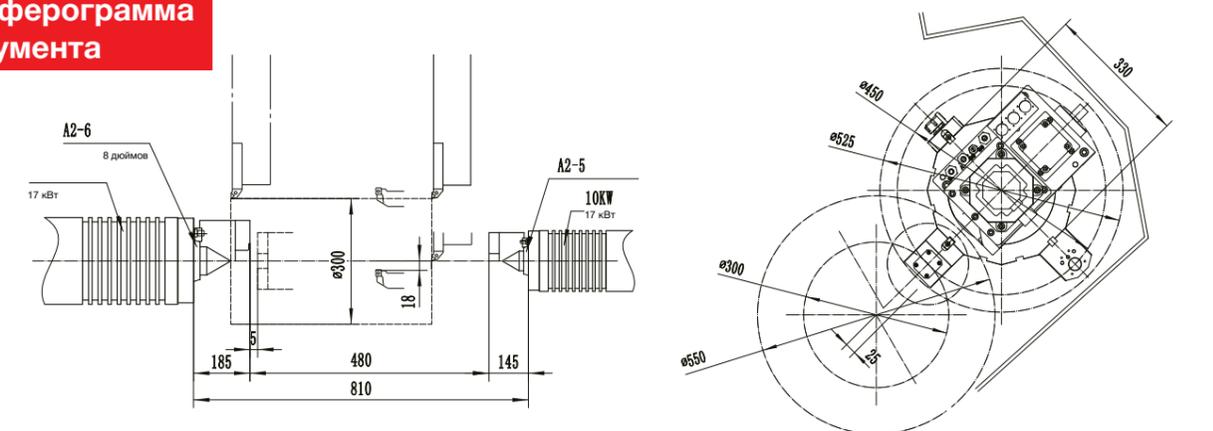
Интерферограмма инструмента



Конфигурация		L500K MS с контршпинделем		
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	550	
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300	
	Максимальная длина обработки	мм	480	
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	/	
	Конус шпинделя	GB59001	A2-6	
Электрошпиндель	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62	
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–4000	
	Изменение частот вращения		/	
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	220	
	Мощность двигателя основного шпинделя	кВт	17,2	
	Мощность двигателя контршпинделя	кВт	12,3	
	Тип патрона		Гидравлический	
	Размер патрона	дюймы	8", с контршпинделем патрон 6"	
	Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
		Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
Крутящий момент серводвигателя по оси X		Н·м	18	
Крутящий момент серводвигателя по оси Z		Н·м	18	
Перемещение по оси X		мм	240	
Перемещение по оси Z		мм	500	
Перемещение контршпинделя		мм	480	
Тип направляющих			Танкетка	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT55	
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø32/ER32	
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	43	
	Общий номинальный ток	А	80	
Размеры	Масса станка	кг	5800	
	Размеры станка	Д*Ш*В (мм)	3600X2000X2020	

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента

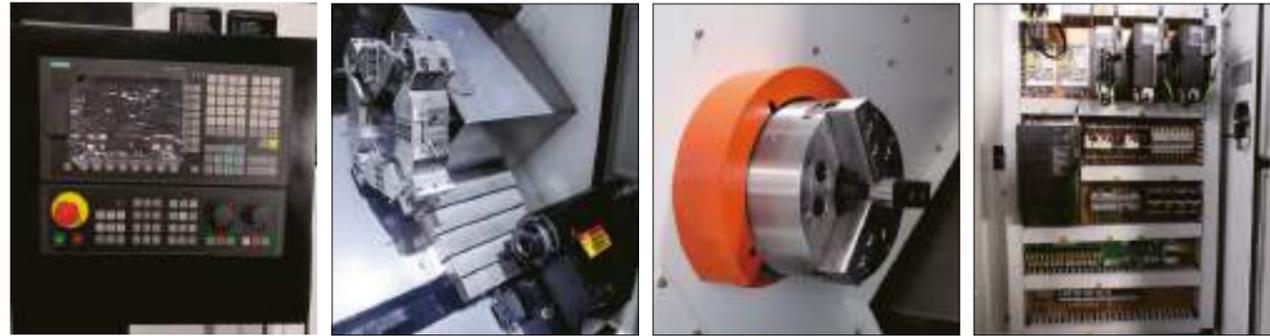


L400K



-  Максимальный диаметр обработки
320 мм
-  Максимальная длина обработки
450 мм
-  Размер патрона
8 дюймов

Станина под углом 45°, высокая жесткость, 8/12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, сервошпиндель, гидравлический сквозной патрон и гидравлическая задняя бабка; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок валов и пластин.



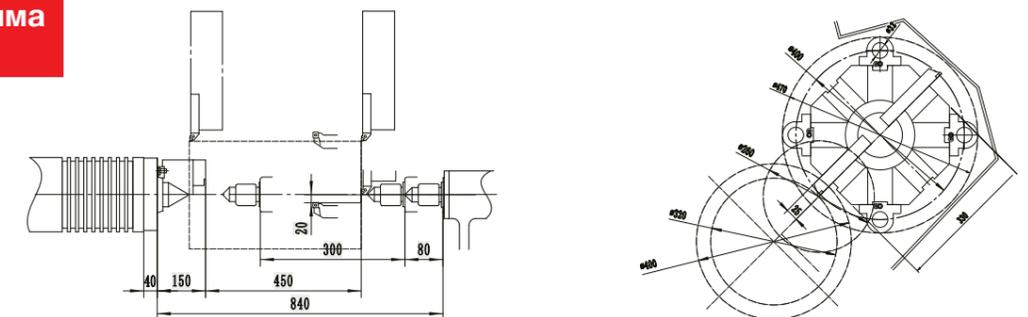
25

Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D	1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-6	2. Базовая система управления SIEMENS 828D
3. Редуктор шпинделя	3. Система управления SYNTECH 22TB
4. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов	4. Система управления GSK 988TA
5. 8/12-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом	5. Электрошпиндель (L400K MS)
6. Гидравлическая задняя бабка	6. Конус шпинделя A2-8
7. Направляющие качения	7. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT45)
	8. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов (L400K MS)
	9. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
	10. Барфидер
	11. Маслоотделитель
	12. Транспортер для удаления стружки
	13. Программируемая задняя бабка с сервоприводом (Перемещение задней бабки: 280 мм)

Конфигурация		L400K		
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	400	
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	250	
	Максимальная длина обработки	мм	450	
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	320	
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	50	Дополнительно 74
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6	Дополнительно A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62	
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-3000	
	Изменение частот вращения		Сервопривод	
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	150	
	Мощность основного двигателя	кВт	11	
	Тип патрона		Гидравлический	
	Размер патрона	дюймы	8"	Дополнительно 10"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	20	
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	7,5	
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	
	Перемещение по оси X	мм	200	
	Перемещение по оси Z	мм	500	
	Тип направляющих		Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		8/12-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом	
	Размер резцов / расточной оправки	мм	25X25/Ø32	
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая	
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	88	
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80	
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	18	
	Общий номинальный ток	А	35	
Размеры	Масса станка	кг	3505	
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2620X1880X1870	

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

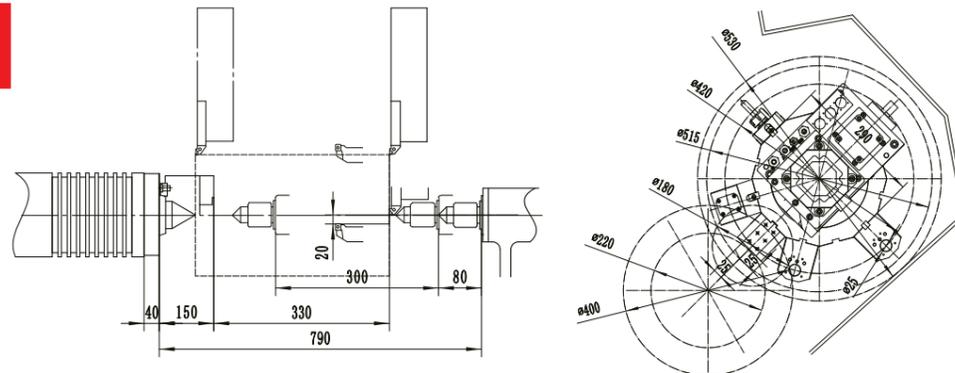
Интерферограмма инструмента



26

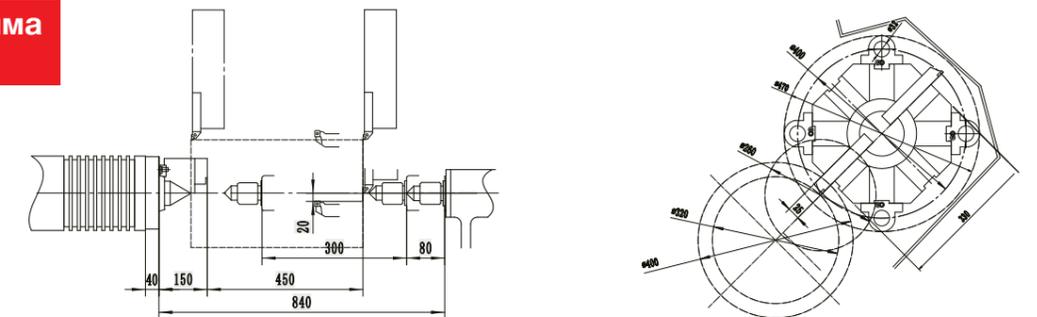
Конфигурация		L400K A2-6 (с приводной револьверной головкой)	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	400
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	250
	Максимальная длина обработки	мм	340
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	320
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	50
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–3000
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	150
	Мощность основного двигателя	кВт	11
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	8" Дополнительно 10"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	20
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	7,5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5
	Перемещение по оси X	мм	150
	Перемещение по оси Z	мм	400
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT45
	Размер резцов / расточной оправки	мм	20X20/Ø32/ER25
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	88
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80
	Размер конуса задней бабки		MТ5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	18
	Общий номинальный ток	А	35
Размеры	Масса станка	кг	3520
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2620X1880X1870

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

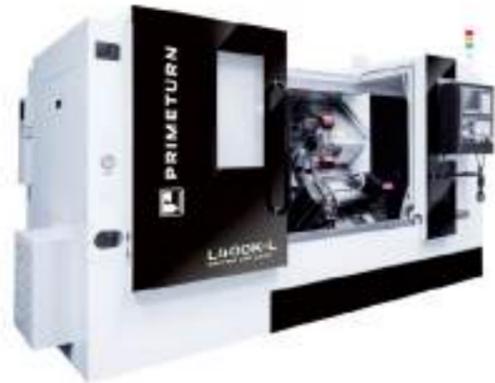
Интерферограмма инструмента


Конфигурация		L400K A2-8 (с приводной револьверной головкой)	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	400
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	250
	Максимальная длина обработки	мм	340
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	320
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–2500
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	150
	Мощность основного двигателя	кВт	12,3
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	10"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	20
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	7,5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5
	Перемещение по оси X	мм	150
	Перемещение по оси Z	мм	400
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT45
	Размер резцов / расточной оправки	мм	20X20/Ø32/ER25
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	88
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80
	Размер конуса задней бабки		MТ5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	18
	Общий номинальный ток	А	35
Размеры	Масса станка	кг	3520
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2620X1880X1870

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

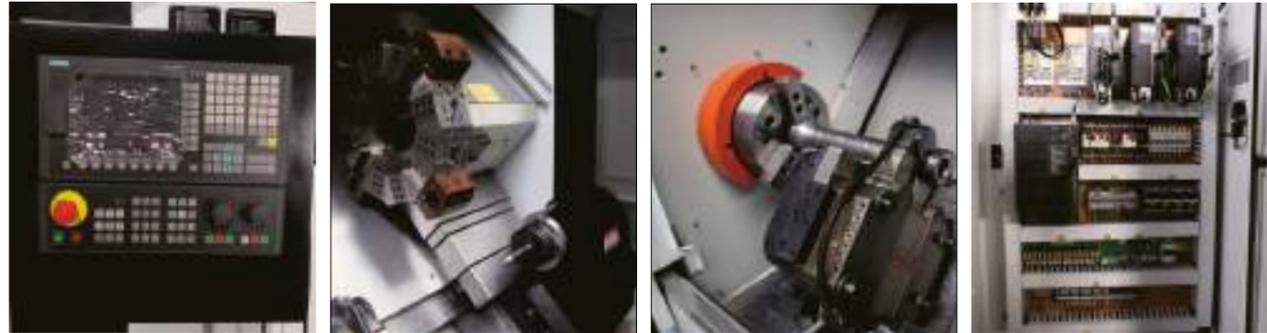
Интерферограмма инструмента


L400K-L



-  Максимальный диаметр обработки 320 мм
-  Максимальная длина обработки 950 мм
-  Размер патрона 10 дюймов

Станина под углом 45°, высокая жесткость, 8/12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, сервошпиндель, гидравлический сквозной патрон и гидравлическая задняя бабка; подходит для обработки заготовок длинных валов и пластин.

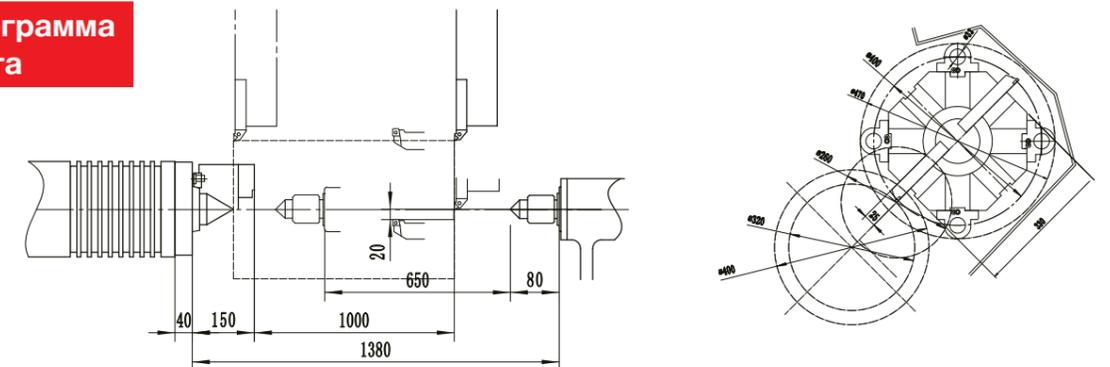


Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
<ol style="list-style-type: none"> Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D A2-8 Редуктор шпинделя Гидравлический сквозной патрон 10 дюймов 8/12-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом Гидравлическая задняя бабка Направляющие качения 	<ol style="list-style-type: none"> Система управления FANUC 0i-TF Plus Базовая система управления Siemens 828D Система управления SYNTECH 22TB Система управления GSK 988TA 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT45) Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW Барфидер Маслоотделитель Транспортер для удаления стружки Гидравлический неподвижный люнет Программируемая задняя бабка с сервоприводом (Перемещение задней бабки: 900 мм)

Конфигурация		L400K-L		
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	400	400
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	250	250
	Максимальная длина обработки	мм	950	840
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	320	320
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74	74
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-2500	50-3500
	Изменение частот вращения		Сервопривод	Сервопривод
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	150	150
	Мощность основного двигателя	кВт	11	11
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	10"	10"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	20	20
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	7,5	7,5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	7,5
	Перемещение по оси X	мм	180	180
	Перемещение по оси Z	мм	950	840
	Тип направляющих		Качения, роликовые	Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		8/12-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом	12-позиционная, приводная, BMT45
	Размер резцов / расточной оправки	мм	25X25/Ø32	25X25/Ø32/ER25
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая	Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	88	88
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	80	80
	Размер конуса задней бабки		MT5	MT5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	18	18
	Общий номинальный ток	А	35	35
Размеры	Масса станка	кг	4055	4200
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	3560X1700X2000	3560X1700X2000

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента

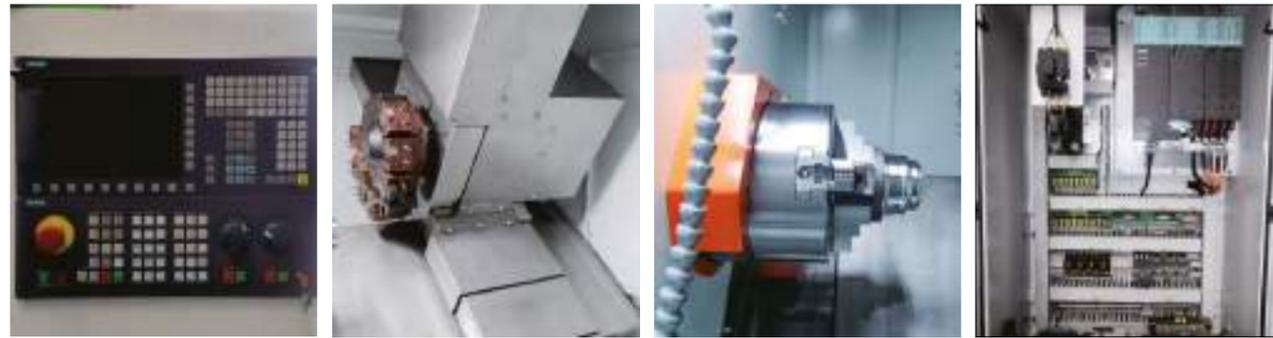


L46K MSY/L46K



-  Максимальный диаметр обработки **160 мм**
-  Максимальная длина обработки **180 мм**
-  Размер патрона **8 дюймов**

Станина под углом 35°, L46K MSY: электрошпиндель с 12-позиционной приводной револьверной головкой BMT40 по оси Y, гидравлический сквозной патрон, без задней бабки; подходит для обработки заготовок пластин. Кассетная гидравлическая головка L46K с приводной револьверной головкой.



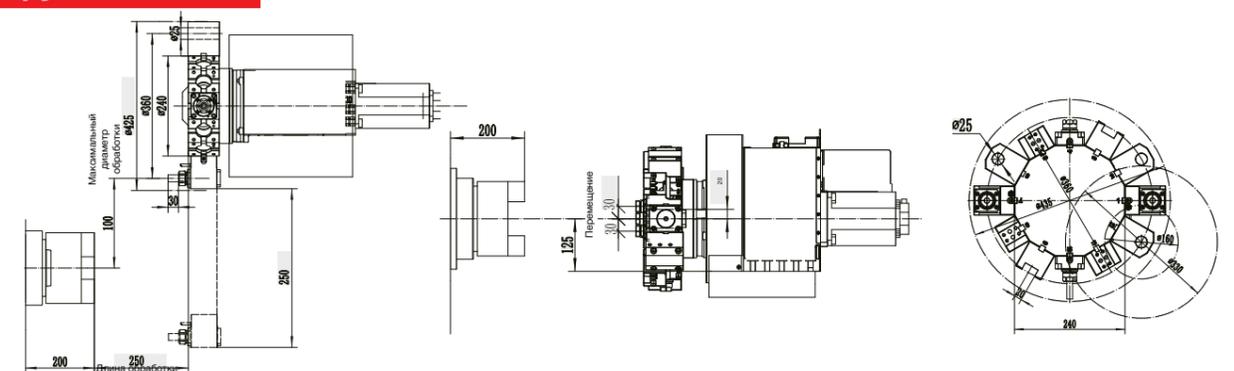
31

Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
<ol style="list-style-type: none"> Усовершенствованная система управления SIEMENS 828D A2-5 (L46K MSY), A2-6 (L46K) Электрошпиндель Гидравлический сквозной патрон 6 дюймов Поднятая по оси Y 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT40) Без задней бабки Направляющие качения 	<ol style="list-style-type: none"> Система управления SYNTECH 22TB Система управления GSK 988TA Автоматическое устройство настройки инструмента RENEISHAW Барфидер Маслоотделитель Транспортер для удаления стружки Летучий резец

Конфигурация		L46KMSY	L46K	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	460	400
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	140	140
	Максимальная длина обработки	мм	180	380
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	160	430
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	45	50
Электрошпиндель/сервошпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-5	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	56	62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	60-5000 (дополнительно: 6000)	50-3000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато	Сервопривод
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	110	72
	Мощность основного двигателя	кВт	12,3	5,5
	Тип патрона		Гидравлический	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	6"	8"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	7,5	7,5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	7,5
	Перемещение по оси X	мм	90	460
	Перемещение по оси Z	мм	180	400
	Перемещение по оси Y	мм	±30	/
Револьверная головка	Тип револьверной головки		Поднятая по оси Y 12-позиционная, приводная, BMT40	Кассетная
	Размер плиты для кассетной головки	мм	250X730	250X730
	Размер инструмента		20X20/Ø25/ER20	20X20/Ø25
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	18,5	13
	Общий номинальный ток	А	40	38
Размеры	Масса станка	кг	2490	2390
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2520X1780X2000	2520X1780X1820

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента



32

L320K TT



-  Максимальный диаметр обработки **250 мм**
-  Максимальная длина обработки **240 мм**
-  Размер патрона **6 дюймов**

Станина под углом 45°, высокая жесткость, интегрированная 8/12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, сервошпиндель, гидравлический сквозной патрон и гидравлическая задняя бабка; подходит для обработки заготовок коротких валов и небольших пластин.



Базовая комплектация

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. A2-5
3. Редуктор шпинделя
4. Гидравлический сквозной патрон 6 дюймов
5. 8/12-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
6. Гидравлическая задняя бабка
7. Направляющие качения

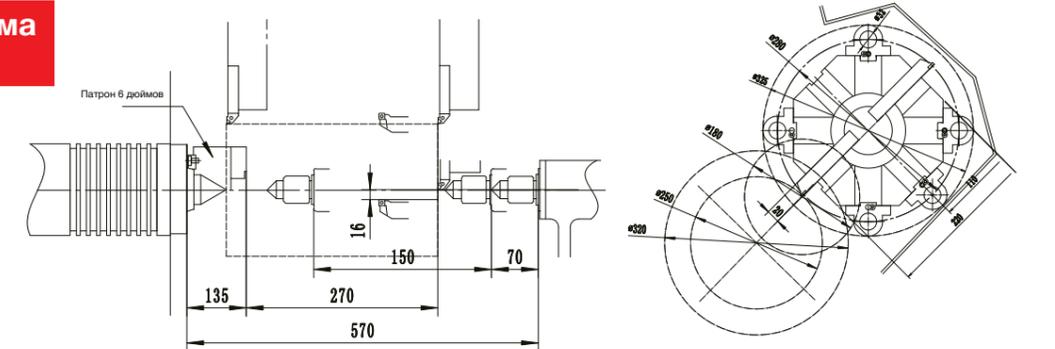
Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC Oi-TF Plus
2. Система управления SYNTECH 22TB
3. Система управления GSK 988TA
4. Электрошпиндель (L320KTT MS)
5. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT40)
6. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
7. Барфидер
8. Маслоотделитель
9. Транспортёр для удаления стружки

Конфигурация		L320K TT	L320K TT с приводной револьверной головкой
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	320
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	140
	Максимальная длина обработки	мм	240
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	250
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	40
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	52
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	60-4000
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Мощность основного двигателя	кВт	3,7
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	6"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	6
	Перемещение по оси X	мм	160
	Перемещение по оси Z	мм	300
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		8/12-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер резцов / расточной оправки	мм	20X20/Ø25
Задняя бабка	Тип задней бабки		Гидравлическая
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	65
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	70
	Размер конуса задней бабки		MT4
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	10
	Общий номинальный ток	А	20
Размеры	Масса станка	кг	2115
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2120X1675X1900

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента

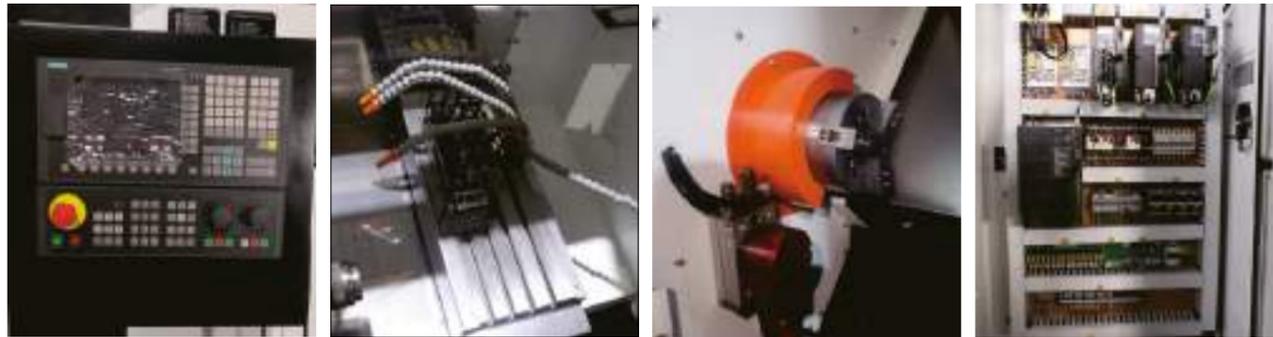


L320K



-  Максимальный диаметр обработки
100 мм
-  Максимальная длина обработки
220 мм
-  Размер патрона
6 дюймов

Станина под углом 45°, кассетная головка, гидравлический сквозной патрон, без задней бабки; подходит для обработки заготовок пластин.



35

Базовая комплектация

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. A2-5
3. Редуктор шпинделя
4. Гидравлический сквозной патрон 6 дюймов
5. Кассетная головка
6. Без задней бабки
7. Направляющие качения

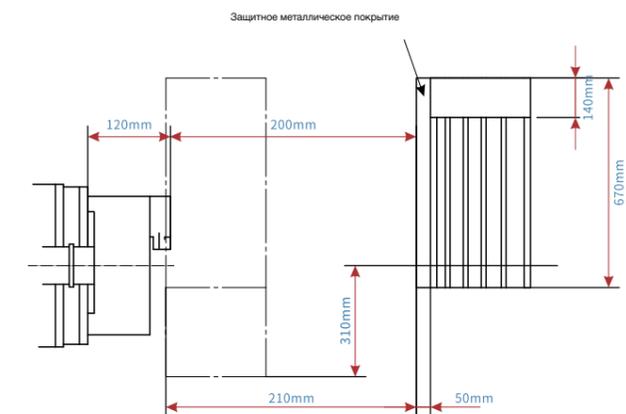
Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. Система управления SYNTECH 22TB
3. Система управления GSK 988TA
4. Электрошпиндель
5. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
6. Барфидер
7. Маслоотделитель
8. Транспортер для удаления стружки
9. Летучий резец

Конфигурация		L320K
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм 320
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм 140
	Максимальная длина обработки	мм 220
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм 100
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм 40
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001 A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм 52
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин 50-3000
	Изменение частот вращения	Сервопривод
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м 84
	Мощность основного двигателя	кВт 3,7
	Тип патрона	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы 6
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин 25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин 25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м 6
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м 6
	Перемещение по оси X	мм 330
	Перемещение по оси Z	мм 230
	Тип направляющих	Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки	Кассетная
	Размер резцов / расточной оправки	мм 20X20/Ø25
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А 12
	Общий номинальный ток	А 26
Размеры	Масса станка	кг 2000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм) 1950X1520X1800

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента



36

GL-450



-  Максимальный диаметр обработки
380 мм
-  Максимальная длина обработки
280 мм
-  Размер патрона
8 дюймов

Станина под углом 45°, интегрированная 8-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, электрошпиндель, гидравлический сквозной патрон, без задней бабки; подходит для обработки заготовок пластин.



37

Базовая комплектация

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. A2-6
3. Электрошпиндель
4. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
5. Интегрированная 8-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
6. Без задней бабки
7. Направляющие качения

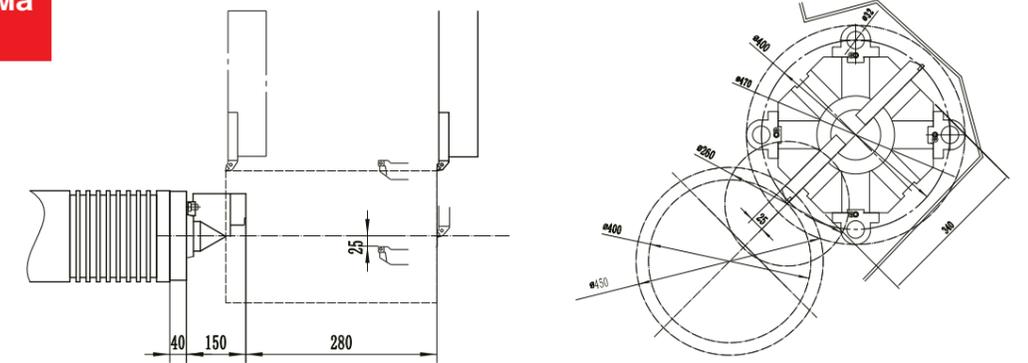
Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. Базовая система управления SIEMENS 828D
3. Система управления SYNTECH 22TB
4. Система управления GSK 988TA
5. Редуктор шпинделя
6. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
7. Барфидер
8. Маслоотделитель
9. Транспортёр для удаления стружки

Конфигурация			GL-450
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	450
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	260
	Максимальная длина обработки	мм	280
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	380
Скорость подачи	Перемещение по оси X	мм	200
	Перемещение по оси Z	мм	320
	Скорость быстрой подачи по оси X/Z	м/мин	25/30
Электрошпиндель	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	60–4000
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	62
	Конус шпинделя		A2-6
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	180
	Мощность основного двигателя	кВт	7,5
	Размер патрона	дюймы	8"
Револьверная головка	Тип револьверной головки		8-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø32
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	28
	Общий номинальный ток	А	60
Размеры	Масса станка	кг	3125
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1850X1700X1900

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента



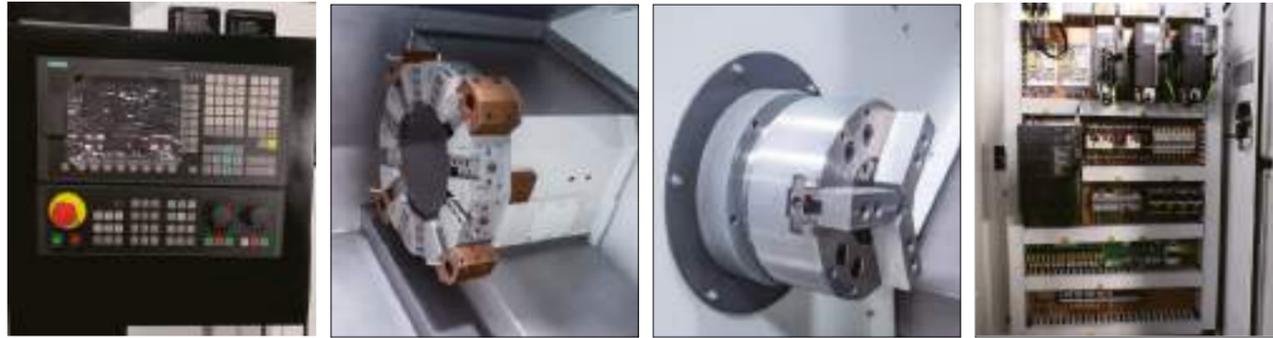
38

L680K-B/L680K/L680K-M



-  Максимальный диаметр обработки 500 мм
-  Максимальная длина обработки 500 мм
-  Размер патрона 8 дюймов

Станина под углом 35°, 12-позиционная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, гидравлический сквозной патрон, без задней бабки; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок пластин.



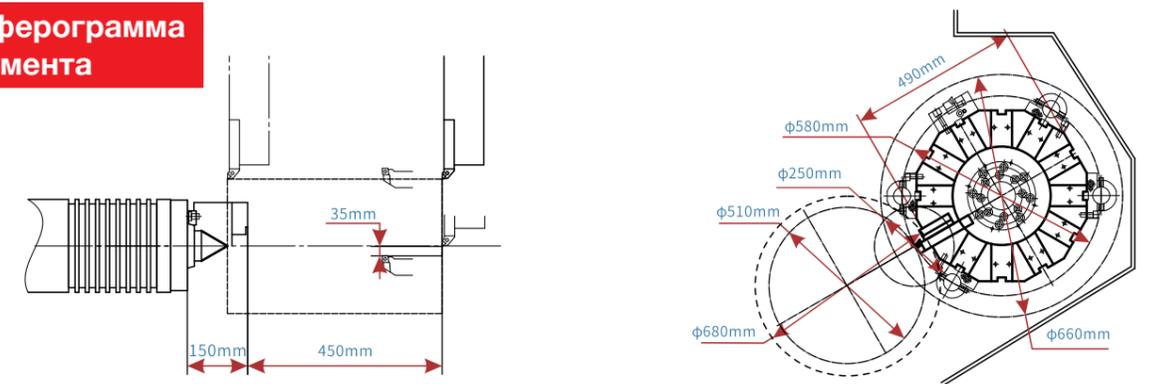
39

Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D	1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-8	2. Базовая система управления SIEMENS 828D
3. Редуктор шпинделя	3. Система управления SYNTECH 22TB
4. Гидравлический сквозной патрон 10 дюймов	4. Система управления GSK 988TA
5. 12-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом	5. Электрошпиндель
6. Направляющие качения	6. Шпиндель с зубчатой передачей
	7. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT65)
	8. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
	9. Барфидер
	10. Маслоотделитель
	11. Транспортер для удаления стружки

Конфигурация		L680K-B		
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	680	
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	320	
	Максимальная длина обработки	мм	500	
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	500	
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74	90
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86	102
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-2000	
	Изменение частот вращения		Сервопривод	
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	220	
	Мощность основного двигателя	кВт	15	
	Тип патрона		Гидравлический	
	Размер патрона	дюймы	10"	
	Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
Скорость быстрой подачи по оси Z		м/мин	25	
Крутящий момент серводвигателя по оси X		Н·м	18	
Крутящий момент серводвигателя по оси Z		Н·м	18	
Перемещение по оси X		мм	290	
Перемещение по оси Z		мм	600	
Тип направляющих			Качения, роликовые	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом	
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40	
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	23	
	Общий номинальный ток	А	45	
Размеры	Масса станка	кг	3500	
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2490X1800X1900	

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента



40

Конфигурация		L680K-B	L680K
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	680
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	320
	Максимальная длина обработки	мм	500
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	500
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	30-4000
	Изменение частот вращения		Бесступенчато
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	220
	Мощность основного двигателя	кВт	26,5
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	10"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	18
	Перемещение по оси X	мм	290
	Перемещение по оси Z	мм	600
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	23
	Общий номинальный ток	А	45
Размеры	Масса станка	кг	3500
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2490X1800X1900

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Конфигурация		L680K-B	L680K
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	680
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	320
	Максимальная длина обработки	мм	450
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	500
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм	74 90
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86 102
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-2000
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	220
	Мощность основного двигателя	кВт	15
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	10"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	18
	Перемещение по оси X	мм	290
	Перемещение по оси Z	мм	600
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT65
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø40/ER40
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	23
	Общий номинальный ток	А	45
Размеры	Масса станка	кг	3500
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2490X1800X1900

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

DVT2040


 Максимальный диаметр обработки
200 мм


 Максимальная длина обработки
400 мм


 Размер патрона
8 дюймов

Первый шпиндель DVT2040 с вертикальной и инвертированной конструкцией может заменить собой механический рычаг для непосредственного зажима материала, чтобы обеспечить функцию автоматической подачи. При стыковке двух шпинделей можно легко обеспечить переворот заготовки и сохранить высокую точность зажима.

Станок позволяет нарезать разную резьбу, дуги, конусы, внутренние и внешние поверхности тел вращения с соблюдением требований к высокой скорости резки черных и цветных материалов.

Если станок DVT2040 оснащен револьверной головкой с гидравлическим сервоприводом, он может работать с крупными и тяжелыми деталями с большими радиальными размерами, но относительно небольшими осевыми размерами и сложной формой, при выполнении таких операций, как нарезание резьбы, точение внутренних и внешних поверхностей дуг, торцов, нарезание канавок на различных заготовках дисков, колес, втулок, валов.

Если станок DVT2040 оснащен 12-позиционными приводными револьверными головками, его можно использовать для фрезерования и сверления двигателей, клапанов, деталей автомобилей и мотоциклов, подшипников, водяных насосов и т. д.

Конфигурация		DVT2040
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм 450
	Максимальная высота обработки	мм 400
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм 200
Шпиндель	Тип шпинделя	GB59001 A2-6
	Диапазон частот вращения шпинделя	Ø/мин 50–4000
	Изменение частот вращения	Сервопривод
	Мощность основного двигателя	кВт 17,2
	Размер патрона	дюймы 8"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин 25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин 25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м 15
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м 10
	Перемещение по оси X1	мм 1200
	Перемещение по оси X2	мм 750
	Перемещение по оси Z1/Z2	мм 450
	Тип направляющих	Роликовая направляющая
Револьверная головка	Тип револьверной головки	12-позиционная, приводная, BMT65
	Размер резцов / расточной оправки	мм 25X25/Ø40/ER32
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А 36
	Общий номинальный ток	А 73
Размеры	Масса станка	кг 10 000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм) 2900X2500X2600
Дополнительное оборудование	Тип револьверной головки	12-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер резцов / расточной оправки	мм 25X25/Ø40

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

43


Базовая комплектация

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. A2-8
3. Редуктор шпинделя
4. Гидравлический несковзной патрон 8 дюймов
5. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT65)
6. Без задней бабки
7. Направляющие качения

Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. Система управления GSK 988TA
3. 12-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
4. Маслоотделитель
5. Транспортёр для удаления стружки

44

VTC5


-  Максимальный диаметр обработки
500 мм
-  Максимальная длина обработки
390 мм
-  Размер патрона
12 дюймов

Вертикальный обрабатывающий центр, револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, гидравлический патрон, высокая жесткость и высокая точность; подходит для обработки автомобильных деталей, водяных насосов, двигателей и другой сложной обработки заготовок пластин и коротких валов



45

Базовая комплектация

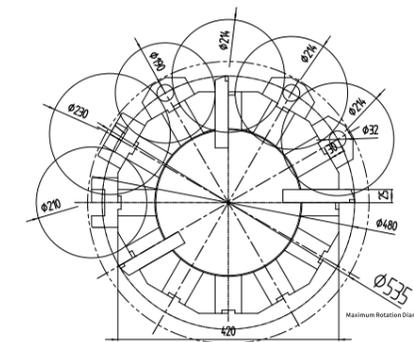
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. A2-8
3. Редуктор шпинделя
4. Гидравлический несвободный патрон 12 дюймов
5. 12-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
6. Без задней бабки
7. Направляющие качения

Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. Система управления GSK 988TA
3. 12-позиционная приводная револьверная головка
4. Маслоотделитель
5. Транспортер для удаления стружки

Конфигурация			VTC5
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	550
	Максимальная высота обработки	мм	390
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	500
Шпиндель	Тип шпинделя	GB59001	A2-8
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–3000
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	300
	Мощность основного двигателя	кВт	15
	Размер патрона	дюймы	12"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	10
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	15
	Перемещение по оси X	мм	300
	Перемещение по оси Z	мм	480
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом
	Размер резцов / расточной оправки	мм	25X25/Ø40
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	25
	Общий номинальный ток	А	52
Размеры	Масса станка	кг	5045
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1600X1950X2450

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма
инструмента**


46

VTC6


 Максимальный диаметр обработки
650 мм

 Максимальная длина обработки
650 мм

 Размер патрона
15 дюймов

Вертикальный обрабатывающий центр, револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, гидравлический патрон, высокая жесткость и высокая точность; подходит для обработки автомобильных деталей, водяных насосов, двигателей и другой сложной обработки заготовок пластин и коротких валов

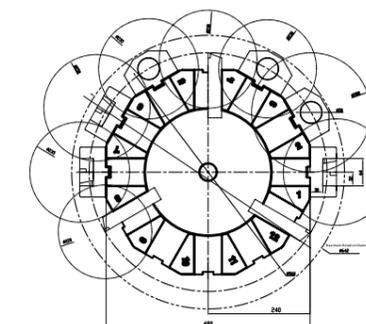


47

Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D	1. Система управления FANUC Oi-TF Plus
2. A2-11	2. Система управления GSK 988TA
3. Редуктор шпинделя	3. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT65)
4. Гидравлический несвободный патрон 15 дюймов	4. Автоматическое устройство настройки инструмента RENISHAW
5. 12-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом	5. Барфидер
6. Без задней бабки	6. Маслоотделитель
7. Направляющие качения	7. Транспортер для удаления стружки

Конфигурация		VTC6		
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	800	800
	Максимальная высота обработки	мм	650	550
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	650	600
Шпиндель	Тип шпинделя	GB590C1	A2-11	
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-1800	
	Изменение частот вращения		Сервопривод	
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	800	
	Мощность основного двигателя	кВт	18,5	
	Размер патрона	дюймы	15"	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25	
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25	
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18	
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22	
	Перемещение по оси X	мм	370	
	Перемещение по оси Z	мм	700	
	Тип направляющих	Качения, роликовые		
Револьверная головка	Тип револьверной головки	12-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом		12-позиционная, приводная, BMT65
	Резцы	мм	32X32	25X25/ER32
	Размер расточной оправки	Ø/мм	50	32/ER32
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	30	
	Общий номинальный ток	А	65	
Размеры	Масса станка	кг	8500	
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1800X2000X3100	

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента


48

VTC8


-  Максимальный диаметр обработки
800 мм
-  Максимальная длина обработки
650 мм
-  Размер патрона
8 дюймов

Вертикальный обрабатывающий центр, револьверная головка с гидравлическим сервоприводом, гидравлический патрон, высокая жесткость и высокая точность; подходит для обработки автомобильных деталей, водяных насосов, двигателей и другой сложной обработки заготовок пластин и коротких валов

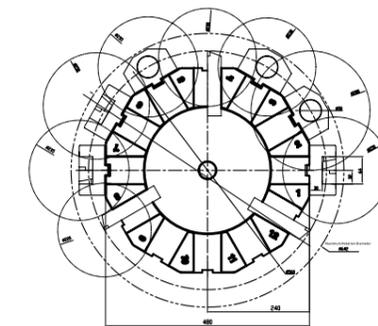


49

Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D	1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. A2-15	2. Система управления GSK 988TA
3. Редуктор шпинделя	3. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT65)
4. Гидравлический несквозной патрон 21 дюйм	4. 8/12-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
5. 5-позиционная вертикальная револьверная головка	5. Маслоотделитель
6. Без задней бабки	6. Транспортер для удаления стружки
7. Направляющие качения	

Конфигурация			VTC8
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	900
	Максимальная высота обработки	мм	650
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	800
Шпиндель	Тип шпинделя	GB59001	A2-15
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-1200
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	800
	Мощность основного двигателя	кВт	22
	Тип патрона		Гидравлический несквозной патрон
	Размер патрона	дюймы	21"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22
	Перемещение по оси X	мм	550
	Перемещение по оси Z	мм	700
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		5-позиционная, вертикальная
	Резцы	мм	32X32
	Размер расточной оправки	Ø/мм	50
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	36
	Общий номинальный ток	А	73
Размеры	Масса станка	кг	9000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1900X2200X3100

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма
инструмента**


50

Конфигурация			VTC8
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	900
	Максимальная высота обработки	мм	650
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	800
Шпиндель	Тип шпинделя	GB59001	A2-15
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–1200
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	800
	Мощность основного двигателя	кВт	СТВ основного двигателя 22
	Тип патрона		Гидравлический несквозной патрон
	Размер патрона	дюймы	21"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22
	Перемещение по оси X	мм	550
	Перемещение по оси Z	мм	700
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		8/12-позиционная, поворотная, с гидравлическим сервоприводом
	Резцы	мм	32X32
	Размер расточной оправки	Ø/мм	50
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	36
	Общий номинальный ток	А	73
Размеры	Масса станка	кг	9000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1900X2200X3100

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Конфигурация			VTC8
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	900
	Максимальная высота обработки	мм	650
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	800
Шпиндель	Тип шпинделя	GB59001	A2-15
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50–1200
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	800
	Мощность основного двигателя	кВт	СТВ основного двигателя 22
	Тип патрона		Гидравлический несквозной патрон
	Размер патрона	дюймы	21"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	25
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	25
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22
	Перемещение по оси X	мм	550
	Перемещение по оси Z	мм	700
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		12-позиционная, приводная, BMT65
	Резцы	мм	25X25/ER40
	Размер расточной оправки	Ø/мм	40
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	36
	Общий номинальный ток	А	73
Размеры	Масса станка	кг	9000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1900X2200X3100

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

VTC10


-  Максимальный диаметр обработки
1000 мм
-  Максимальная длина обработки
800 мм
-  Размер патрона
21 дюймов

Вертикальный обрабатывающий центр, вертикальная 5-позиционная револьверная головка, гидравлический патрон, высокая жесткость и высокая точность; подходит для обработки автомобильных деталей, водяных насосов, двигателей и другой сложной обработки заготовок пластин и коротких валов.



53

Базовая комплектация

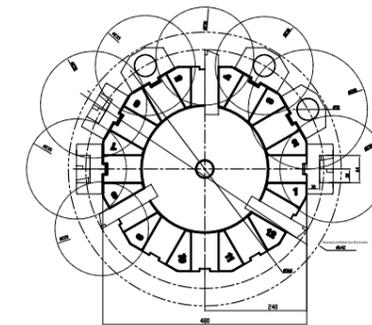
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. A2-15
3. Редуктор шпинделя
4. Гидравлический несквозной патрон 21 дюйм
5. 5-позиционная вертикальная револьверная головка
6. Без задней бабки
7. Направляющие качения

Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC Oi-TF Plus
2. Система управления GSK 988TA
3. 12-позиционная приводная револьверная головка (BMT65)
4. 8/12-позиционная поворотная револьверная головка с гидравлическим сервоприводом
5. Маслоотделитель
6. Транспортер для удаления стружки

Конфигурация			VTC10
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	1000
	Максимальная высота обработки	мм	800
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	1000
Шпиндель	Тип шпинделя	GB59001	A2-15
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-1000
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	800
	Мощность основного двигателя	кВт	22
	Тип патрона		Гидравлический несквозной патрон
	Размер патрона	дюймы	21"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	20
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	22
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	30
	Перемещение по оси X	мм	650
	Перемещение по оси Z	мм	880
	Тип направляющих		Качения, роликовые
Револьверная головка	Тип револьверной головки		5-позиционная, вертикальная
	Резцы	мм	32X32
	Размер расточной оправки	Ø/мм	50
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	40
	Общий номинальный ток	А	85
Размеры	Масса станка	кг	13 000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2400X3600X3600

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

**Интерферограмма
инструмента**


54

LK800/LK800L



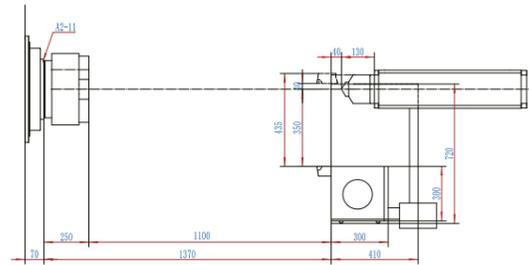
-  Максимальный диаметр обработки
700 мм
-  Максимальная длина обработки
1000 мм
-  Размер патрона
20 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор шпинделя, в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, без задней бабки

LK800L в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, задней бабкой



**Интерферограмма
инструмента**



Базовая комплектация

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. A2-11
3. Редуктор шпинделя
4. Патрон с ручным зажимом 20 дюймов
5. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
6. Направляющие скольжения

Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC Oi-TF Plus
2. Система управления GSK 988TA
3. Двойная 4-позиционная поворотная револьверная головка с электроприводом
4. Гидравлический сквозной/несквозной патрон
5. Специальный патрон по требованию заказчика
6. Барфидер
7. Маслоотделитель

Конфигурация		LK800	LK800L	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	860	880
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300	550
	Максимальная длина обработки	мм	1000	1100
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	700	700
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-11	A2-11
	Многоступенчатый редуктор шпинделя Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	Редуктор A: 50-300; B: 300-700; C: 700-1000	Редуктор A: 50-300; B: 300-700; C: 700-1000
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	4100	4100
	Мощность основного двигателя	кВт	15	15
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	121	121
	Тип патрона		Патрон с ручным зажимом	Патрон с ручным зажимом
	Размер патрона	дюймы	20	20
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	10	10
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	12	12
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	18	18
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	22	22
	Перемещение по оси X	мм	530	430
	Перемещение по оси Z	мм	1100	1100
	Тип направляющих		Направляющие скольжения	Направляющие скольжения
Расстояние между направляющими	мм	600	600	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом	4-позиционная, с электроприводом
	Размер инструмента	мм	40X40	40X40
	Время поворота револьверной головки	с	1,5/90 2,4/180 3,4/270	1,5/90 2,4/180 3,4/270
	Точность повторного позиционирования при перемещении револьверной головки	мм	0,008	0,008
Задняя бабка	Размер конуса задней бабки		—	MT6
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	—	120
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	—	130
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	26	26
	Общий номинальный ток	А	54	54
Размеры	Масса станка	кг	6800	8000
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	3500X2300X1950	4060X2300X1950

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

L6085/L6085-B



- Максимальный диаметр обработки **520 мм**
- Максимальная длина обработки **750 мм**
- Размер патрона **12 дюймов**

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор, в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, коробчатой жесткой направляющей и задней бабкой с ручным управлением; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок длинных валов и пластин.

L6085B в базовой комплектации оснащается серводвигателем, патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, задней бабкой с ручным управлением



Базовая комплектация

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. A2-8
3. Редуктор шпинделя
4. Патрон с ручным зажимом 12 дюймов
5. Задняя бабка с ручным управлением
6. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Направляющие скольжения

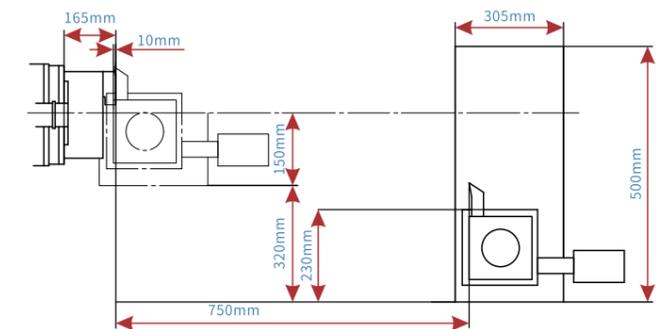
Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC Oi-TF Plus
2. Система управления GSK 988TA
3. Рукоятка гидравлического сквозного патрона
4. Рукоятка гидравлического несквозного патрона
5. Гидравлическая задняя бабка
6. 8-позиционная поворотная револьверная головка с электроприводом PRAGATI BTP63
7. Барфидер
8. Маслоотделитель

Конфигурация		L6085	L6085-B	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	600	600
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	400	400
	Максимальная длина обработки	мм	750	750
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	520	520
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	102	102
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-300; 300-700; 700-1000	50-1500
	Изменение частот вращения		Редуктор	Сервопривод
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	2200	180
	Мощность основного двигателя	кВт	11	11
	Тип патрона		Патрон с ручным зажимом	Патрон с ручным зажимом
	Размер патрона	дюймы	12	12
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	15	15
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	20	20
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	7,5	7,5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	10	10
	Перемещение по оси X	мм	310	310
	Перемещение по оси Z	мм	800	800
	Тип направляющих		Направляющие скольжения	Направляющие скольжения
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом	4-позиционная, с электроприводом
	Размер инструмента	мм	32X32	32X32
Задняя бабка	Тип задней бабки		С ручным управлением	С ручным управлением
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	100	100
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	200	200
Источник питания	Размер конуса задней бабки		MT6	MT6
	Общая номинальная мощность	кВ·А	17	17
Размеры	Общий номинальный ток	А	32	32
	Масса станка	кг	3715	3715
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	3000X1540X1740	3000X1540X1740

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента



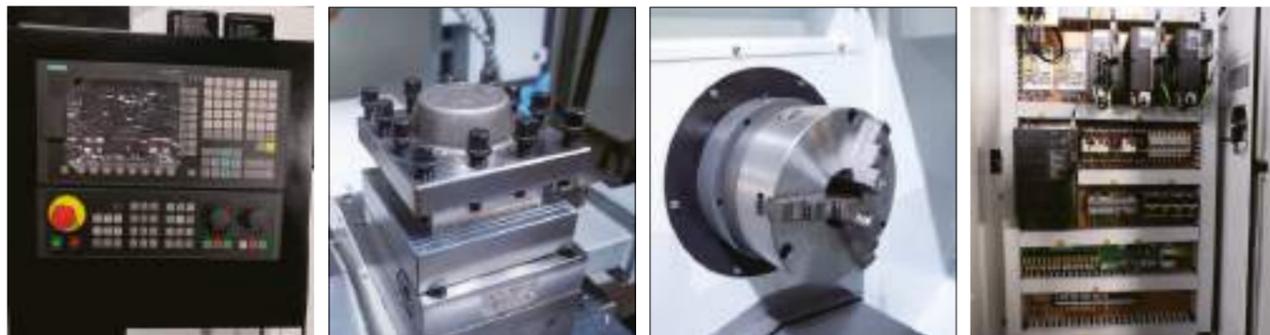
L5075/L5075B



-  Максимальный диаметр обработки **450 мм**
-  Максимальная длина обработки **720 мм**
-  Размер патрона **10 дюймов**

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор, в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, коробчатой жесткой направляющей и задней бабкой с ручным управлением; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок длинных валов и пластин.

L5075B в базовой комплектации оснащается серводвигателем, патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, задней бабкой с ручным управлением



Базовая комплектация

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. A2-8
3. Редуктор шпинделя
4. Рукоятка патрона с ручным зажимом
5. Задняя бабка с ручным управлением
6. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Направляющие скольжения

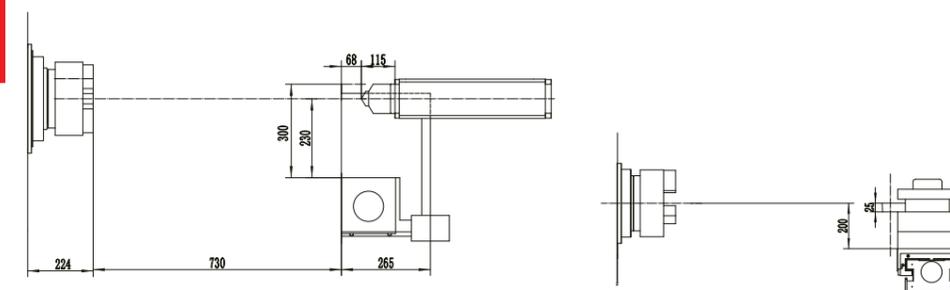
Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. Система управления GSK 988TA
3. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
4. Рукоятка гидравлического несквозного патрона
5. Гидравлическая задняя бабка
6. 8-позиционная поворотная револьверная головка с электроприводом PRAGATI ВТР63
7. Барфидер
8. Маслоотделитель

Конфигурация		L5075	L5075-B	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	400	400
	Максимальная длина обработки	мм	720	720
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	450	450
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86	86
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	10-200; 200-600; 600-1100	50-2000
	Изменение частот вращения		Редуктор	Сервопривод
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	1600	110
	Мощность основного двигателя	кВт	7,5	7,5
	Тип патрона		Патрон с ручным зажимом	Патрон с ручным зажимом
	Размер патрона	дюймы	10	10
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	16	16
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	16	16
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	7,5	7,5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	7,5
	Перемещение по оси X	мм	290	290
	Перемещение по оси Z	мм	750	750
	Тип направляющих		Направляющие скольжения	Направляющие скольжения
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом	4-позиционная, с электроприводом
	Время перемещения револьверной головки	мин	1,5/90; 2,4/180; 3,4/270	1,5/90; 2,4/180; 3,4/270
	Точность повторного позиционирования при перемещении револьверной головки	мм	0,008	0,008
	Размер инструмента	мм	25X25	25X25
Задняя бабка	Тип задней бабки		С ручным управлением	С ручным управлением
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	75	75
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	200	200
	Размер конуса задней бабки		MT5	MT5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	13	13
	Общий номинальный ток	А	25	25
Размеры	Масса станка	кг	3210	3210
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2660X1470X1780	2660X1470X1780

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента



L6065



- Максимальный диаметр обработки 400 мм
- Максимальная длина обработки 550 мм
- Размер патрона 8 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор, в базовой комплектации оснащается гидравлическим сквозным патроном, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, коробчатой жесткой направляющей; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок длинных валов и пластин.



61

Базовая комплектация

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. A2-6
3. Шпиндель с зубчатой передачей
4. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
5. Без задней бабки
6. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Направляющие скольжения

Дополнительное оборудование

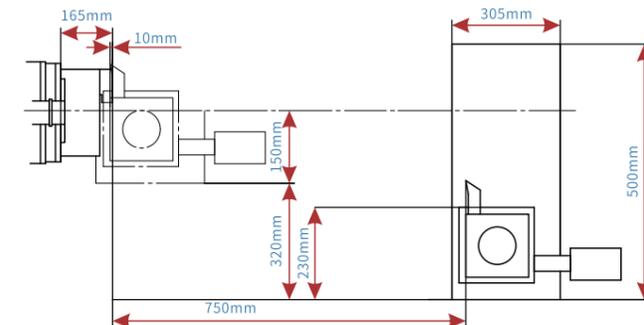
1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. Система управления GSK 988TA
3. Рукоятка гидравлического несквозного патрона
4. 8-позиционная поворотная револьверная головка с электроприводом PRAGATI ВТР63
5. Барфидер
6. Маслоотделитель

Конфигурация		L6065	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	340
	Максимальная длина обработки	мм	550
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	400
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	70
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	26-200; 200-655; 655-1607
	Изменение частот вращения		Редуктор
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	1150
	Мощность основного двигателя	кВт	7,5
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	8"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	15
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	15
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5
	Перемещение по оси X	мм	310
	Перемещение по оси Z	мм	600
	Тип направляющих		Направляющие скольжения
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø32
Задняя бабка	Тип задней бабки		Без задней бабки
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	13
	Общий номинальный ток	А	25
Размеры	Масса станка	кг	2295
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2400X1600X1600

62

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента

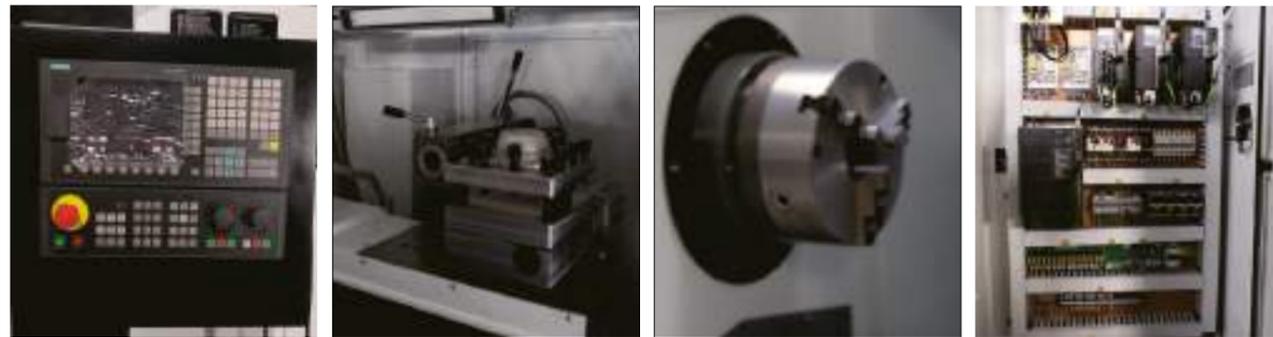


L5037



- Максимальный диаметр обработки
400 мм
- Максимальная длина обработки
370 мм
- Размер патрона
8 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор, в базовой комплектации оснащается гидравлическим сквозным патроном, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, коробчатой жесткой направляющей, без задней бабки; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок пластин

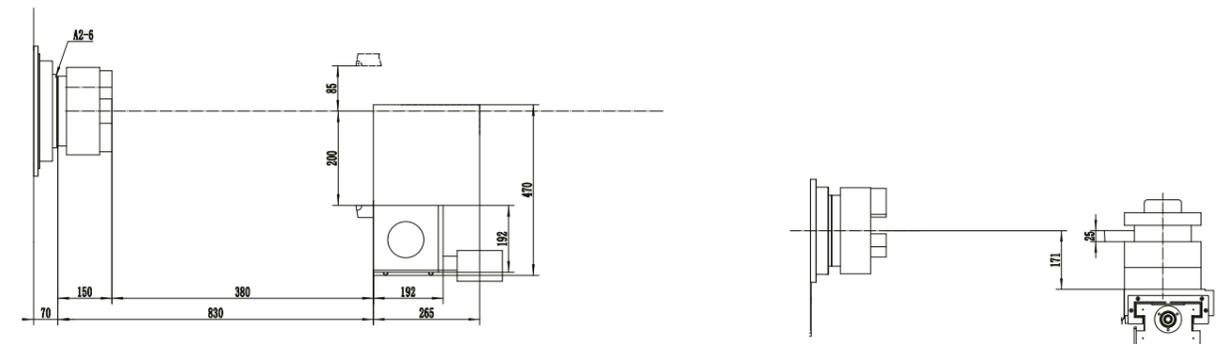


Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
<ol style="list-style-type: none"> Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D A2-6 Редуктор шпинделя Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов 4-позиционная револьверная головка с электроприводом Направляющие скольжения 	<ol style="list-style-type: none"> Система управления FANUC Oi-TF Plus Система управления GSK 988TA Гидравлический несквозной патрон 10 дюймов Барфидер Маслоотделитель

Конфигурация			L5037
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	340
	Максимальная длина обработки	мм	370
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	400
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	61
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-500, 500-900, 900-1400
	Изменение частот вращения		Редуктор
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	250
	Мощность основного двигателя	кВт	7,5
	Тип патрона		Гидравлический
	Размер патрона	дюймы	8"
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	12
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	16
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5
	Перемещение по оси X	мм	310
	Перемещение по оси Z	мм	430
	Тип направляющих		Коробчатая направляющая
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом
	Время перемещения револьверной головки	мин	2,0/90; 2,5/180; 3,0/270
	Точность повторного позиционирования при перемещении револьверной головки	мм	0,008
	Размер инструмента	мм	25X25
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	13
	Общий номинальный ток	А	25
Размеры	Масса станка	кг	2500
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2230X1420X1530

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента



L5055/L5055-B



- Максимальный диаметр обработки
400 мм
- Максимальная длина обработки
450 мм
- Размер патрона
8 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор, в базовой комплектации оснащается гидравлическим сквозным патроном, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, коробчатой жесткой направляющей; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок длинных валов и пластин.

L5055B в базовой комплектации оснащается серводвигателем, гидравлическим сквозным патроном, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом.



Базовая комплектация

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. A2-6
3. Редуктор шпинделя
4. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
5. Без задней бабки
6. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Направляющие скольжения

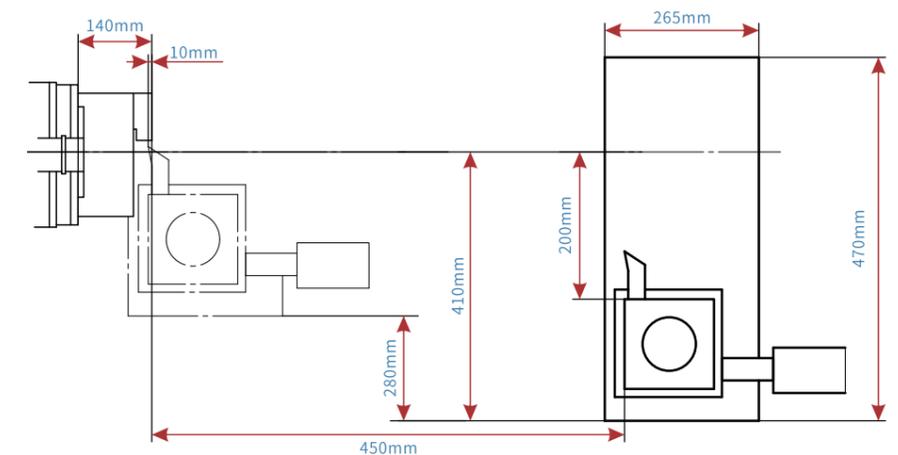
Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC 0i-TF Plus
2. Система управления GSK 988TA
3. Рукоятка гидравлического несквозного патрона
4. Барфидер
5. Маслоотделитель

Конфигурация		L5055	L5055-B	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500	
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	340	
	Максимальная длина обработки	мм	450	
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	400	
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6	
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	70	62
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	26-200; 200-655; 655-1607	60-3500
	Изменение частот вращения		Редуктор	Сервопривод
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	1150	110
	Мощность основного двигателя	кВт	7,5	
	Тип патрона		Гидравлический	
	Размер патрона	дюймы	8	
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	15	
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	15	
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	5	
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	
	Перемещение по оси X	мм	310	
	Перемещение по оси Z	мм	500	
	Тип направляющих		Направляющие скольжения	
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом	
	Размер инструмента	мм	25X25/Ø32	
Задняя бабка	Тип задней бабки		Без задней бабки	
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	13	
	Общий номинальный ток	А	25	
Размеры	Масса станка	кг	2295	
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2460X1600X1600	

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента

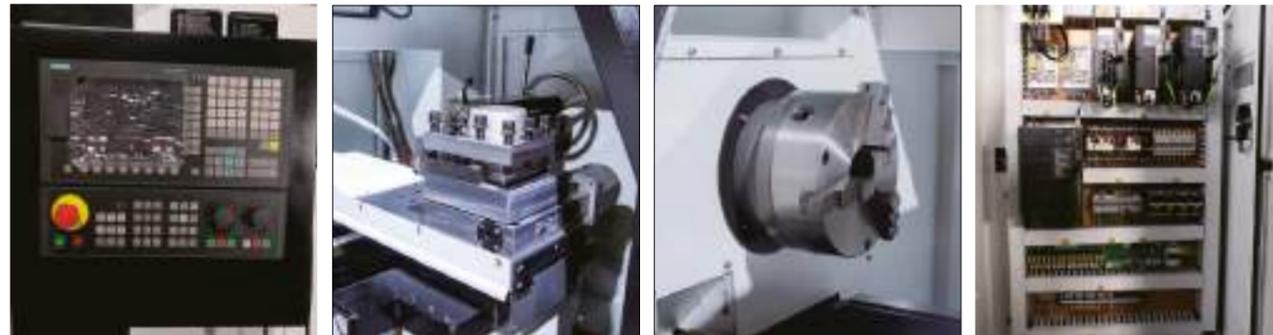


L6150Q/L6150Q-L



- Максимальный диаметр обработки **400 мм**
- Максимальная длина обработки **630 мм**
- Размер патрона **10 дюймов**

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор, в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, коробчатой жесткой направляющей и задней бабкой с ручным управлением; подходит для чистовой обработки заготовок валов и пластин L6150Q-L с длиной обработки 1000 мм



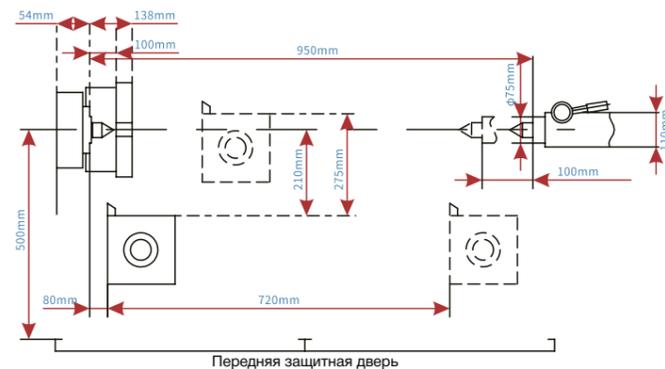
Базовая комплектация

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. A2-6
3. Редуктор шпинделя
4. Патрон с ручным зажимом 10 дюймов
5. Задняя бабка с ручным управлением
6. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Жесткая направляющая

Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC Oi-TF Plus
2. Система управления GSK 988TA
3. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
4. Гидравлический несквозной патрон 10 дюймов
5. Гидравлическая задняя бабка
6. Барфидер
7. Маслоотделитель

Интерферограмма инструмента



Конфигурация		L6150Q	L6150Q-L	L6150QB-L	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500	500	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	230	230	230
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	400	400	400
	Максимальная длина обработки	мм	630	1000	1000
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6	A2-6	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	70	70	70
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-460, 460-930, 930-1200		50-3000
	Изменение частот вращения		Редуктор	Редуктор	Сервопривод
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	390	390	390
	Мощность основного двигателя	кВт	5,5	5,5	5,5
	Тип патрона		С ручным управлением	С ручным управлением	С ручным управлением
	Размер патрона	дюймы	10	10	10
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	8	8	8
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	10	10	10
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	5	5	5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	7,5	7,5
	Перемещение по оси X	мм	250	250	250
	Перемещение по оси Z	мм	700	1050	1050
	Тип направляющих		Жесткая направляющая	Жесткая направляющая	Жесткая направляющая
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом	4-позиционная, с электроприводом	4-позиционная, с электроприводом
	Размер инструмента	мм	25X25	25X25	25X25
Задняя бабка	Тип задней бабки		С ручным управлением	С ручным управлением	С ручным управлением
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	75	75	75
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	120	120	120
	Размер конуса задней бабки		MT5	MT5	MT5
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А	10	10	10
	Общий номинальный ток	А	20	20	20
Размеры	Масса станка	кг	2300	2600	2600
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2170X1220X1650	2600X1220X1650	2600X1220X1650

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

LK6150/LK6150-B/LK6150-L



- Максимальный диаметр обработки 500 мм
- Максимальная длина обработки 1000 мм
- Размер патрона 10 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, многоступенчатый редуктор, в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, жесткой направляющей и задней бабкой с ручным управлением; подходит для резания на тяжелых режимах при обработке заготовок длинных валов и пластин.

Дополнительно доступна длина обработки 1500 мм и 2000 мм

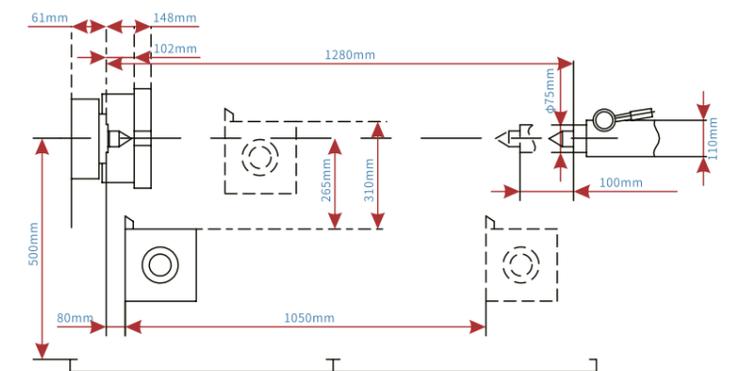


Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D	1. Система управления FANUC Oi-TF Plus
2. A2-6	2. Система управления GSK 988TA
3. Редуктор шпинделя	3. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
4. Патрон с ручным зажимом 10 дюймов	4. Рукоятка гидравлического несквозного патрона
5. Задняя бабка с ручным управлением	5. Гидравлическая задняя бабка
6. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом	6. 8-позиционная поворотная револьверная головка с электроприводом PRAGATI VTP63
7. Жесткая направляющая	7. Барфидер
	8. Маслоотделитель

Конфигурация		LK6150	LK6150-B	LK6150-L	
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	500	500	500
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	300	300	290
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	500	500	500
	Максимальная длина обработки	мм	1000	1000	1500/2000
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-8	A2-8	A2-8
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	86	86	90
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	50-300, 300-789, 655-1260	60-2000	45-260, 140-800, 280-1600
	Изменение частот вращения		Редуктор	Сервопривод	Редуктор
	Номинальный крутящий момент шпинделя	Н·м	600	600	1500 об/мин -> 47,75 Н·м; 100 об/мин -> 716 Н·м
	Мощность основного двигателя	кВт	7,5	7,5	7,5
	Тип патрона		Патрон с ручным зажимом	Патрон с ручным зажимом	Патрон с ручным зажимом
Скорость подачи	Размер патрона	дюймы	10	10	10
	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	8	8	6
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	10	10	10
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	5	5	5
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	7,5	7,5	7,5
	Перемещение по оси X	мм	310	310	290
	Перемещение по оси Z	мм	1050	1050	1550/2050
Револьверная головка	Тип направляющих		Жесткая направляющая	Жесткая направляющая	Жесткая направляющая
	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом	4-позиционная, с электроприводом	4-позиционная, с электроприводом
Задняя бабка	Размер инструмента	мм	25X25	25X25	25X25
	Тип задней бабки		С ручным управлением	С ручным управлением	С ручным управлением
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	75	75	75
Источник питания	Перемещение пиноли задней бабки	мм	120	120	150
	Общая номинальная мощность	кВ·А	11	11	15
	Общий номинальный ток	А	20	20	26
Размеры	Размер конуса задней бабки		MT5	MT5	MT5
	Общая номинальная мощность	кВ·А	11	11	15
Размеры	Общий номинальный ток	А	20	20	26
	Масса станка	кг	2385	2385	2700/3000
Размеры	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	2600X1220X1650	2600X1220X1650	3250X1465X1705 3750X1465X1705

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферогрaмма инструмента



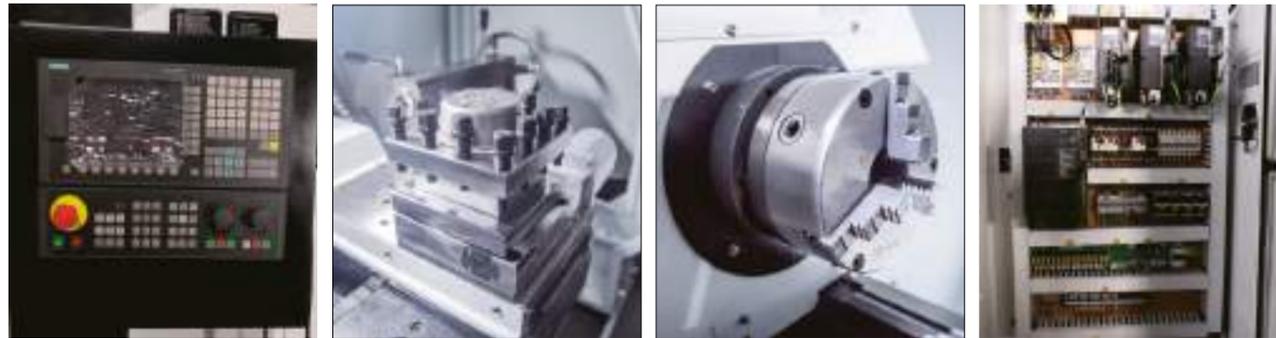
Передняя защитная дверь

LK6136



-  Максимальный диаметр обработки
300 мм
-  Максимальная длина обработки
750 мм
-  Размер патрона
8 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, в базовой комплектации оснащается патроном с ручным зажимом, 4-позиционной револьверной головкой с электроприводом, коробчатой жесткой направляющей и задней бабкой с ручным управлением; подходит для чистовой обработки заготовок валов и пластин



Базовая комплектация

1. Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D
2. A2-6
3. Редуктор шпинделя
4. Патрон с ручным зажимом 8 дюймов
5. Задняя бабка с ручным управлением
6. 4-позиционная револьверная головка с электроприводом
7. Жесткая направляющая

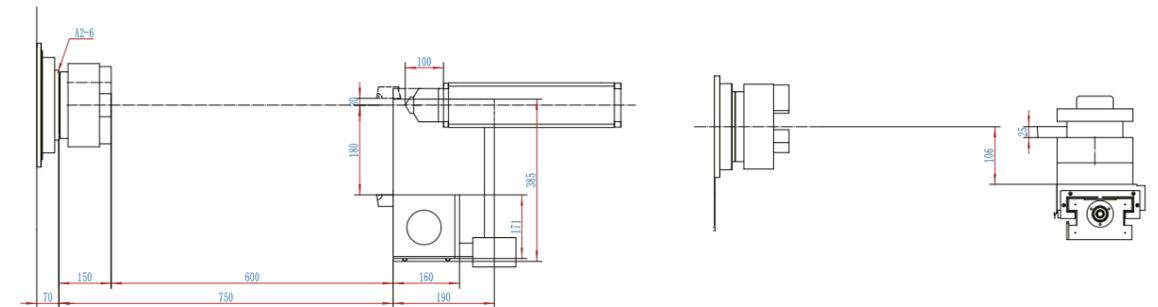
Дополнительное оборудование

1. Система управления FANUC Oi-TF Plus
2. Система управления GSK 988TA
3. Гидравлический сквозной патрон 8 дюймов
4. Гидравлический несквозной патрон 8 дюймов
5. Гидравлическая задняя бабка
6. 8-позиционная поворотная револьверная головка с электроприводом PRAGATI ВТР63
7. Барфидер
8. Маслоотделитель

Конфигурация			LK6136
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм	400
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм	180
	Максимальная длина обработки	мм	750
	Максимальный диаметр обработки	Ø/мм	300
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001	A2-6
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм	61
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	60–3500
	Изменение частот вращения		Сервопривод
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м	72
	Мощность основного двигателя	кВт	7,5
	Тип патрона		С ручным управлением
	Размер патрона	дюймы	8
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин	8
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин	10
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м	4
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м	6
	Перемещение по оси X	мм	200
	Перемещение по оси Z	мм	750
	Тип направляющих		Жесткая направляющая
Револьверная головка	Тип револьверной головки		4-позиционная, с электроприводом
	Размер инструмента	мм	25X25
Задняя бабка	Тип задней бабки		С ручным управлением
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм	60
	Перемещение пиноли задней бабки	мм	120
	Размер конуса задней бабки		MT4
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВт	10
	Общий номинальный ток	А	20
Размеры	Масса станка	кг	1765
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм)	1930X1180X1510

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента

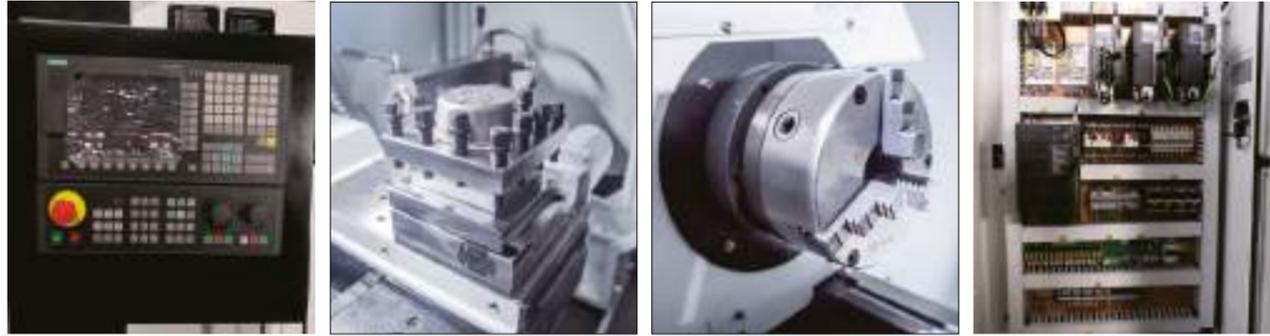


LJK6130L



- Максимальный диаметр обработки
150 мм
- Максимальная длина обработки
200 мм
- Размер патрона
6 дюймов

Токарный станок с прямой станиной, в базовой комплектации оснащается гидравлическим сквозным патроном, кассетной головкой, жесткой направляющей и задней бабкой с ручным управлением; подходит для высокоскоростной обработки заготовок коротких валов и небольших пластин



73

Базовая комплектация	Дополнительное оборудование
<ol style="list-style-type: none"> Усовершенствованная система управления SIEMENS 808D A2-5 Редуктор шпинделя Ось X: жесткая направляющая, ось Z: танкетка Гидравлический сквозной патрон 6 дюймов Задняя бабка с ручным управлением Кассетная головка Жесткая направляющая 	<ol style="list-style-type: none"> Система управления GSK 988TA Гидравлический несквозной патрон 6 дюймов Патрон с ручным зажимом 6 дюймов Гидравлический цанговый патрон Гидравлический / пневматический / без задней бабки 4-позиционная револьверная головка с электроприводом Барфидер Маслоотделитель

Конфигурация		LJK6130L
Производительность обработки	Максимальный диаметр обработки над станиной	Ø/мм 275
	Максимальный диаметр обработки над суппортом	Ø/мм 150
	Максимальная длина обработки	мм 200
	Максимальный диаметр прутка	Ø/мм 36
Шпиндель	Конус шпинделя	GB59001 A2-5
	Отверстие в шпинделе	Ø/мм 48
	Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин 50-3000
	Изменение частот вращения	Инвертор
	Выходной крутящий момент шпинделя	Н·м 45
	Мощность основного двигателя	кВт 3,7
	Тип патрона	Гидравлический
	Размер патрона	дюймы 6
Скорость подачи	Скорость быстрой подачи по оси X	м/мин 12
	Скорость быстрой подачи по оси Z	м/мин 20
	Крутящий момент серводвигателя по оси X	Н·м 4
	Крутящий момент серводвигателя по оси Z	Н·м 6
	Перемещение по оси X	мм 280
	Перемещение по оси Z	мм 320
	Тип направляющих	Ось X: жесткая направляющая, ось Z: танкетка
Револьверная головка	Тип револьверной головки	Кассетная
	Размер инструмента	мм 20X20
Задняя бабка	Тип задней бабки	С ручным управлением
	Диаметр пиноли задней бабки	Ø/мм 54
	Перемещение пиноли задней бабки	мм 120
	Размер конуса задней бабки	MT4
Источник питания	Общая номинальная мощность	кВ·А 8
	Общий номинальный ток	А 25
Размеры	Масса станка	кг 1450
	Размеры станка	Д x Ш x В (мм) 1840X1230X1680

74

Обратите внимание на то, что эти параметры и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления

Интерферограмма инструмента

