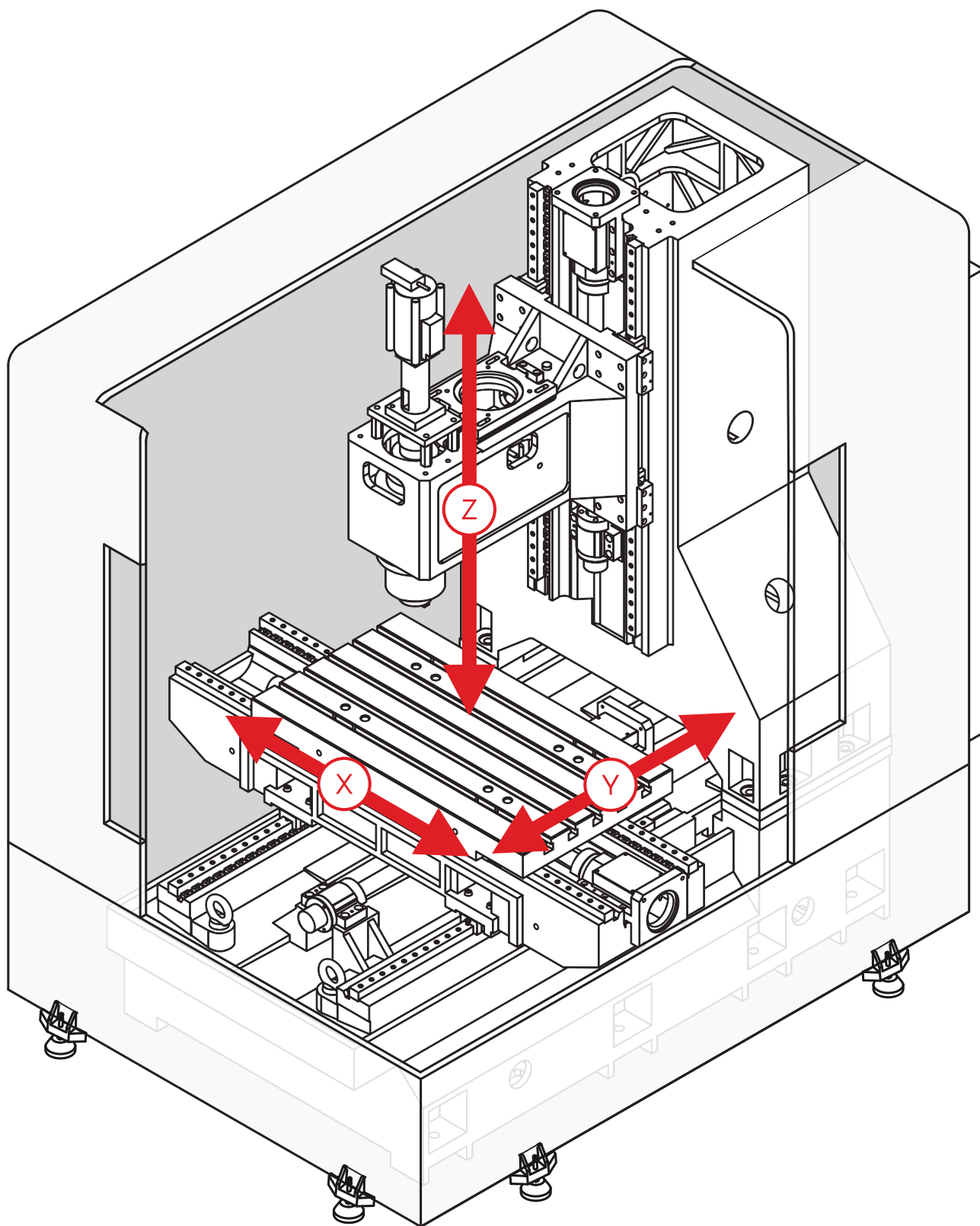


# КАТАЛОГ ФРЕЗЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



**PRIMETURN**

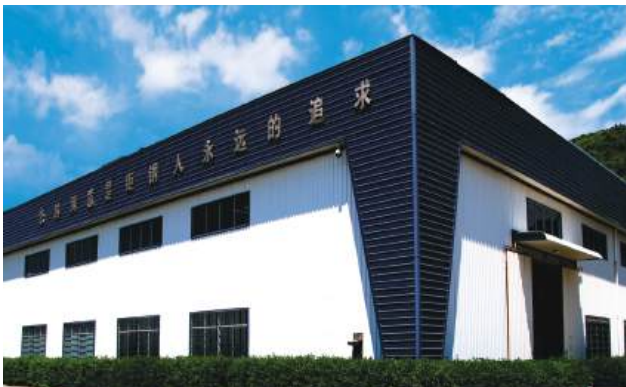


**PRIMETURN**



## ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ

Zhangzhou Jugang Precision Machinery Co., Ltd — это национальное высокотехнологичное предприятие, которое в основном занимается исследованиями, разработками, производством и продажей высокоскоростных и высокоточных станков с ЧПУ. Наша основная продукция — вертикальные фрезерно-гравировальные станки с ЧПУ, сверлильно-резьбонарезные станки с ЧПУ, высокоскоростные и высокоточные обрабатывающие центры с ЧПУ с порталом, обрабатывающие центры с ЧПУ с линейными направляющими, обрабатывающие центры с ЧПУ с роликовыми направляющими, горизонтальные обрабатывающие центры, обрабатывающие центры с колонной и порталом и т. д. Наши станки широко используются в различных отраслях промышленности, таких как производство деталей для аэрокосмической промышленности, обработка метизов и мягких металлов, изготовление пресс-форм, автозапчастей, электроники, медицинской техники, а также энергетическая промышленность, обработка вооружений и т. д. Компания Jugang основала дочернюю компанию (Taiwan Jugang Precision Machinery Co., Ltd) в городе Тайчжун, Тайвань, которая в основном отвечает за исследования и разработку новых продуктов, интеграцию, формирование опыта и обеспечение преимуществ для тайваньской индустрии ЧПУ. Taiwan Giant Steel предоставляет расширенные промышленные ресурсы для всей компании Jugang. В каждом городе Китая есть филиалы по маркетингу и послепродажному обслуживанию.



# КОРПОРАТИВНАЯ КУЛЬТУРА

- **Наш слоган:**  
удовлетворение ваших запросов — постоянная цель Jugang!
- **Наш подход:**  
честность, обслуживание, качество и инновации!
- **Наша стратегия управления:**  
производство превосходных станков, формирование первоклассного бренда!
- **Концепция качества:**  
качество позволяет завоевывать рынок!
- **Концепция обслуживания:**  
выбрать один раз, получить обслуживание на всю жизнь!
- **Взгляд на жизнь:**  
ориентация на людей, использование преимуществ персонала

# НАГРАДЫ КОМПАНИИ





**PRIMETURN**



# ДЕМОНСТРАЦИЯ ЦЕХОВ

## ИССЛЕДОВАНИЯ И ИННОВАЦИИ



Исследования и инновации — это движущие силы для безграничного развития компании Jugang. Компания Jugang собрала воедино множество профессиональных сотрудников, стремящихся к более глубокому развитию за счет использования всестороннего мышления. Наши исследователи понимают новейшие тенденции развития станкостроительной промышленности и быстро и точно реагируют в соответствии с потребностями клиентов, что позволяет компании Jugang обеспечивать сильную техническую поддержку и сохранять конкурентное преимущество в исследованиях и инновациях. Основываясь на цели компании «Удовлетворение ваших запросов — постоянная цель Jugang», мы внимательно внедряем инновации в наши станки с ЧПУ. Разработка инноваций на основе самых лучших намерений — это наш дух. Сделать Jugang ведущим мировым брендом по производству станков — это цель, к которой мы стремимся.

# СОДЕРЖАНИЕ

Характеристика компании.....	02
Награды компании .....	03
Демонстрация цехов .....	04
Оборудование для испытаний.....	06
Высокоточная сборка .....	08
Основные компоненты .....	10
Серия E: Высокоскоростной гравировально-фрезерный станок с ЧПУ .....	12
Серия T: Сверлильно-резьбонарезной станок с ЧПУ .....	14
Серия LV: Высокоскоростной и высокоточный обрабатывающий центр с ЧПУ .....	16
Серия L: Станок с ЧПУ с линейными (рельсовыми) направляющими..	21
Серия VMC: вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ .....	22
Серия TH: горизонтальный обрабатывающий центр .....	25
Серия LM: Портальный обрабатывающий центр с ЧПУ .....	26
Спецификация .....	28



## ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ

- Контроль температуры шпинделя: производится после 24 -часового цикла работы шпинделя.
- Контроль с тестовой оправкой: проверка перпендикулярности шпинделя и точности размеров конического посадочного отверстия.
- Контроль лазерными приборами: точность полного хода по осям калибровкой для обеспечения стабильной повторяемости позиционирования станка.
- Контроль усилия зажатия инструмента в шпинделе.
- Контроль геометрической точности: проверка параллельности каждой оси и перпендикулярности между осями.
- Контроль вибрации шпинделя: вибрация в различных диапазонах скоростей должна быть менее 3 мкм для гарантии обеспечения точности обработки.
- Контроль круглости перемещения с помощью датчика ball-bar для обеспечения точности движения в трехмерном пространстве.



Контроль натяжения шпинделя



Контроль обработки



Контроль геометрической точности

**Контроль** | ТОЧНОЕ ОПРЕДЕЛЕНИЕ

**Высококласное**  
обрабатывающее оборудование,  
позволяющее достичь отменного  
качества и высокой точности

Строгий контроль качества



Контроль температуры шпинделя



Контроль лазерными приборами



Контроль повышения  
температуры шпинделя



Контроль вибраций шпинделя



Контрольная обработка полусферы  
в трехмерном пространстве



Контроль круглости датчиком  
ball-bar



Контроль с тестовой оправкой



## Точность

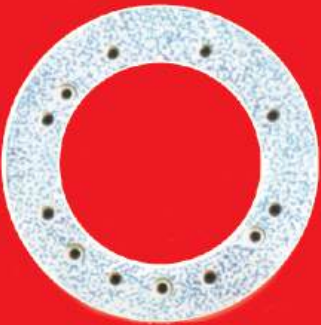


Строгое внимание к каждой детали сборки

---

## ТОЧНАЯ СБОРКА

Гарантия достижения оптимальной точности всего станка!



### Прецизионное шабрение

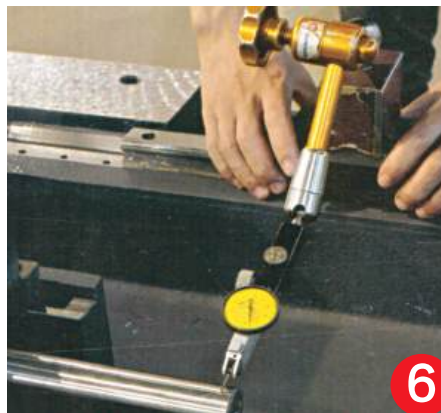
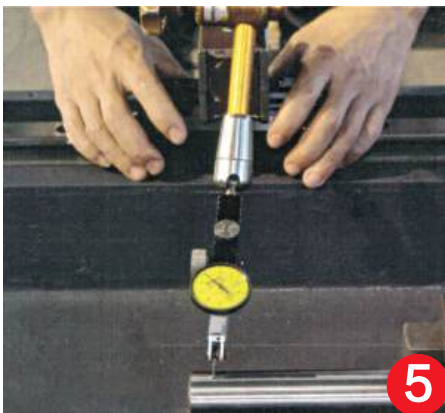
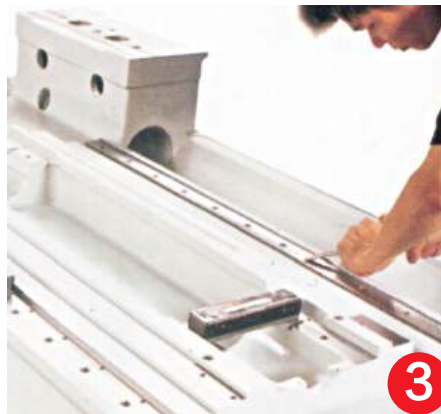
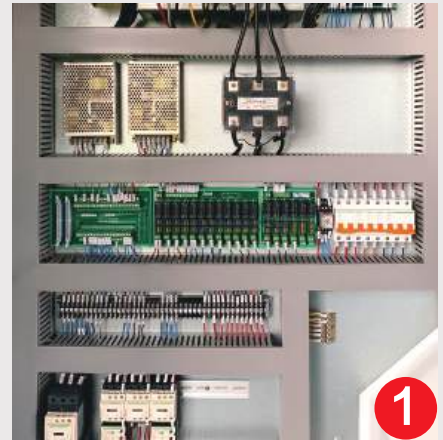
Для обеспечения высокой производительности и точности сборки станков все ответственные опорные поверхности обрабатываются методом ручного шабрения.

Высокоточная сборка является наиболее важной процедурой для станка с ЧПУ. Точность обработки станка зависит не только от точности компонентов, но и от точности метода сборки. Для обеспечения точности станка мы проводим самостоятельное выполнение всех сборочных операций, контролируя каждую деталь и каждый этап, и совершенствуя процесс сборки. Каждый шаг сборки строго проверяется и регистрируется.



КАЛИБРОВКА

- ① Электрический шкаф
- ② Тщательное шабрение поверхностей
- ③ Монтаж и центровка винтов
- ④ Регулировка направляющих
- ⑤ Регулировка опоры подшипников
- ⑥ Регулировка шпинделя





## ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

### Качественные компоненты

позволяют достичь производительности высочайшего уровня

#### Компоненты высококлассных брендов

Основные компоненты произведены на Тайване, в Европе, Америке и Японии. Мы опираемся на собственные технические инновации и опыт сборки, чтобы обеспечить высокую точность работы станка и продлить срок его службы.



Стойка ЧПУ



Стойка ЧПУ



Шпиндель



ШВП



Направляющие



Подшипники



Поддерживающий цилиндр



Станина

Сепаратор масла



Масляный охладитель



Поворотный стол



Инструментальный магазин



Фрезерная головка с углом поворота 90°



Тележка для сбора стружки

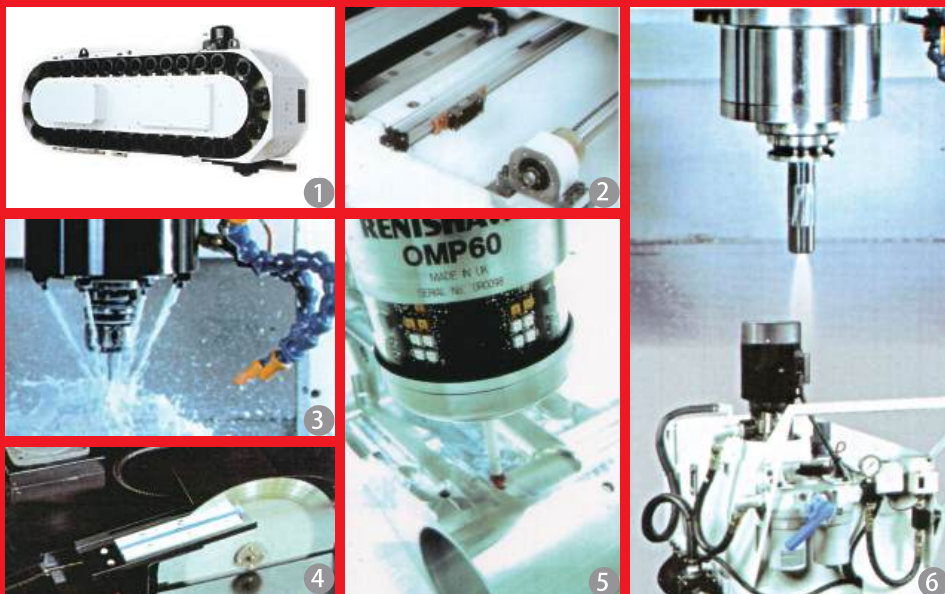


#### Дополнительные компоненты

Дополнительные компоненты, выбираемые заказчиком, удовлетворяют его разнообразные потребности при обработке заготовок.

### Дополнительная комплектация

- 1 Цепной инструментальный магазин
- 2 Высокоточные оптические линейки
- 3 Система охлаждения
- 4 Сепаратор масла от СОЖ
- 5 Система измерения заготовок и инструмента
- 6 Подача СОЖ через центр шпинделя



А. Цепной инструментальный магазин обеспечивает большее количество дополнительных инструментов и более эффективную обработку.

В. Ось X/Y/Z может быть оснащена оптическими линейками для повышения точности обработки, подходит для высокоточной обработки деталей.

С. СОЖ вокруг шпинделя обеспечивает наилучший эффект охлаждения заготовки и инструмента.

Д. Отделение масла от рабочей жидкости, обеспечивает лучшее качество смазочно-охлаждающей жидкости, экономит масло.

Е. Измерительная система Renishaw оснащена новейшим датчиком OMP60, что позволяет сэкономить время компьютерной обработки до 90%, уменьшить процент брака и снизить затраты.

\*Встроена система измерения заготовок Renishaw.

\*OMP60 – новейший датчик оптической передачи сигналов.

\*Датчик OMP60 позволяет сэкономить время компьютерной обработки до 90%, уменьшить процент брака и снизить затраты.

\*Миниатюрные электронные устройства, используемые в датчике OMP60, компактны и легки, поэтому имеют малую конструкцию.

\*Зонд может быть оснащен приемником со встроенным интерфейсом OMI-2. Это устройство использует самый передовой метод передачи модулированного оптического сигнала с повышенной устойчивостью к интерференции света.

\*Датчик оснащен инфракрасной оптической системой передачи сигнала на 360 градусов, расстояние передачи сигнала достигает 6 метров и может быть измерено в любом направлении.

Ф. СОЖ выделяется из режущей кромки инструмента и охлаждает непосредственно заготовку и режущую кромку инструмента для обеспечения высокого качества обработки. Подходит для процесса глубокого сверления.



**PRIMETURN**

Серия

**E**

**ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ  
ФРЕЗЕРНО-ГРАВИРОВАЛЬНЫЙ  
СТАНОК С ЧПУ**



## Серия E

ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ФРЕЗЕРНО-  
ГРАВИРОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

E-500/650/8070/1080/1280

### Область применения

Обработка пресс-форм, обработка медных электродов, крепления, стекольная промышленность, ремесла, обработка металлических аксессуаров, алюминиевых изделий и других мягких металлов.



## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ E

- ※ Все элементы литой станины изготовлены из серого чугуна HT300, подвержены закалке и естественному старению.
- ※ Три оси не имеют блока-подушки. Шлифовка и шабрение используются в промежутке между опорной поверхностью и корпусом, чтобы обеспечить точность концентричности винтового стержня в трех точках.
- ※ Низкий центр тяжести и конструкция порталного типа делают его более устойчивым.
- ※ Станок оснащен прецизионной линейной направляющей, шарико-винтовой парой C3, подшипником P4 NSK



**PRIMETURN**

Серия

**T**

**СВЕРЛИЛЬНО-РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ  
СТАНОК С ЧПУ**

## Серия T

СВЕРЛИЛЬНО-РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК С ЧПУ

T-500 / 600 / 800 / 1000 / 1300



## ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

- ШВП (Hiwin, Тайвань)
- Линейная направляющая (Hiwin, Тайвань)
- Шпиндель (сделано на Тайване)
- Магазин инструментов (сделано на Тайване)
- Литая станина HT300
- Трехосевая защита направляющих (сделано на Тайване)
- Смазка направляющих (сделано на Тайване)

### Область применения

Высокоточные и высококачественные электронные детали, обработка метизов, обработка пресс-форм, производство автозапчастей, обработка отливок, полученных методом литья под давлением, и т. д.

**Высокая скорость, высокая эффективность, отсутствие противовеса!**

**Лучший вариант для массового производства!**

## **ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ T**

- ※ Конструкция высокой жесткости может выдерживать инерцию, создаваемую при перемещении с высокой скоростью.
- ※ ШВП и линейные направляющие уменьшают тепловые изменения и повышают точность.
- ※ Быстродействующий высокоскоростной шпиндель значительно повышает эффективность при сверлении резьбы.
- ※ Быстрое перемещение по 3-м осям составляет 48 м/мин, что позволяет на 50% уменьшить время холостых перемещений.
- ※ Конструкция с приподнятой колонной позволяет установку четвертой и пятой осей.
- ※ Защита направляющих предохраняет ШВП и линейную направляющую, что позволяет увеличить срок службы станка.



**Лучший вариант для массового производства и обработки компонентов.**

Скорость вращения шпинделя	Быстрое перемещение	Быстрая смена инструмента
20 000 об/мин	X = 48 м/мин	T~T: 1,6 с
	Y = 48 м/мин	
	Z = 48/60 м/мин	

**Основная конструкция высокой жесткости**

Все основные компоненты изготовлены из высококачественного чугуна, отлитого в формы из смолы с песком, который является высокопрочным литейным материалом с сильным поглощением ударов и хорошей износостойкостью; устранение внутренних напряжений и обработка старением обеспечивают высокую точность станка в течение продолжительного времени.

## Серия **LV**

### Область применения

Автозапчасти, детали для обеспечения электронной связи, детали для аэрокосмической техники, обработка медицинского оборудования, изготовление изделий прецизионного формования и т. д.

## ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ВЫСОКОТОЧНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ

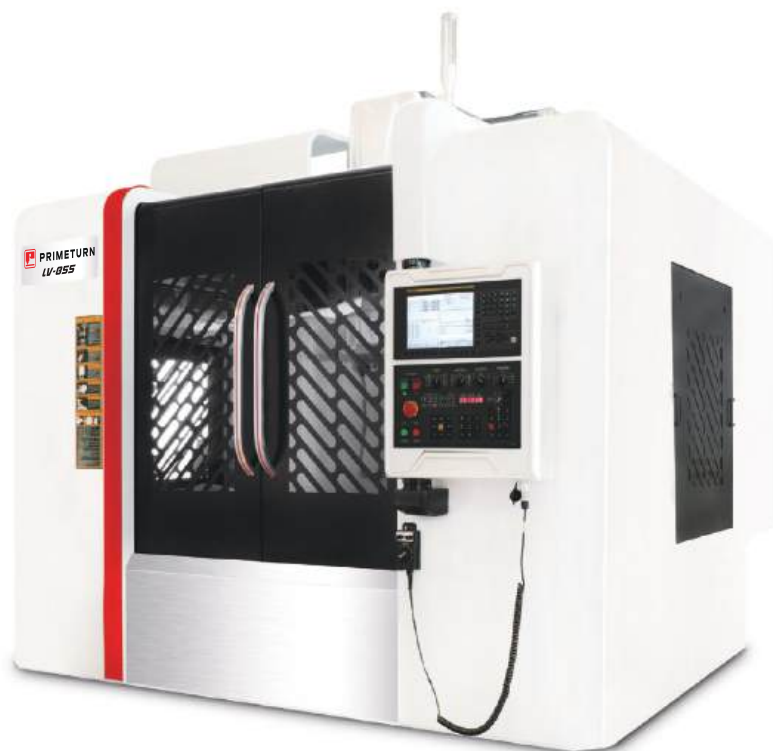
### Серия **LV**

ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ВЫСОКОТОЧНЫЙ  
ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ

LV-855A/855/866/1160/1270/1370/1380/1580/1690

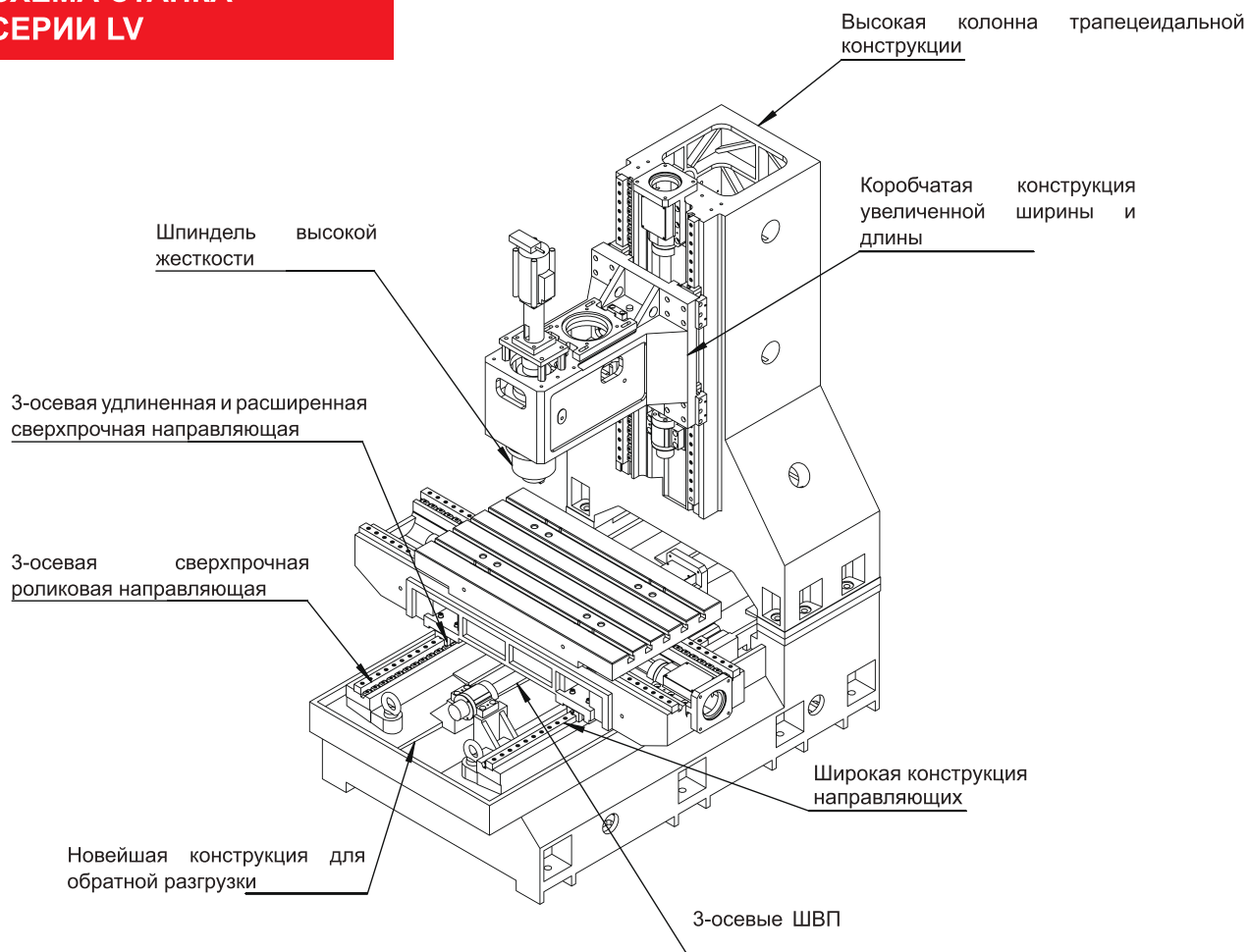
## ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

- ШВП (Hiwin, Тайвань)
- Линейная направляющая (Hiwin, Тайвань)
- Шпиндель (сделано на Тайване)
- Магазин инструментов (сделано на Тайване)
- Литая станина HT300
- Трехосевая защита направляющих
- Измерение вылета инструмента





## СХЕМА СТАНКА СЕРИИ LV



## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ LV



※ Помимо хорошей работы шпинделя, быстрая смена инструмента и высокая скорость перемещения обеспечивают высокую скорость и эффективность работы станка.

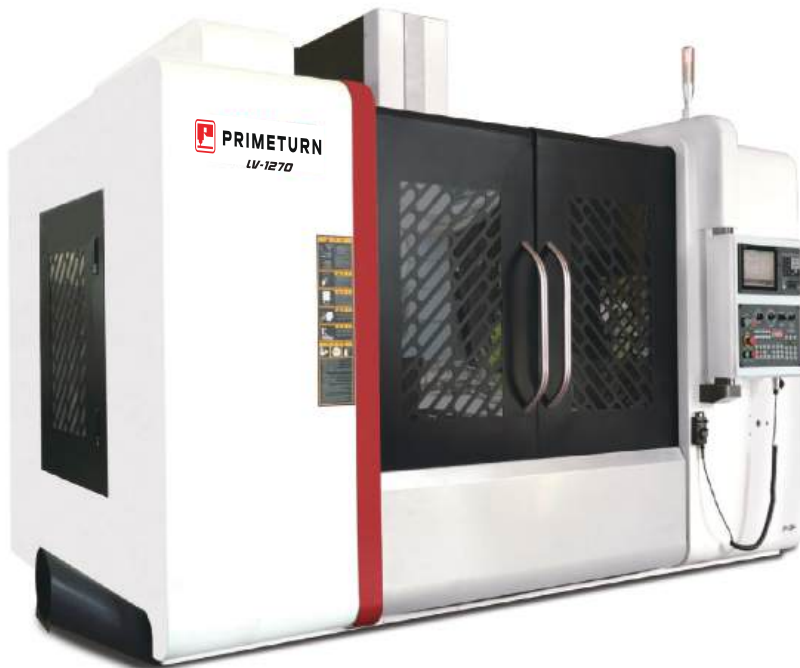
※ Станок специально разработан для обеспечения высокой производительности при массовом производстве санитарно-технических изделий, автозапчастей, деталей для электронных потребительских товаров, деталей для аэрокосмической отрасли, обработки медицинского оборудования, точной обработки изделий прецизионного формования.

※ На моделях LV-855A, LV-855 и LV-1160 для трех осей используются высокоскоростные линейные направляющие роликового типа, которые обеспечивают высокую скорость и высокую эффективность, а также улучшают качество обработки.



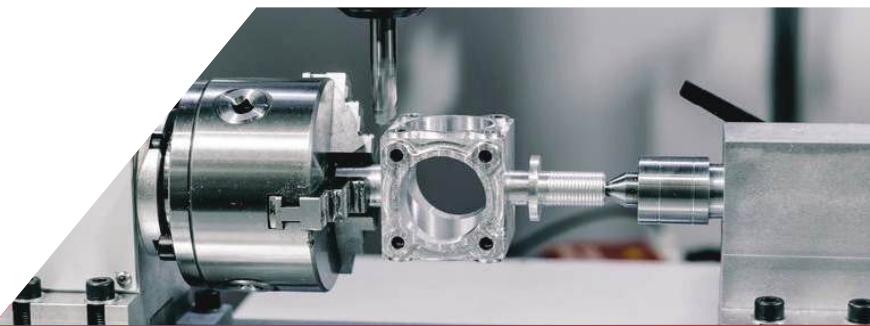
**PRIMETURN**

**Высокая скорость, высокая  
эффективность, высокая  
жесткость**

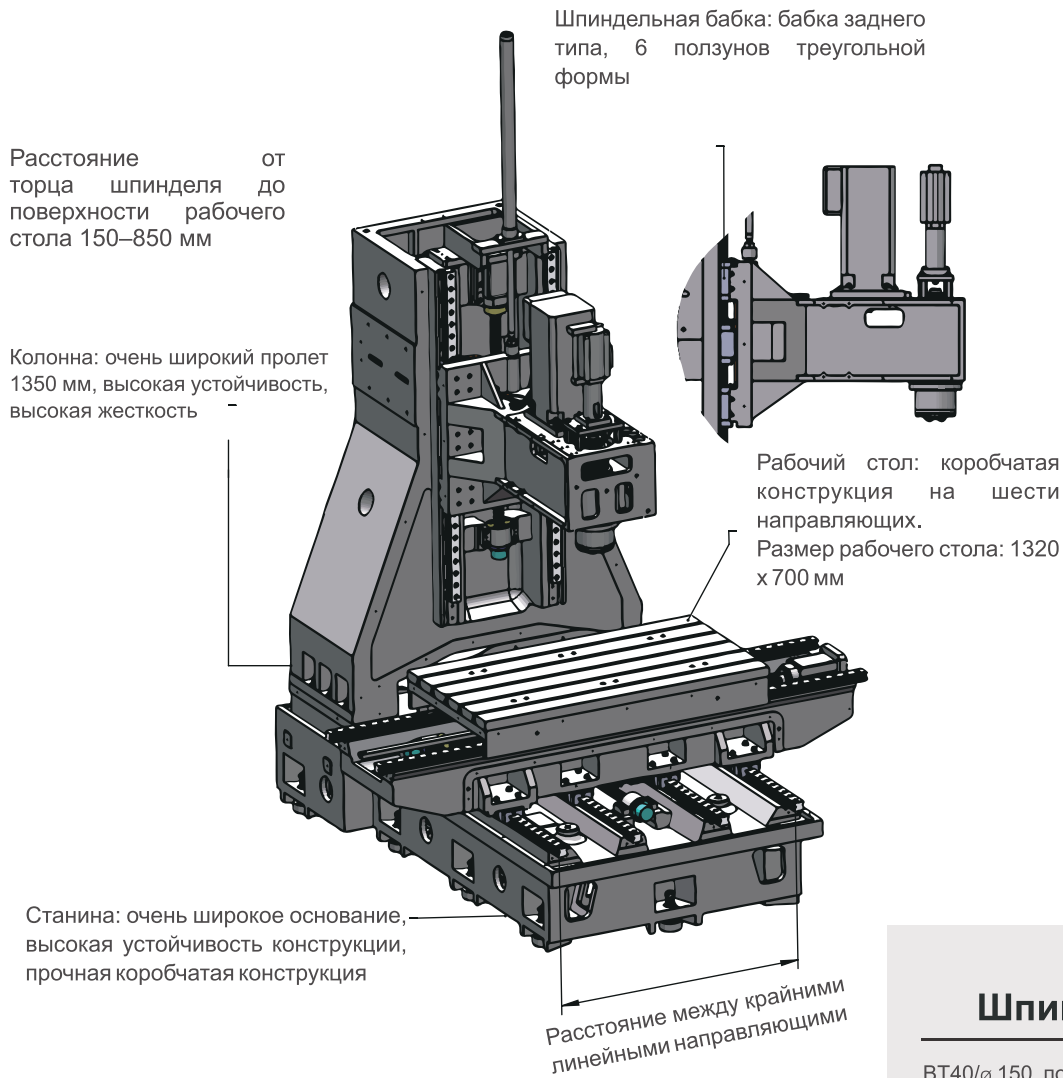


**Огромная колонна  
трапецеидальной  
конструкции**

- ※ Для трех осей используются высокоскоростные линейные направляющие роликового типа, которые повышают скорость станка и обеспечивают его высокую эффективность и жесткость.
- ※ Широкая конструкция колонны и четырехрядная структура направляющих оси Y значительно повышают жесткость и устойчивость станка.
- ※ Расширение диапазона перемещения по оси Y до 720 мм значительно увеличивает диапазон зоны обработки.



**ЛУЧШИЙ ВАРИАНТ ДЛЯ МАССОВОГО  
ПРОИЗВОДСТВА**



## Шпиндель

BT40/Ø 150, последняя модель тайваньского бренда Kenturn (оригинал импортирован из Тайваня), изготовленная из японской стали с меньшей тепловой деформацией, с уникальной конструкцией задней части с меньшим уровнем шума.



Перемещение по трем осям: X, Y, Z: 1200/720/700

3-осевые линейные направляющие: роликового типа производства Hiwin, Тайвань (ширина 45)

ШВП Hiwin, Тайвань (Ø 40), опция: полый винт для охлаждения масла.

Можно добавить оптические линейки по 3-м осям

Корпус станка: изготовлен путем литья чугуна HT300 с применением нанотехнологий



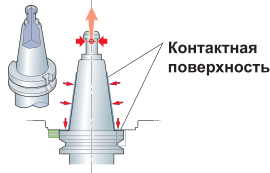
## Опции серии LV

Контактная поверхность

ОПЦИЯ

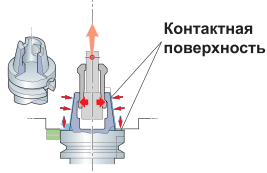
Конус шпинделя и соединение инструмента повышают жесткость инструмента, срок его службы, силу резания и точность.

BT40 , BT50



Контактная поверхность

HSK-A63, HSK-A100

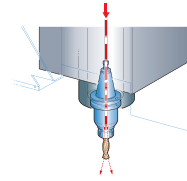


Контактная поверхность

Система подачи СОЖ через центральное отверстие

ОПЦИЯ

Система подачи СОЖ через центральное отверстие позволяет эффективно устранить трение, снизить температуру обработки и тем самым продлить срок службы инструмента



Гидравлическое давление

- 2 мПа
- 3 мПа
- 5 мПа
- 7 мПа

Оптические линейки

ОПЦИЯ

Оптическая линейка позволяет существенно повысить точность позиционирования.



- Точность выше, чем у стандартного станка.
- Высокая точность и высокое разрешение.
- Высокая степень антиконденсационной защиты.
- Высокая ударопрочность.

Функция измерения инструмента

ОПЦИЯ

Измерительная система (рабочий стол), контактная и радио (длина инструмента)



Функция настройки инструмента (применяется для измерения рабочих параметров)

- Измерение контрольной плоскости
- Значение длины инструмента может быть автоматически соотнесено с указанным номером инструмента.

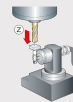


Измерительная система (рабочий стол), контактная и радио (длина/диаметр инструмента)

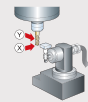


Функция настройки инструмента (применяется для измерения рабочих параметров)

- Измерение длины инструмента
- Значение длины инструмента может быть автоматически соотнесено с указанным номером инструмента.



- Измерение диаметра инструмента
- Значение диаметра инструмента может быть автоматически соотнесено с указанным номером инструмента.



Функция измерения заготовки

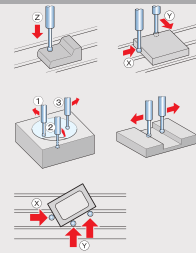
ОПЦИЯ

Измерительная система (рабочий стол), оптический датчик.



Функция рабочей настройки

- Измерение заготовки
- Данные обработки могут быть получены от датчиков осей X, Y, Z.
- Измерение контрольного отверстия
- Перемещайтесь по отверстию, пазу или ширине в любых двух или трех положениях с помощью датчиков.
- Измерение поворота координат
- Обработка может быть легко завершена только в плоскости осей X и Y без изменения программы, даже если заготовка наклонена, как показано на рисунке.



Измерительная система (шпиндель), радио датчик.

Серия **L**

**СТАНОК С ЧПУ  
С КОМБИНИРОВАННОЙ  
НАПРАВЛЯЮЩЕЙ**

## Серия L

СТАНОК С ЧПУ С КОМБИНИРОВАННОЙ  
НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

L-850/866/1160/1270/1380/  
1580/1690/1890

### ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ L

По осям X и Y используются линейные направляющие качения, а на оси Z используются направляющие скольжения, которые характеризуются высокой жесткостью, низким уровнем шума и низким трением и которые могут совершать быстрые перемещения и позволяют добиваться максимальной точности. Быстрое перемещение, оси X, Y: 36 м/мин, ось Z: 18 м/мин.





## VMC

Серия VMC

## ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ

### VMC

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ VMC

- ※ Общая конструкция станка соответствует популярной европейской и американской конструкции и разработана в CAD. Передовой алгоритм метода конечных элементов позволяет производить эффективную оценку напряжений в конструкции станка, обеспечивая оптимальное распределение напряжений.
- ※ В шпинделе используются высокоточные профессиональные подшипники и ШВП.
- ※ Вертикальная колонна и коробчатый корпус оси Z предназначены для мощных нагрузок.
- ※ Согласованная работа закаленных направляющих повышенной жесткости обеспечивает отличную износостойкость станка.
- ※ Работа серводвигателя станка с ЧПУ согласуется с работой трехосевых серводвигателей, которые превосходят по мощности стандартные модели. Это позволяет добиться максимально качественной обработки.

Серия VMC  
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР  
С ЧПУ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ СКОЛЬЖЕНИЯ

VMC-850/857/1060/1270/  
1370/1580/1690/1890



**ВЕРТИКАЛЬНЫЙ  
ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ  
ЦЕНТР С ЧПУ  
С НАПРАВЛЯЮЩИМИ СКОЛЬЖЕНИЯ**

Серия  
**VMC**

**ОСНОВНЫЕ  
ХАРАКТЕРИСТИКИ  
СЕРИИ VMC**



※ Основная конструкция изготовлена из чугуна. Эта конструкция коробчатого типа толще и прочнее обычной конструкции, имеет высокую жесткость, обеспечивает резание на тяжелых режимах и высокую точность, а также поддерживает точность после длительного использования.

※ Все основные компоненты проверяются посредством трехмерного анализа с использованием метода конечных элементов, что позволяет повысить стабильность высокоскоростной резки.

※ Посадочное место трехосевого двигателя станка и основной корпус отливаются единым блоком и обрабатываются одновременно, что обеспечивает точность сборки каждой оси.





## ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

Серия  
**TH**

### Серия TH

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ  
ЦЕНТР

TH-50/63/80/100/W1075/LW1075/  
W1290/LW1290/LW1814/W1814



### ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ TH

- ※ В шпиндельной бабке используется конструкция, усиленная ребрами жесткости, что обеспечивает высокую жесткость и стабильную эффективность. Высокоточный шпиндель напрямую соединен с серводвигателем зубчатым ремнем. Он характеризуется высокой эффективностью передачи, низким уровнем шума и низкой вибрацией, благодаря чему выходная мощность шпинделя постоянна, а эффективность обработки повышается.
- ※ Сверхширокая станина, коробчатая конструкция колонны, расширение и удлинение посадочного места электродвигателя, конструкция для больших нагрузок, прочная конструкция помогают обеспечить обработку тяжелых деталей.
- ※ Трехосевые двигатели напрямую соединены с высокоточной и высокоскоростной ШВП, что позволяет увеличить жесткость и точность.
- ※ TH-50, TH-63, TH-80, TH-100 Для трех осей используются линейные направляющие, которые отличаются высокой жесткостью, низким уровнем шума и низким трением. Станок может выполнять быстрое перемещение и добиваться лучшей точности.
- ※ В горизонтальном обрабатывающем центре может быть установлен двухпаллетный рабочий стол, что позволяет сформировать гибкий производственный модуль (ГПМ) и реализовать автоматическую подачу заготовок, что означает, что другая заготовка в то же самое время обработки может быть зафиксирована.



# LM

Серия

## ПОРТАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ

### ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ LM

- ※ Обработка крупных пресс-форм, производство автозапчастей, обработка литья под давлением и т. д.
- ※ В конструкции всего станка используются передовые отливки HT300, полученные литьем в песчаные формы, которые устраняют внутреннее напряжение после закалки путем естественного старения.
- ※ Сверхширокая конструкция станины и увеличенная площадь контакта с траверсой в наибольшей степени устраняют вибрацию при обработке.
- ※ Три оси не имеют колодок. Для обеспечения concentricity винта в трех точках между гнездом подшипника и корпусом используются как шлифование, так и шабрение.



Головка 35°  
(опциональная конфигурация)

Ручная блокировка головки / инструмента  
Ручная индексация на 35°  
Макс. частота вращения: 2000 об/мин  
Макс. мощность: 22 кВт (30 л.с.)



Серия LM  
 ПОРТАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ  
 LM-2013/2016/2516/3016/2518/3018/3518  
 2020/4023/5023/3027/4027/5027 6027  
 6032/8032/6038/8038/8042/1042



Головка 90°  
 (опциональная конфигурация)

Ручная блокировка головки / инструмента  
 Ручная индексация на 90°  
 Макс. частота вращения: 2000 об/мин  
 Макс. мощность: 22 кВт (30 л.с.)



Удлинительная головка  
 (опциональная конфигурация)

Ручная блокировка головки / инструмента  
 Без индексации  
 Макс. частота вращения: 3000 об/мин  
 Макс. мощность: 22 кВт (30 л.с.)



Универсальная вращающаяся головка  
 (опциональная конфигурация)

Ручная блокировка головки / инструмента  
 Ручная индексация CS на 90° (ось A)  
 Макс. частота вращения: 2000 об/мин  
 Макс. мощность: 22 кВт (30 л.с.)

# Технические данные высокоскоростного фрезерно-гравировального станка с ЧПУ серии E

E-500/650/8070/1080/1280

Поз. №	E-500	E-650	E-8070	E-1080	E-1280
<b>Рабочий стол</b>					
Размер рабочего стола (мм)	500*450	600*500	800*690	1020*820	1200*820
Макс. грузоподъемность (кг)	200	300	400	900	900
<b>Перемещение</b>					
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	450*500*200	500*600*280	700*800*350	800*1000*350	820*1200*350
Максимальная рабочая высота портала (мм)	350/450	380/480	480	480	480
<b>Шпиндель</b>					
Шпиндель	ER20/ER25	ER25/ER32/BT30	ER25/ER32/BT30	ER25/ER32/BT30	ER25/ER32/BT30
Диапазон частот шпинделя (об/мин)	3000~24000	3000~24000	3000~18000	3000~18000	3000~18000
Двигатель шпинделя (кВт)	2,2/4,0	2,2/5,5	5,5/7,5	5,5/7,5	7,5
<b>Подача</b>					
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z (м/мин)	10/10/10	10/10/10	15/15/15	18/18/18	18/18/18
Рабочие перемещения (м/мин)	1-10	1-10	1-10	1-10	1-10
<b>Точность</b>					
Точность позиционирования (мм)	0,005	0,005	0,005	0,006	0,008
Точность повторяемости (мм)	0,0025	0,0025	0,0025	0,003	0,004
<b>Размеры и вес</b>					
Размеры (мм)	1750*1670*2000	1800*1900*2200	2350*1900*2400	3000*2400*2600	3200*2400*2650
Вес (т)	2,5	3	4	5,5	6
<b>Прочее</b>					
Система подачи смазочно-охлаждающей жидкости	Двойное сопло (смазочно-охлаждающая жидкость, сжатый воздух)				
Система смазки	Автоматическая система смазки (масло для направляющих Rail Oil № 68)				
Источник питания и общая мощность	Трехфазный переменный ток 380 В, 5,5-7,5-15 кВт				

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

# Технические данные сверлильно-резьбонарезного станка с ЧПУ серии Т

T-500 / 600 / 800 / 1000 / 1300

Поз. №	T-500	T-600	T-800	T-1000	T-1300
<b>Рабочий стол</b>					
Размер рабочего стола (мм)	650*400	700*420	1000*500	1100*500	1400*600
T-образный паз (ширина x количество x расстояние)	14*3*125	14*3*125	18*5*100	18*5*100	18*5*100
Макс. грузоподъемность (кг)	250	250	350	350	500
<b>Перемещение</b>					
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	500*400*330	600*400*330	800*500*330	1000*500*330	1300*650*450
Расстояние от торца шпинделя до рабочего стола (мм)	150-480	150-480	160-490	150-480	150-600
<b>Шпиндель</b>					
Конус шпинделя	BT30	BT30	BT30	BT30	BT30
Частота вращения шпинделя (об/мин)	20000	20000	20000	20000	12000
Двигатель шпинделя (кВт)	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
<b>Подача</b>					
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z (м/мин)	48/48/48	48/48/48	48/48/48	48/48/48	36/36/36
<b>Точность</b>					
Точность позиционирования (мм)	0,006	0,006	0,008	0,010	0,010
Точность повторяемости (мм)	0,003	0,003	0,004	0,005	0,005
<b>Устройство автоматической смены инструмента (УАСИ)</b>					
Тип автоматической смены инструмента	Система автоматической смены инструмента типа «Рука» (опция: магазин с серводвигателем)	Система автоматической смены инструмента типа «Рука» (опция: магазин с серводвигателем)	Система автоматической смены инструмента типа «Рука» (опция: магазин с серводвигателем)	Система автоматической смены инструмента типа «Рука» (опция: магазин с серводвигателем)	Система автоматической смены инструмента типа «Рука» (опция: магазин с серводвигателем)
Емкость инструментального магазина	16/21	16/21	16/21	16/21	16/21
<b>Размеры и масса</b>					
Размеры (мм)	2320*1550*2500	2350*1750*2500	2520*2480*2300	2750*2380*2365	3260*2850*2530
Вес (т)	3	3,2	4,3	4,6	5,8

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

# Технические данные высокоскоростного высокоточного обрабатывающего центра с ЧПУ серии LV

LV-855A/855/866/1160/1270

Поз. №	LV-855A	LV-855	LV-866	LV-1160	LV-1270
<b>Рабочий стол</b>					
Размер стола (мм)	1000*550	1000*550	1000*550	1200*600	1320*700
T-образный паз (ширина x количество x расстояние)	18*5*90	18*5*90	18*5*90	18*5*100	18*5*125
Макс. грузоподъемность (кг)	600	800	800	800	1000
<b>Перемещение</b>					
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	850*550*550	850*580*580	850*600*600	1100*600*600	1200*720*700
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	105-655	130-710	110-710	150-750	150-850
Тип направляющей осей X, Y, Z	Линейная направляющая роликового типа	Линейная направляющая роликового типа	Линейная направляющая роликового типа	Линейная направляющая роликового типа	Линейная направляющая роликового типа
<b>Шпиндель</b>					
Частота вращения шпинделя (об/мин)	10000/12000	10000/12000	10000/12000	10000/12000	10000/12000
Конус шпинделя	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40
Двигатель шпинделя (Mitsubishi) (кВт)	7,5/11	7,5/11	7,5/11	11/15	11/15
Двигатель шпинделя (Fanuc) (кВт)	7,5/11	7,5/11	7,5/11	11/15	11/15
Серводвигатель по осям (Mitsubishi) (кВт)	2,0*2,0*3,0	2,0*2,0*3,0	3,0*3,0*3,0	3,0*3,0*3,0	3,0*3,0*3,0
Серводвигатель по осям (Fanuc) (кВт)	1,8*1,8*3,0	1,8*1,8*3,0	3,0*3,0*3,0	3,0*3,0*3,0	3,0*3,0*3,0
<b>Подача</b>					
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z (м/мин)	48/48/48	48/48/48	48/48/48	36/36/36	24/24/24
Рабочие перемещения (м/мин)	1-10	1-10	1-10	1-10	1-10
<b>Точность</b>					
Точность позиционирования (мм)	0,006	0,006	0,006	0,006	0,008
Точность повторяемости (мм)	0,003	0,003	0,003	0,003	0,004
<b>Размеры и вес</b>					
Размеры (мм)	2600*2550*2650	2650*2600*2650	2650*2600*2650	2900*2500*2750	3350*2950*2850
Вес (т)	5	5,8	6	6,5	7,8

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

# Технические данные высокоскоростного высокоточного обрабатывающего центра с ЧПУ серии T

LV-1370/1380/1580/1690

Поз. №	LV-1370	LV-1380	LV-1580	LV-1690
<b>Рабочий стол</b>				
Размер стола (мм)	1400*700	1400*800	1600*800	1800*900
T-образный паз (ширина x количество x расстояние)	18*5*125	18*7*110	22*7*110	22*5*165
Макс. грузоподъемность (кг)	1000	1300	1500	1600
<b>Перемещение</b>				
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	1300*720*700	1300*800*700	1500*800*700	1600*900*800
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	150~850	160~860	160~860	186~986
Тип направляющей осей X, Y, Z	Линейная направляющая роликового типа	Линейная направляющая роликового типа	Линейная направляющая роликового типа	Линейная направляющая роликового типа
<b>Шпиндель</b>				
Частота вращения шпинделя (об/мин)	10000/12000	8000	8000	8000
Конус шпинделя	BT40	BT50	BT50	BT50
Двигатель шпинделя (Mitsubishi) (кВт)	11/15	15/18.5	15/18.5	15/18.5
Двигатель шпинделя (Fanuc) (кВт)	11/15	15/18.5	15/18.5	15/18.5
Серводвигатель по осям (Mitsubishi) (кВт)	3,0*3,0*3,0	3,0*3,0*3,0	4,5*4,5*4,5	4,5*4,5*4,5
Серводвигатель по осям (Fanuc) (кВт)	3,0*3,0*3,0	3,0*3,0*3,0	3,0*3,0*3,0	3,0*3,0*3,0
<b>Подача</b>				
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z (м/мин)	24/24/24	20/20/20	20/20/20	20/20/15
Рабочие перемещения (м/мин)	1~10	1~10	1~10	1~10
<b>Точность</b>				
Точность позиционирования (мм)	0,008	0,010	0,012	0,012
Точность повторяемости (мм)	0,004	0,006	0,006	0,006
<b>Размеры и вес</b>				
Размеры (мм)	3350*2950*2850	3500*2900*3100	4255*3605*3380	4350*3750*3380
Вес (т)	8	10,5	11	13

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

Поз. №	L-850	L-866	L-1160	L-1270
<b>Рабочий стол</b>				
Размер стола (мм)	1000*500	1000*550	1200*600	1360*700
T-образный паз (ширина x количество x расстояние)	18*5*90	18*5*90	18*5*100	18*5*122
Макс. грузоподъемность (кг)	600	800	800	1000
<b>Перемещение</b>				
Перемещение по оси X (мм)	800	850	1100	1200
Перемещение по оси Y (мм)	500	600	600	700
Перемещение по оси Z (мм)	500	600	600	600
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	110-610	70-670	120-720	87-687
Расстояние от центра шпинделя до направляющей колонны (мм)	560	626	639	785
<b>Шпиндель</b>				
Частота вращения шпинделя (об/мин)	8000 об/мин (опция: 10 000/12 000/15 000 об/мин)			8000
Конус шпинделя	BT40	BT40	BT40	BT50
Двигатель шпинделя (кВт)	7,5/11	11/15	11/15	15/18,5
Мощность двигателя подачи (кВт)	3	3	3	3
<b>Подача</b>				
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z (м/мин)	36/36/18	36/36/18	36/36/18	24/24/18
<b>Точность</b>				
Точность позиционирования (мм)	0,006	0,006	0,006	0,010
Точность повторяемости (мм)	0,003	0,003	0,003	0,005
<b>Размеры и вес</b>				
Размеры (мм)	2800*2618*2800	2650*2600*2650	2900*2500*2750	3450*2850*3100
Вес (т)	5,5	6	6,8	9

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.



# Технические данные станка с ЧПУ с линейной направляющей серии L

L-1380/1580/1690/1890

Поз. №	L-1380	L-1580	L-1690	L-1890
<b>Рабочий стол</b>				
Размер стола (мм)	1400*800	1600*800	1800*900	2000*900
T-образный паз (ширина x количество x расстояние)	18*7*110	22*7*110	22*5*165	22*5*165
Макс. грузоподъемность (кг)	1300	1500	1600	1600
<b>Перемещение</b>				
Перемещение по оси X (мм)	1300	1500	1600	1800
Перемещение по оси Y (мм)	800	800	900	900
Перемещение по оси Z (мм)	700	700	600	600
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	150-850	150-850	105-705	115-715
Расстояние от центра шпинделя до направляющей колонны (мм)	862	862	950	950
<b>Шпиндель</b>				
Частота вращения шпинделя (об/мин)	8000	8000	8000	8000
Конус шпинделя	BT50	BT50	BT50	BT50
Двигатель шпинделя (кВт)	15/18,5	15/18,5	15/18,5	15/18,5
Мощность двигателя подачи (кВт)	3	4,5	4,5	4,5
<b>Подача</b>				
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z (м/мин)	20/20/15	20/20/15	20/20/15	20/20/15
<b>Точность</b>				
Точность позиционирования (мм)	0,010	0,012	0,012	0,012
Точность повторяемости (мм)	0,005	0,006	0,006	0,006
<b>Размеры и вес</b>				
Размеры (мм)	3850*3200*3250	4255*3605*3380	4350*3750*3380	4500*3805*3380
Вес (т)	10	10,5	13	14,5

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

# Вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ серии VMC

VMC-850/857/1060/1270

Поз. №	VMC-850	VMC-857	VMC-1060	VMC-1270
<b>Рабочий стол</b>				
Размер стола (мм)	1050x500	1000x530	1300x600	1360x700
T-образный паз (ширина x количество x расстояние)	18x5x90	18x5x100	18x5x120	18x5x152.5
Макс. грузоподъемность (кг)	600	600	800	1000
<b>Перемещение</b>				
Перемещение по оси X (мм)	800	800	1000	1200
Перемещение по оси Y (мм)	500	500	600	700
Перемещение по оси Z (мм)	550	700	600	600
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	105-655	110-810	180-780	150-750
Расстояние от центра шпинделя до направляющей колонны (мм)	550	575	600	785
<b>Шпиндель</b>				
Частота вращения шпинделя (об/мин)	8000 об/мин (опция: 10 000/12 000/15 000 об/мин)			8000
Конус шпинделя	BT40	BT40	BT40	BT50
Двигатель шпинделя (кВт)	7,5/11	7,5/11	11/15	15/18,5
Мощность двигателя подачи (кВт)	3	3	3	3
<b>Подача</b>				
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z (м/мин)	18/18/18	18/18/18	18/18/18	12/12/12
<b>Точность</b>				
Точность позиционирования (мм)	0,010	0,010	0,010	0,010
Точность повторяемости (мм)	0,005	0,005	0,005	0,005
<b>Размеры и вес</b>				
Размеры (мм)	2750x2518x2565	2800x2600x2750	3220x2605x3090	3600x3100x3150
Вес (т)	5,5	6	8,5	9

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

# Вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ серии VMC

VMC-1370/1580/1690/1890

Поз. №	VMC-1370	VMC-1580	VMC-1690	VMC-1890
<b>Рабочий стол</b>				
Размер стола (мм)	1400x710	1700x800	1800x900	2000x900
T-образный паз (ширина x количество x расстояние)	18x5x152,5	22x5x135	22x5x165	22x5x165
Макс. грузоподъемность (кг)	1000	1500	1600	1600
<b>Перемещение</b>				
Перемещение по оси X (мм)	1300	1500	1600	1800
Перемещение по оси Y (мм)	700	800	900	900
Перемещение по оси Z (мм)	650	700	680	680
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	150-800	170-870	160-840	160-840
Расстояние от центра шпинделя до направляющей колонны (мм)	785	810	950	950
<b>Шпиндель</b>				
Частота вращения шпинделя (об/мин)	8000	8000	8000	8000
Конус шпинделя	BT50	BT50	BT50	BT50
Двигатель шпинделя (кВт)	15/18,5	15/18,5	15/18,5	15/18,5
Мощность двигателя подачи (кВт)	3	4,5	4,5	4,5
<b>Подача</b>				
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z (м/мин)	12/12/12	12/12/12	12/12/12	12/12/12
<b>Точность</b>				
Точность позиционирования (мм)	0,010	0,012	0,012	0,012
Точность повторяемости (мм)	0,005	0,008	0,008	0,008
<b>Размеры и вес</b>				
Размеры (мм)	3800x3195x3230	4255x3605x3380	4350x3750x3380	4500x3805x3380
Вес (т)	10	12	13	14,5

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

# Технические данные горизонтального обрабатывающего центра серии TH

TH-50/63/80/100

Поз. №	TH-50	TH-63	TH-80	TH-100
<b>Рабочий стол</b>				
Размер рабочего стола (мм)	500*600	630*700	800*800	1000*1000
T-образный паз (ширина x количество x расстояние)	22*5*100	22*5*125	22*5*160	22*5*160
Грузоподъемность рабочего стола (кг)	600	950	1200	1500
Рабочий стол № / индексация	1/1°опционально 0,001°	1/1°опционально 0,001°	1/1°опционально 0,001°	1/1°опционально 0,001°
<b>Перемещение</b>				
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	800*620*600	1050*750*900	1600*1000*1000	1600*1000*1000
Расстояние от центра шпинделя до поверхности рабочего стола (мм)	40-640	130-1030	120-1120	120-1120
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	158-758	120-870	200-1200	200-1200
Характеристики направляющих осей X, Y, Z	45, 45, 45	45, 45, 55	55, 55, 65	55, 55, 65
Характеристики ШВП осей X, Y, Z	4012/4012/4012	4012/4012/5012	6312/5012/6312	6312/5012/6312
<b>Шпиндель</b>				
Конус шпинделя	BT50/ ф 155	BT50/ ф 190	BT50/ ф 190	BT50/ ф 190
Частота вращения шпинделя (об/мин)	6000	6000	6000	6000
Двигатель шпинделя (кВт)	11/15	15/18,5	15/18,5	15/18,5
Крутящий момент двигателей по осям X, Y, Z (Н·м)	X: 30, Y: 30 (ленточный тормоз), Z: 30	X: 30, Y: 30 (ленточный тормоз), Z: 30	X: 36, Y: 36 (ленточный тормоз), Z: 36	X: 36, Y: 36 (ленточный тормоз), Z: 36
<b>Подача</b>				
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z (м/мин)	24/24/24	24/24/24	24/24/24	24/24/24
<b>Точность</b>				
Точность позиционирования (мм)	0,010	0,010	0,012	0,015
Точность повторяемости (мм)	0,006	0,006	0,008	0,010
<b>Размеры и вес</b>				
Размеры (мм)	80	80	50	50
Вес (т)	8,5	12,5	20	21
Примечания	Конструкция: скользящая платформа поперечного типа, цельное основание	Конструкция: перевернутая «Т», цельное основание	Конструкция: перевернутая «Т», цельное основание	Конструкция: перевернутая «Т», цельное основание

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

# Технические данные горизонтального обрабатывающего центра серии TH

TH-LW1075/LW1075/W1290

Поз. №	TH-W1075	TH-LW1075	TH-W1290
<b>Рабочий стол</b>			
Размер рабочего стола (мм)	1300*600	1300*600	1360*700
T-образный паз (ширина x количество x расстояние)	18*5*120	18*5*120	18*5*152,5
Грузоподъемность рабочего стола (кг)	800	800	1000
<b>Перемещение</b>			
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	1000*750*600	1000*750*600	1200*900*700
Расстояние от центра шпинделя до поверхности рабочего стола (мм)	190–940	70–820	150–1050
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	50–650	50–650	120–820
Характеристики направляющих осей X, Y, Z	Рельсовая направляющая, прямоугольная, закаленная	Рельсовая направляющая, прямоугольная, закаленная	Рельсовая направляющая, прямоугольная, закаленная
Характеристики ШВП осей X, Y, Z	4010/5010/4010	4010/5010/4010	5010/5010/5010
<b>Шпиндель</b>			
Конус шпинделя	BT50/ φ 190	BT50/ φ 190	BT50/ φ 190
Частота вращения шпинделя (об/мин)	6000	6000	6000
Двигатель шпинделя (кВт)	7,5/11	7,5/11	11/15
Крутящий момент двигателей по осям X, Y, Z (Н·м)	X: 14, Y: 16 (ленточный тормоз), Z: 16	X: 14, Y: 16 (ленточный тормоз), Z: 16	X: 16, Y: 18 (ленточный тормоз), Z: 20
<b>Подача</b>			
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z (м/мин)	12/12/12	12/12/12	12/12/12
<b>Точность</b>			
Точность позиционирования (мм)	0,010	0,010	0,012
Точность повторяемости (мм)	0,006	0,006	0,008
<b>Размеры и вес</b>			
Размеры (мм)	80	80	80
Вес (т)	7,5	7,5	11
Примечания	Конструкция: скользящая платформа поперечного типа, цельное основание	Конструкция: скользящая платформа поперечного типа, цельное основание	Конструкция: скользящая платформа поперечного типа, цельное основание

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

# Технические данные горизонтального обрабатывающего центра серии TH

TH-W1290/LW1814/W1814

Поз. №	TH-LW1290	TH-LW1814	TH-W1814
<b>Рабочий стол</b>			
Размер рабочего стола (мм)	1360*700	2000*900	2000*900
T-образный паз (ширина x количество x расстояние)	18*5*152,5	22*5*165	22*5*165
Грузоподъемность рабочего стола (кг)	1000	1600	1600
<b>Перемещение</b>			
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	1200*900*700	1800*1400*900	1800*1400*900
Расстояние от центра шпинделя до поверхности рабочего стола (мм)	70–970	30–1430	160–1560
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	160–860	200–1100	200–1100
Характеристики направляющих осей X, Y, Z	55/прямоугольная, закаленная/45	55/прямоугольная, закаленная/45	55/прямоугольная, закаленная/45
Характеристики ШВП осей X, Y, Z	5010 /5010/5010	5512 /5010/5512	5512/5010/5512
<b>Шпиндель</b>			
Конус шпинделя	BT50/ φ 190	BT50/ φ 190	BT50/ φ 190
Частота вращения шпинделя (об/мин)	6000	6000	6000
Двигатель шпинделя (кВт)	11/15	15/18,5	15/18,5
Крутящий момент двигателей по осям X, Y, Z (Н·м)	X: 14, Y: 18 (ленточный тормоз), Z: 20	X: 26, Y: 30 (ленточный тормоз), Z: 30	X: 26, Y: 30 (ленточный тормоз), Z: 30
<b>Подача</b>			
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z (м/мин)	12/12/12	12/12/12	12/12/12
<b>Точность</b>			
Точность позиционирования (мм)	0,012	0,015	0,015
Точность повторяемости (мм)	0,008	0,010	0,010
<b>Размеры и вес</b>			
Размеры (мм)	80	80	80
Вес (т)	10	14,5	15
Примечания	Конструкция: скользящая платформа поперечного типа, цельное основание	Конструкция: скользящая платформа поперечного типа, цельное основание	Конструкция: скользящая платформа поперечного типа, цельное основание

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

# Технические данные портального обрабатывающего центра с ЧПУ серии LM

LM-1312/1614/2016/2518/3020

Поз. №	LM-1312 (трехлинейный)	LM-1614 (трехлинейный)	LM-2016 (трехлинейный)	LM-2518 (трехлинейный)	LM-3020 (трехлинейный)
<b>Рабочий стол</b>					
Размер рабочего стола (мм)	1400 × 1000	1700 × 1200	2200 × 1400	2600 × 1600	3100 × 1700
Грузоподъемность рабочего стола (т)	2,5	3,5	4	4	6
<b>Перемещение</b>					
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	1300*1200*600	1700*1400*700	2100*1600*700	2600*1800*800	3000*2000*900
Ширина портала (мм)	1220	1420	1650	1850	2020
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	120–720	150–850	150–850	150–950	200–1100
Характеристики направляющих осей X, Y, Z	45, 45, 45 — роликового типа			55, 55, 55 — роликового типа	
Характеристики ШВП осей X, Y, Z	5010/4010/4010	5010/5010/5010	5010/5010/5010	5010/5010/5010	6316/5010/5010
Способ привода серводвигателя осей X, Y, Z и передаточное число	На осях X, Y, Z используется прямое соединение.				
<b>Шпиндель</b>					
Конус шпинделя	BT40	BT40/BT50	BT50/HSK-A63	BT50/HSK-A63	BT50/HSK-A63
Двигатель шпинделя (кВт)	11	11/15	15/20	15/20	18.5/20
Крутящий момент двигателей по осям X, Y, Z	3/3/3	3/3/3	3/3/3	4,5/4,5/4,5	4,5/4,5/4,5
<b>Точность</b>					
Точность позиционирования (мм)	0,012/0,012/0,010	0,012/0,012/0,010	0,016/0,016/0,016	0,016/0,016/0,016	0,018/0,018/0,016
Точность повторяемости (мм)	0,006/0,006/0,005	0,006/0,006/0,005	0,008/0,008/0,008	0,008/0,008/0,008	0,010/0,010/0,010
<b>Размеры и вес</b>					
Вес (т)	9	11,5	15,5	18,5	24,5
Размеры (мм)	4000*2250*2800	4600*2800*3200	5600*3200*3200	6700*3200*3200	8000*3200*3400

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

# Технические данные портального обрабатывающего центра с ЧПУ серии LM

LM-3028/4028/5028/6028

Поз. №	LM-3028 (трехлинейный)	LM-4028 (трехлинейный)	LM-5028 (трехлинейный)	LM-6028 (трехлинейный)
<b>Рабочий стол</b>				
Размер рабочего стола (мм)	3000 × 2400	4000 × 2400	5000 × 2400	6000 × 2400
T-образный паз (ширина x количество x расстояние)	28*11*200	28*11*200	28*11*200	28*11*200
Грузоподъемность рабочего стола (т)	12	15	18	20
<b>Перемещение</b>				
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	3200*2800*1000	4200*2800*1000	5200*2800*1000	6200*2800*1000
Ширина портала (мм)	2800	2800	2800	2800
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	250–1250	250–1250	250–1250	250–1250
Характеристики направляющих осей X, Y, Z	X: две роликовые линейные направляющие шириной 55 мм; Y: две роликовые линейные направляющие шириной 55 мм; Z: четыре роликовые линейные направляющие шириной 55 мм			
Характеристики ШВП осей X, Y, Z	8016/6316/6312	8016/6316/6312	8016/6316/6312	8016/6316/6312
Способ привода серводвигателя осей X, Y, Z и передаточное число	На оси X используется планетарная передача 1:3	На оси X используется планетарная передача 1:4	На оси X используется планетарная передача 1:4	На оси X используется планетарная передача 1:4
	На осях Y, Z используется прямое соединение 1:1			
<b>Шпиндель</b>				
Конус шпинделя	BT50/ φ 190	BT50/ φ 190	BT50/ φ 190	BT50/ φ 190
Тип привода шпинделя	Ременный привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
	Прямой привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
	Редукторная головка (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
Двигатель шпинделя (кВт)	18,5/22	18,5/22	22/26	22/26
Крутящий момент двигателей по осям X, Y, Z	X: 40 Н·м, Y: 30 Н·м, Z: 30 Н·м (ленточный тормоз)	X: 40 Н·м, Y: 30 Н·м, Z: 30 Н·м (ленточный тормоз)	X: 50 Н·м, Y: 40 Н·м, Z: 30 Н·м (ленточный тормоз)	X: 50 Н·м, Y: 40 Н·м, Z: 30 Н·м (ленточный тормоз)
<b>Точность</b>				
Точность позиционирования (мм)	0,018/0,018/0,015	0,020/0,018/0,015	0,025/0,018/0,015	0,028/0,018/0,015
Точность повторяемости (мм)	0,012/0,012/0,010	0,015/0,012/0,010	0,016/0,012/0,010	0,020/0,014/0,010
<b>Размеры и вес</b>				
Вес (т)	33,5	38,5	42,5	47,5

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.



Поз. №	LM-2013	LM-2016	LM-2516	LM-3016
<b>Рабочий стол</b>				
Размер рабочего стола (мм)	2000 × 1000	2000 × 1300	2500 × 1300	3000 × 1300
T-образный паз (ширина × количество × расстояние)	22*7*150	22*7*170	22*7*170	22*7*170
Грузоподъемность рабочего стола (т)	3	4	5	6
<b>Перемещение</b>				
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	2000*1400*800	2000*1650*800	2500*1650*800	3000*1650*800
Ширина портала (мм)	1400	1660	1660	1660
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	60–860	250–1050	250–1050	250–1050
Характеристики направляющих осей X, Y, Z	Оси X, Y: линейная направляющая роликового типа MR45 для тяжелых грузов. Направляющая скольжения на оси Z	Оси X, Y: линейная направляющая роликового типа MR55 для тяжелых грузов. Направляющая скольжения на оси Z		
Характеристики ШВП осей X, Y, Z	6310/5010/5010	6312/5010/5010	6312/5010/5010	8020/5010/5010
Способ привода серводвигателя осей X, Y, Z и передаточное число	Ременный привод, передаточное число: ось X — 2,5:1; оси Y, Z — прямое соединение	На осях X, Y, Z используется прямое соединение	На осях X, Y, Z используется прямое соединение	На оси X используется планетарная передача 4:1; на осях Y, Z — прямое соединение
<b>Шпиндель</b>				
Конус шпинделя	BT50/ φ 190	BT50/ φ 190	BT50/ φ 190	BT50/ φ 190
Тип привода шпинделя	Ременный привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
	Прямой привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
	Редукторная головка или коробка передач ZF (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
Двигатель шпинделя (кВт)	18,5/22	18,5/22	18,5/22	18,5/22
Крутящий момент двигателей по осям X, Y, Z	X: 40 Н·м, Y: 30 Н·м, Z: 40 Н·м (ленточный тормоз)	X: 40 Н·м, Y: 30 Н·м, Z: 40 Н·м (ленточный тормоз)	X: 40 Н·м, Y: 30 Н·м, Z: 40 Н·м (ленточный тормоз)	X: 50 Н·м, Y: 30 Н·м, Z: 40 Н·м (ленточный тормоз)
<b>Точность</b>				
Точность позиционирования (мм)	0,016/0,016/0,016	0,016/0,016/0,016	0,016/0,016/0,016	0,018/0,016/0,016
Точность повторяемости (мм)	0,008/0,008/0,008	0,008/0,008/0,008	0,008/0,008/0,008	0,010/0,008/0,008
<b>Размеры и вес</b>				
Вес (т)	18	20	22	25

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

Поз. №	LM-2518	LM-3018	LM-3518
<b>Рабочий стол</b>			
Размер рабочего стола (мм)	2500 × 1600	3000 × 1600	3500 × 1600
T-образный паз (ширина x количество x расстояние)	22*9*180	22*9*180	22*9*180
Грузоподъемность рабочего стола (т)	7	8	9
<b>Перемещение</b>			
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	2500*2000*1000	3000*2000*1000	3500*2000*1000
Ширина портала (мм)	1800	1800	1800
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	150–1150	150–1150	150–1150
Характеристики направляющих осей X, Y, Z	Оси X, Y: линейная направляющая роликового типа MR55 для тяжелых грузов. Направляющая скольжения на оси Z		
Характеристики ШВП осей X, Y, Z	6312/5010/5010	8020/5010/5010	8016/5010/5010
Способ привода серводвигателя осей X, Y, Z и передаточное число	На осях X, Y, Z используется прямое соединение		
<b>Шпиндель</b>			
Конус шпинделя	BT50/ φ 190	BT50/ φ 190	BT50/ φ 190
Тип привода шпинделя	Ременный привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000	
	Опционально: коробка передач ZF + ремень	Передаточное число 1:1 (опционально: 1,5:1)	
		Скорость шпинделя 6000 об/мин, передаточное число 4:1	
Двигатель шпинделя (кВт)	18,5/22	18,5/22	18,5/22
Крутящий момент двигателей по осям X, Y, Z	X: 38 Н·м, Y: 30 Н·м, Z: 30 Н·м (ленточный тормоз)	X: 38 Н·м, Y: 30 Н·м, Z: 30 Н·м (ленточный тормоз)	
<b>Точность</b>			
Точность позиционирования (мм)	0,016/0,016/0,016	0,018/0,016/0,016	0,020/0,016/0,016
Точность повторяемости (мм)	0,008/0,008/0,008	0,012/0,008/0,008	0,015/0,008/0,008
<b>Размеры и вес</b>			
Вес (т)	25.5	29	31.5

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

Поз. №	LM-2020	LM-3023	LM-4023	LM-5023
<b>Рабочий стол</b>				
Размер рабочего стола (мм)	2000 × 1600	3000 × 2000	4000 × 2000	5000 × 2000
T-образный паз (ширина × количество × расстояние)	18*11*150	28*9*200	28*9*200	28*9*200
Грузоподъемность рабочего стола (т)	4	10	12	14
<b>Перемещение</b>				
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	2000*2000*800	3000*2200*1000	4000*2200*1000	5000*2200*1000
Ширина портала (мм)	2000	2300	2300	2300
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	200–1000	280–1280	280–1280	280–1280
Характеристики направляющих осей X, Y, Z	X: две роликовые линейные направляющие шириной 55 мм; Y: три роликовые линейные направляющие шириной 45 мм; Z: направляющая скольжения	Оси X, Y: линейная направляющая роликового типа MR55 для тяжелых грузов. Направляющая скольжения на оси Z		
Характеристики ШВП осей X, Y, Z	6310/5010/5010	8020/6312/5010	8020/6312/5010	8020/6312/5010
Способ привода серводвигателя осей X, Y, Z и передаточное число	Ременный привод, передаточное число: ось X — 2,5:1; оси Y, Z — прямое соединение 1:1			
<b>Шпиндель</b>				
Конус шпинделя	BT50/ φ 190	BT50/ φ 200	BT50/ φ 200	BT50/ φ 200
Тип привода шпинделя	Ременный привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
	Прямой привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
	Редукторная головка или коробка передач ZF (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
Двигатель шпинделя (кВт)	18,5/22	18,5/22	18,5/22	18,5/22
Крутящий момент двигателей по осям X, Y, Z	X: 40 Н·м, Y: 30 Н·м, Z: 30 Н·м (ленточный тормоз)	X: 50 Н·м, Y: 40 Н·м, Z: 30 Н·м (ленточный тормоз)	X: 50 Н·м, Y: 40 Н·м, Z: 30 Н·м (ленточный тормоз)	X: 50 Н·м, Y: 40 Н·м, Z: 40 Н·м (ленточный тормоз)
<b>Точность</b>				
Точность позиционирования (мм)	0,016/0,016/0,016	0,018/0,016/0,016	0,020/0,016/0,016	0,025/0,016/0,016
Точность повторяемости (мм)	0,008/0,008/0,008	0,010/0,010/0,010	0,015/0,010/0,010	0,016/0,010/0,010
<b>Размеры и вес</b>				
Вес (т)	21	35,5	39	43,5

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

Поз. №	LM-3027	LM-4027	LM-5027	LM-6027
<b>Рабочий стол</b>				
Размер рабочего стола (мм)	3000 × 2300	4000 × 2300	5000 × 2300	6000 × 2300
T-образный паз (ширина × количество × расстояние)	28*11*200	28*11*200	28*11*200	28*11*200
Грузоподъемность рабочего стола (т)	10	12	15	18
<b>Перемещение</b>				
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	3000*2700*1000	4000*2700*1000	5000*2700*1000	6000*2700*1000
Ширина портала (мм)	2700	2700	2700	2700
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	280–1280	280–1280	280–1280	280–1280
Характеристики направляющих осей X, Y, Z	Оси X, Y: линейная направляющая роликового типа MR55 для тяжелых грузов. Направляющая скольжения на оси Z			
Характеристики ШВП осей X, Y, Z	8020/6316/5010	8020/6316/5010	8020/6316/5010	10020/6316/5010
Способ привода серводвигателя осей X, Y, Z и передаточное число	На оси X используется планетарная передача 4:1. На оси Y используется планетарная передача 3:1. На оси Z используется прямое соединение 1:1.			
<b>Шпиндель</b>				
Конус шпинделя	BT50/φ 200	BT50/φ 200	BT50/φ 200	BT50/φ 200
Тип привода шпинделя	Ременный привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
	Прямой привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
	Редукторная головка или коробка передач ZF (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
Двигатель шпинделя (кВт)	18,5/22	18,5/22	22/26	22/26
Крутящий момент двигателей по осям X, Y, Z	X: 50 Н·м, Y: 40 Н·м, Z: 30 Н·м (ленточный тормоз)	X: 50 Н·м, Y: 40 Н·м, Z: 30 Н·м (ленточный тормоз)	X: 50 Н·м, Y: 40 Н·м, Z: 30 Н·м (ленточный тормоз)	X: 50 Н·м, Y: 40 Н·м, Z: 30 Н·м (ленточный тормоз)
<b>Точность</b>				
Точность позиционирования (мм)	0,018/0,018/0,015	0,020/0,018/0,015	0,025/0,018/0,015	0,028/0,018/0,015
Точность повторяемости (мм)	0,012/0,012/0,010	0,015/0,012/0,010	0,016/0,012/0,010	0,020/0,012/0,010
<b>Размеры и вес</b>				
Вес (т)	37,5	43	48,5	56

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

Поз. №	LM-4032	LM-5032	LM-6032	LM-8032
<b>Рабочий стол</b>				
Размер рабочего стола (мм)	4000 × 3000	5000 × 3000	6000 × 3000	8000 × 3000
T-образный паз (ширина × количество × расстояние)	28*15*200	28*15*200	28*15*200	28*15*200
Грузоподъемность рабочего стола (т)	12	15	18	22
<b>Перемещение</b>				
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	4000*3200*1250	5000*3200*1250	6000*3200*1250	8000*3200*1250
Ширина портала (мм)	3200	3200	3200	3200
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	250–1500	250–1500	250–1500	250–1500
Характеристики направляющих осей X, Y, Z	X: три роликовые линейные направляющие шириной 55 мм; Y: две роликовые линейные направляющие шириной 55 мм; Z: направляющая скольжения			
Характеристики ШВП осей X, Y, Z	8020/8020/6316	8020/8020/6316	10020/8020/6316	10020/8020/6316
Способ привода серводвигателя осей X, Y, Z и передаточное число	На оси X используется планетарная передача 5:1		На оси X используется планетарная передача 7:1	На оси X используется планетарная передача 3:1 + ременный привод, передаточное число 2,5:1
	На оси Y используется планетарная передача 4:1; на оси Z используется планетарная передача 3:1			
<b>Шпиндель</b>				
Конус шпинделя	BT50/ ф 200	BT50/ ф 200	BT50/ ф 200	BT50/ ф 200
Тип привода шпинделя	Ременный привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
	Прямой привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
	Редукторная головка (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
Двигатель шпинделя (кВт)	22/26	22/26	30/37	30/37
Крутящий момент двигателей по осям X, Y, Z	X: 50 Н·м, Y: 50 Н·м, Z: 50 Н·м (ленточный тормоз)	X: 60 Н·м, Y: 50 Н·м, Z: 50 Н·м (ленточный тормоз)	X: 75 Н·м, Y: 50 Н·м, Z: 50 Н·м (ленточный тормоз)	X: 90 Н·м, Y: 50 Н·м, Z: 50 Н·м (ленточный тормоз)
<b>Точность</b>				
Точность позиционирования (мм)	0,020/0,018/0,016	0,025/0,018/0,016	0,028/0,018/0,015	0,035/0,020/0,016
Точность повторяемости (мм)	0,015/0,012/0,010	0,016/0,012/0,010	0,020/0,012/0,010	0,020/0,012/0,010
<b>Размеры и вес</b>				
Вес (т)	48	53,5	59	70

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

Поз. №	LM-4038	LM-5038	LM-6038	LM-8038
<b>Рабочий стол</b>				
Размер рабочего стола (мм)	4000 × 3000	5000 × 3000	6000 × 3000	8000 × 3000
T-образный паз (ширина × количество × расстояние)	28*15*200	28*15*200	28*15*200	28*15*200
Грузоподъемность рабочего стола (т)	14	17	20	24
<b>Перемещение</b>				
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	4000*3800*1250	5000*3800*1250	6000*3800*1250	8000*3800*1250
Ширина портала (мм)	3800	3800	3800	3800
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	250-1500	250-1500	250-1500	250-1500
Характеристики направляющих осей X, Y, Z	X: три роликовые линейные направляющие шириной 55 мм; Y: две роликовые линейные направляющие шириной 55 мм; Z: направляющая скольжения			
Характеристики ШВП осей X, Y, Z	8020/8020/6316	8020/8020/6316	10020/8020/6316	10020/8020/6316
Способ привода серводвигателя осей X, Y, Z и передаточное число	На оси X используется планетарная передача 5:1		На оси X используется планетарная передача 7:1	На оси X используется планетарная передача 3:1 + ременный привод, передаточное число 2,5:1
	На оси Y используется планетарная передача 4:1; на оси Z используется планетарная передача 3:1			
<b>Шпиндель</b>				
Конус шпинделя	BT50/ ф 200	BT50/ ф 200	BT50/ ф 200	BT50/ ф 200
Тип привода шпинделя	Ременный привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
	Прямой привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
	Редукторная головка (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
Двигатель шпинделя (кВт)	22/26	22/26	30/37	30/37
Крутящий момент двигателей по осям X, Y, Z	X: 50 Н·м, Y: 50 Н·м, Z: 50 Н·м	X: 60 Н·м, Y: 50 Н·м, Z: 50 Н·м	X: 75 Н·м, Y: 40 Н·м, Z: 50 Н·м	X: 90 Н·м, Y: 50 Н·м, Z: 50 Н·м
<b>Точность</b>				
Точность позиционирования (мм)	0,020/0,020/0,016	0,025/0,020/0,016	0,028/0,020/0,016	0,035/0,020/0,016
Точность повторяемости (мм)	0,015/0,015/0,010	0,016/0,015/0,010	0,020/0,015/0,010	0,020/0,015/0,010
<b>Размеры и вес</b>				
Вес (т)	50	55,5	61	72

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

# Технические данные портального обрабатывающего центра с ЧПУ серии LM

LM-5042/6042/8042/1042

Поз. №	LM-5042	LM-6042	LM-8042	LM-1042
<b>Рабочий стол</b>				
Размер рабочего стола (мм)	5000 × 3000	6000 × 3000	8000 × 3000	10000 × 3000
T-образный паз (ширина × количество × расстояние)	28*15*200	28*15*200	28*15*200	28*15*200
Грузоподъемность рабочего стола (т)	18	21	25	30
<b>Перемещение</b>				
Перемещение по осям X, Y, Z (мм)	5000*4200*1250	6000*4200*1250	8000*4200*1250	10000*4200*1250
Ширина портала (мм)	4200	4200	4200	4200
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола (мм)	250–1500	250–1500	250–1500	250–1500
Характеристики направляющих осей X, Y, Z	X: три роликовые линейные направляющие шириной 55 мм; Y: две роликовые линейные направляющие шириной 55 мм; Z: направляющая скольжения			
Характеристики ШВП осей X, Y, Z	8020/8020/6316	10020/8020/6316	10020/8020/6316	10020/8020/6316
Способ привода серводвигателя осей X, Y, Z и передаточное число	На оси X используется планетарная передача 5:1	На оси X используется планетарная передача 7:1	На оси X используется планетарная передача 3:1 + ременный привод, передаточное число 2,5:1	
	На оси Y используется планетарная передача 4:1; на оси Z используется планетарная передача 3:1			
<b>Шпиндель</b>				
Конус шпинделя	BT50/ φ 200	BT50/ φ 200	BT50/ φ 200	BT50/ φ 200
Тип привода шпинделя	Ременный привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
	Прямой привод (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
	Редукторная головка (об/мин)	Макс. скорость вращения 6000		
Двигатель шпинделя (кВт)	22/26	22/26	30/37	30/37
Крутящий момент двигателей по осям X, Y, Z	X: 50 Н·м, Y: 50 Н·м, Z: 50 Н·м	X: 60 Н·м, Y: 50 Н·м, Z: 50 Н·м	X: 75 Н·м, Y: 50 Н·м, Z: 50 Н·м	X: 90 Н·м, Y: 50 Н·м, Z: 50 Н·м
<b>Точность</b>				
Точность позиционирования (мм)	0,025/0,020/0,016	0,028/0,020/0,016	0,035/0,020/0,016	0,045/0,020/0,016
Точность повторяемости (мм)	0,016/0,015/0,010	0,020/0,015/0,010	0,020/0,015/0,010	0,025/0,015/0,010
<b>Размеры и вес</b>				
Вес (т)	57,5	63	74	85

\* Наша компания постоянно работает над улучшением продукции, поэтому содержание и внешний вид могут быть изменены без предварительного уведомления в соответствии с фактическим продуктом.

Токарное  
и фрезерное  
оборудование

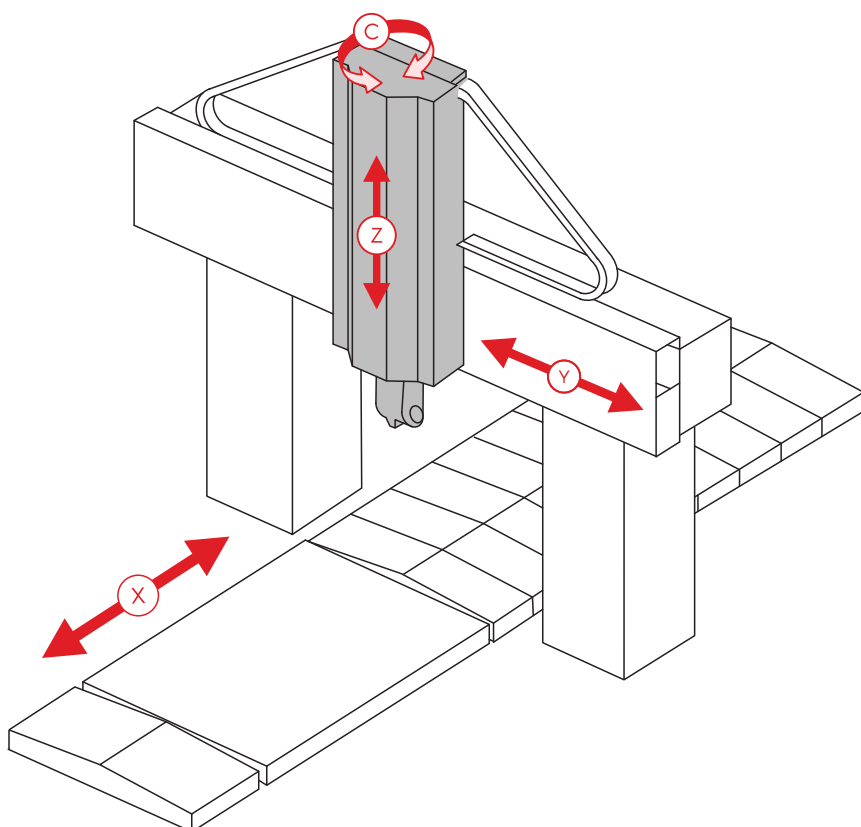
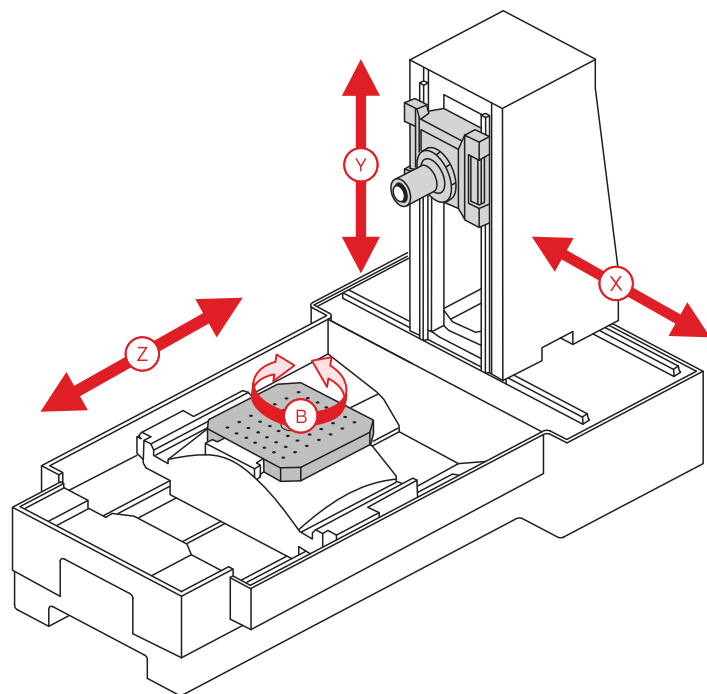


**PRIMETURN**

Ленточнопильное  
оборудование



**karmetal**  
SAWlutions



Оборудование PrimeTurn и Karmetal  
вы можете приобрести здесь



**ИНТЕХСЕРВИС**  
технологии обработки металла

г. Челябинск, пр. Ленина, д. 21а, корп. 1, оф. 315

+7 351 245-77-45

office@its-74.ru

www.its-74.ru