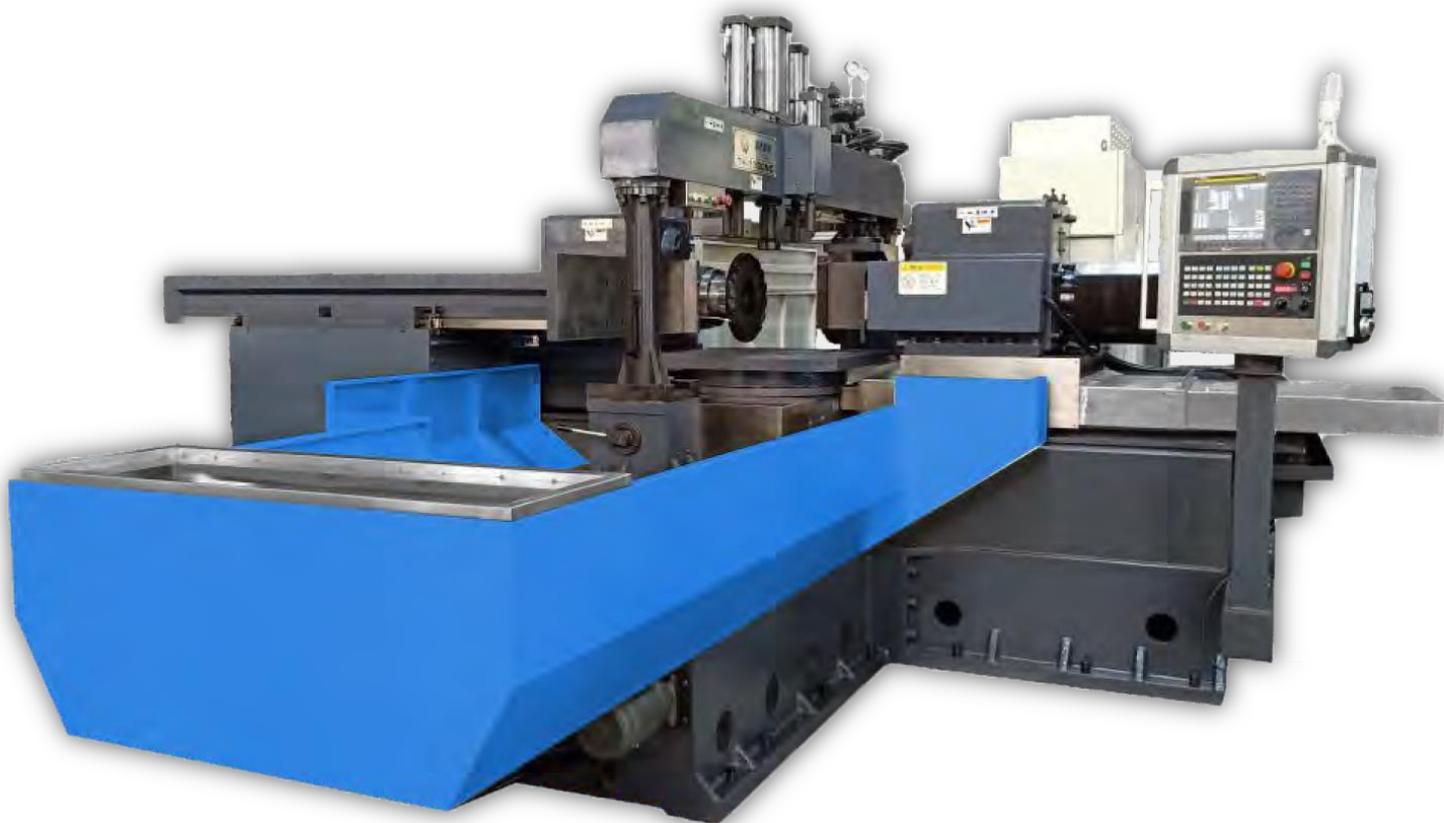




**Балаковский
Станкостроительный
Завод**
группа компаний

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ
МЕТАЛЛООБРАБОТКА



 <https://GKBSZ.RU>



О компании ГК «БСЗ»

Группа компаний «Балаковский станкостроительный завод» (ГК «БСЗ») является полноценным партнером компаний ООО «ПТП» и ООО «ПТВЭД» известных на рынке производства автозапчастей и сырья.

Благодаря богатому опыту в производстве РТИ, литье полимеров под давлением и металлообработке возникла необходимость организовать производство промышленного оборудования для собственных нужд и в дальнейшем для нужд других предприятий.

Идеей создания производства в России стали, как потребности рынка и мировые тенденции, так и создание надежного и эффективного в использовании оборудования, с гарантией соответствия заявленным характеристикам.

Многолетнее сотрудничество с европейскими и китайскими крупнейшими брендами оборудования для переработки силиконов, резины и металлов, а также собственный опыт эксплуатации такого оборудования, позволяет понимать требования и желания российских производителей, которые используют аналогичное оборудование.

На данный момент оборудование OEM изготавливается на заводах-партнерах, расположенных в Китае, под контролем ГК «БСЗ» и в соответствии с требованиями ТУ.

Поэтому, поставляемое оборудование является уже адаптированным под условия и требования российских заказчиков, включающих:

- полностью русифицированное программное обеспечение
- инструкции на русском языке
- обучение специалистов заказчика квалифицированными сотрудниками ГК «БСЗ»

Также ГК «БСЗ» обладает собственным производством готовой продукции и предлагает к поставке широкий спектр изделий из резин, полиуретана, силикона и других материалов.



СЕРИЯ WT-1616NC ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНОЙ И ФРЕЗЕРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР



Этот станок представляет собой горизонтальный станок с ЧПУ среднего размера, в основном используемый для обработки крупных и среднеразмерных, крупногабаритных и среднетяжелых различных основных крупногабаритных деталей, пластинчатых деталей, дисковых деталей, корпусных деталей, пресс-форм и других различных деталей. После зажима он может автоматически, эффективно и точно выполнять автоматическую обработку различных процессов, таких как фрезерование, сверление, растачивание, развертывание и т.д., а также может обрабатываться вручную. Он подходит для таких отраслей обрабатывающей промышленности, как аэрокосмическая, тяжелое машиностроение, локомотивостроение, судостроение, энергетика, станкостроение, полиграфия, легкий текстиль, пресс-формы и т.д.



Высокая точность.

• Механизм охлаждения шпинделя

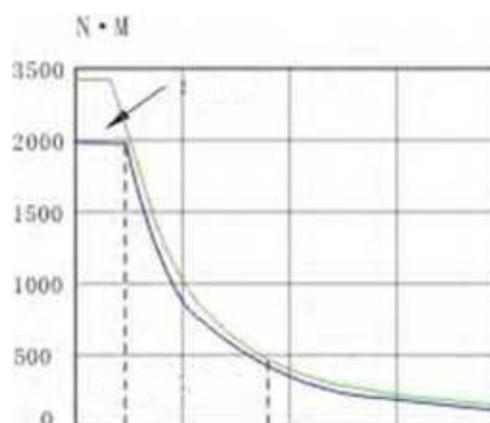
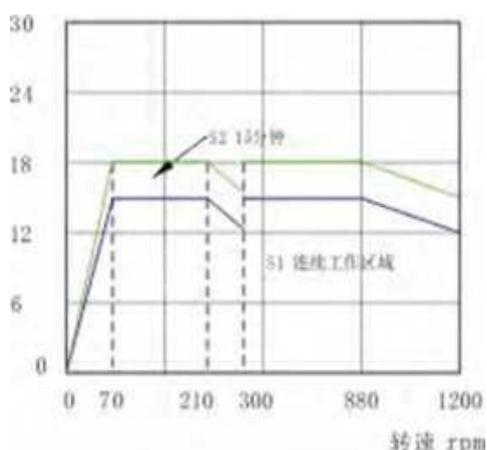
1. Сведите к минимуму тепловое смещение при вращении шпинделя за счет охлаждения подшипниковой коробки и коробки передач
2. В подшипнике шпинделя используется конический роликоподшипник, который может выдерживать как радиальные, так и осевые нагрузки, а в подшипнике шпинделя используется циркулирующая охлаждающая смазка для уменьшения повышения температуры и получения высокой точности вращения шпинделя.

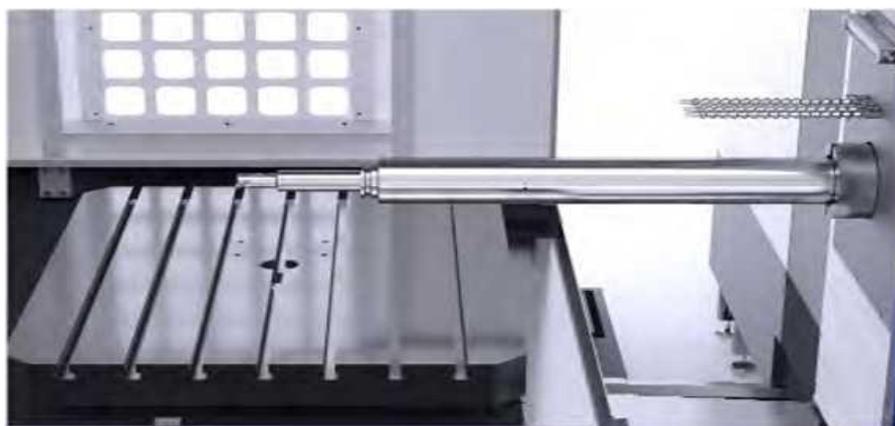


Высокая эффективность производства.

• Высокая производительность шпинделя и быстрая подача

1. Выходная мощность шпинделя: 15/18,5 кВт (система FANUC) 17/20,5 кВт (система SIEMENS)
2. Быстрая подача: по осям X, Y, Z 1 об/мин по оси W: 5 м/мин по оси B: 5,5 об/мин





ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЕД.ИЗМ	ПАРАМЕТРЫ
Размер рабочего стола	мм	1350x1000
Размер ширины Т-образного паза	мм	22x7
Диаметр расточного вала	мм	Ф130
Конусность расточного вала	/	BT50
Перемещение по оси X	мм	1600
Перемещение по оси Y	мм	1600
Перемещение по оси Z	мм	1200
Перемещение по оси W	мм	550
Расстояние от центра расточного вала до поверхности стола	мм	0-1600
Частота вращения расточного вала	об/мин	12-1200
Линия разделения высокой и низкой передач частоты вращения расточного вала	об/мин	300
Регулирование частоты вращения расточного вала	/	бесступенчатая регулировка скорости
Интервал индексации поворотного стола с ЧПУ	/	произвольная градуировка (5°)
Максимальная скорость поворотного стола с ЧПУ для индексации	об/мин	5.5
Линейная координата скорость быстрого перемещения X/Y/Z/W	м/мин	10/10/10/5
Скорость подачи по линейным координатам	мм/мин	5-2000
Емкость инструментального магазина	индивидуал	40
Способ выбора инструмента	ьный	дополнительно
Время смены инструментального магазина	сек.	18
Максимальный размер инструмента	мм	ф125x400 (полное состояния)
	мм	Ф250x400 (расположение пустого соседнего резака)
Максимальный вес инструмента	кг	25
Стандартный держатель инструмента и выдвигная шпилька	/	BT50-45°
Максимальный вес загрузки	кг	5000
Максимальный крутящий момент в направлении вращения рабочего стола	н/м	14000
Приемлемый максимальный диаметр расточки для расточки дополнение spm	мм	ф250
Доступный максимальный диаметр сверления для расточного шпинделя	мм	ф50
Номинальный выходной крутящий момент шпинделя (Siemens/Fanuc)	н/м	1500/1500



Точность позиционирования по осям (X/Y/Z/W)	мм	0.015/1000
Повторяемость по осям (X/Y/Z/W)	мм	0.015/1000
Точность позиционирования поворотного стола с ЧПУ для индексации	/	15"
Повторяемая точность позиционирования поворотного стола с ЧПУ для индексации	/	4"
Мощность двигателя шпинделя (Siemens)	кВт	15/18.5
Мощность двигателя шпинделя (Fanuc)		17/20.5
Шаровой винт W	мм	5010
Шаровой винт X/Y/Z	мм	6310
Мощность гидравлического бака	кВт	2.25
Мощность гидравлического бака	Вб	7
Крутящий момент двигателя (Siemens/ Fanuc)	н/м	Ось X/Y/Z 40 Ось W. B
Вес машины	кг	18500
Размеры машины (ДхШхВ)	мм	8190x6150x3600

- **Стандартная комплектация:**

1. Устройство для смазки и охлаждения редуктора шпинделя.
2. Гибкий пластинчатый экран рабочего стола из нержавеющей стали.
3. Устройство для продувки воздуха с коническим отверстием шпинделя.
4. Воздушная резка.
5. Консольная панель управления.
6. Система смазки.
7. Выдвижная защитная крышка на поверхности направляющей рейки.
8. Шнековый транспортер для стружки.
9. Функция точной остановки шпинделя.
10. Освещение.
11. Педаль.
12. Гибкая нержавеющая сталь.
13. Регулировочный болт анкера.
14. Набор инструментов (общие инструменты).
15. Световой аварийный сигнал.

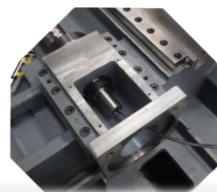
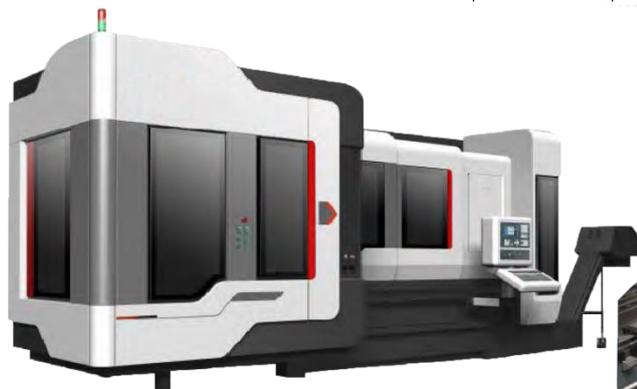
- **Дополнительная комплектация:**

1. Резка промывочной водой.
2. Выход воды из центра шпинделя.
3. Цепной конвейер для стружки.
4. Плоский вращающийся диск.
5. Прямоугольная фрезерная головка.
6. Онлайн-измерительное устройство.
7. Прибор для настройки инструмента.





СЕРИЯ ТМ-200S. 5-ОСЕВОЙ ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНЫЙ КОМПЛЕКСНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ



Винт использует технологию полого
масляного охлаждения

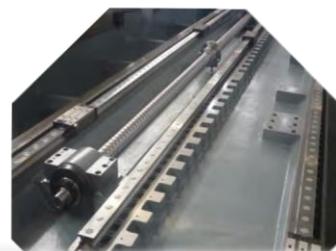
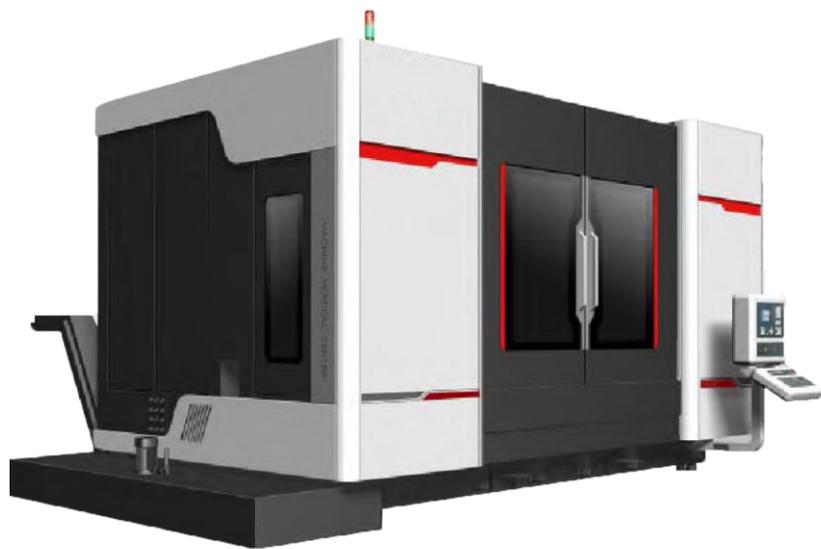


Винт NSK

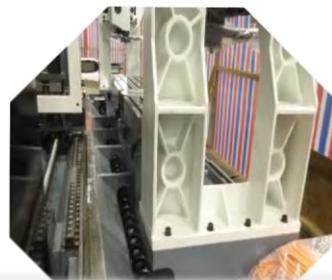
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (ТМ-200S)
Перемещение	Ось X X	мм	615
	Ось Y Y	мм	220
	Ось Z Z	мм	1585
	Ось W W	мм	1574
	Угол наклона оси В В	градус	-30' - +210'
Подача	Ось X X	м/мин	50
	Ось Y Y	м/мин	40
	Ось В В	м/мин	50
	Ось Z Z	об/мин	33 об/мин
Вращение шпинделя	Размер	-	8"
	Инструментальный патрон	-	NB-208A6
	Диапазон наружного диаметра захвата	мм	20-210
	Диаметр сквозного отверстия шпинделя	мм	76
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	5000
	Мощность двигателя	кВт	15
Фрезерный шпиндель	Частота вращения шпинделя	об/мин	12000
	Держатель инструмента	-	HSK-A63
	Мощность двигателя	кВт	29.3
	Усилие вытягивания инструмента	узел	18-21
Инструментальный магазин	Количество инструмента	шт.	72
	Держатель инструмента	-	HSK-A63/HSK-T63
	Диаметр	мм	90
	Длина	мм	350
	Вес	кг	8
	Максимальный диаметр	-	140
	Время подачи инструмента	сек.	5
Другие характеристики	Давление воздуха	кг/см ²	6.5
	Источник электропитания	кВА	150
	Вес машины	кг	16000
	Высота машины	мм	3300
	Расстояние от центра шпинделя до пола	мм	1360
	Емкость резервуара для воды	л	700
	Площадь	мм	9000x5722.5



СЕРИЯ МС-12 5-ОСЕВОЙ ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНЫЙ КОМПЛЕКСНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ



Высокопрочная линейная направляющая с демпфирующими роликами



Конвейер для стружки (слева)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД.ИЗМ	ПАРАМЕТРЫ (МС-L2)
Перемещение	Ось X X	мм	1200
	Ось Y Y	мм	800
	Ось Z Z	мм	650
Подача	Ось X X	м/минmin	30
	Ось Y Y	м/мин	30
	Ось Z Z	м/мин	30
Рабочий стол	Скорость вращения стола	об/мин	33
	Размер стола	мм	φ1200
	Максимальный вес загрузки	кг	2000
Маятниковая фрезерная головка с ЧПУ (ось В)	Угол наклона оси В В	градус	-30 - 210°
	Перемещение и подача	об/мин	30
Двигатель шпинделя	Скорость вращения шпинделя	об/мин	12000
	Держатель инструмента	/	HSK-A63
	Мощность	кВт	35
Магазин для инструментов	Держатель инструмента	/	HSK-A63
	Магазин инструментов дискового типа	шт	40
Размер машины	Площадь	м2	20
	Высота	м	3
	Вес	кг	20000



СЕРИЯ М-7140У ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ СТОЛА С ВРАЩАЮЩИМ МОМЕНТОМ ПО ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ОСИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (М-7140У)
Размер рабочего стола	мм	400 x 1000
Максимальный размер шлифования	мм	400 x 1000 x 400
Продольное перемещение рабочего стола	мм	100-1100
Скорость перемещения рабочего стола	м/мин	3-25
Размер Т-образного паза	-	3 x 18
Максимальный вес загрузки	кг	624
Минимальная вертикальная подача	мм	0.005
Параллельность	мм	300:0.005
Размер маховика	мм	Ф400 x 50 x Ф203
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1440
Мощность шпинделя	кВт	7.5
Размер машины	мм	3200 x 1736 x 2250
Вес машины	кг	4500



СЕРИЯ М-7163 X-12 ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ СТОЛА С ВРАЩАЮЩИМ МОМЕНТОМ ПО ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ОСИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (М-7140У)
Размер рабочего стола	мм	630 x 1250
Максимальный размер шлифования	мм	630 x 1250 x 600
Продольное перемещение рабочего стола	мм	200-1350
Скорость перемещения рабочего стола	м/мин	3-25
Размер Т-образного паза	-	3-22
Максимальный вес загрузки	кг	980
Минимальная вертикальная подача	мм	0.005
Параллельность	мм	300:0.008
Размер маховика	мм	Ф400 x 50 x Ф203
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1440
Мощность шпинделя	кВт	9
Размер машины	мм	3450 x 2173 x 2450
Вес машины	кг	4950



СЕРИЯ М7180 Х-16В ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ СТОЛА С ВРАЩАЮЩИМ МОМЕНТОМ ПО ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ОСИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (М7180 Х-16В)
Размер рабочего стола	мм	800 x 1600
Максимальный размер шлифования	мм	800 x 1600 x 600
Продольное перемещение рабочего стола	мм	300—1700
Скорость перемещения рабочего стола	м/мин	6—25
Размер Т-образного паза	-	3 x 28
Максимальный вес загрузки	кг	2000
Минимальная вертикальная подача	мм	0.005
Параллельность	мм	300:0.008
Размер маховика	мм	Φ450 x 63 x Φ203
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1460
Мощность шпинделя	кВт	15
Размер машины	мм	5200 x 2300 x 2500
Вес машины	кг	7100



СЕРИЯ М7180 X-20В ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТИ СТОЛА С ВРАЩАЮЩИМ МОМЕНТОМ ПО ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ОСИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (М7180 X-20В)
Размер рабочего стола	мм	800 x 2000
Максимальный размер шлифования	мм	800 x 2000 x 600
Продольное перемещение рабочего стола	мм	300-2100
Скорость перемещения рабочего стола	м/мин	6-25
Размер Т-образного паза	-	3 x 28
Максимальный вес загрузки	кг	2470
Минимальная вертикальная подача	мм	0.005
Параллельность	мм	300:0.008
Размер маховика	мм	Ф450 x 63 x Ф203
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1460
Мощность шпинделя	кВт	15
Размер машины	мм	5600 x 2300 x 2500
Вес машины	кг	7500



СЕРИЯ HG-8015NC ПОРТАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (HG-8015NC)
Размер рабочего стола	мм	800 x 1500
Максимальный размер шлифования	мм	800 x 1500 x 450
Продольное перемещение рабочего стола	мм	300-1600
Скорость перемещения рабочего стола	м/мин	6-25
Размер Т-образного паза	-	4 x 22
Максимальный вес загрузки	кг	2000
Минимальная вертикальная подача	/	/
Параллельность	мм	300:0.008
Размер маховика	мм	Φ500 x 75 x Φ203
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1400
Мощность шпинделя	кВт	18.5
Размер машины	мм	6300 x 3100 x 3800
Вес машины	кг	12000



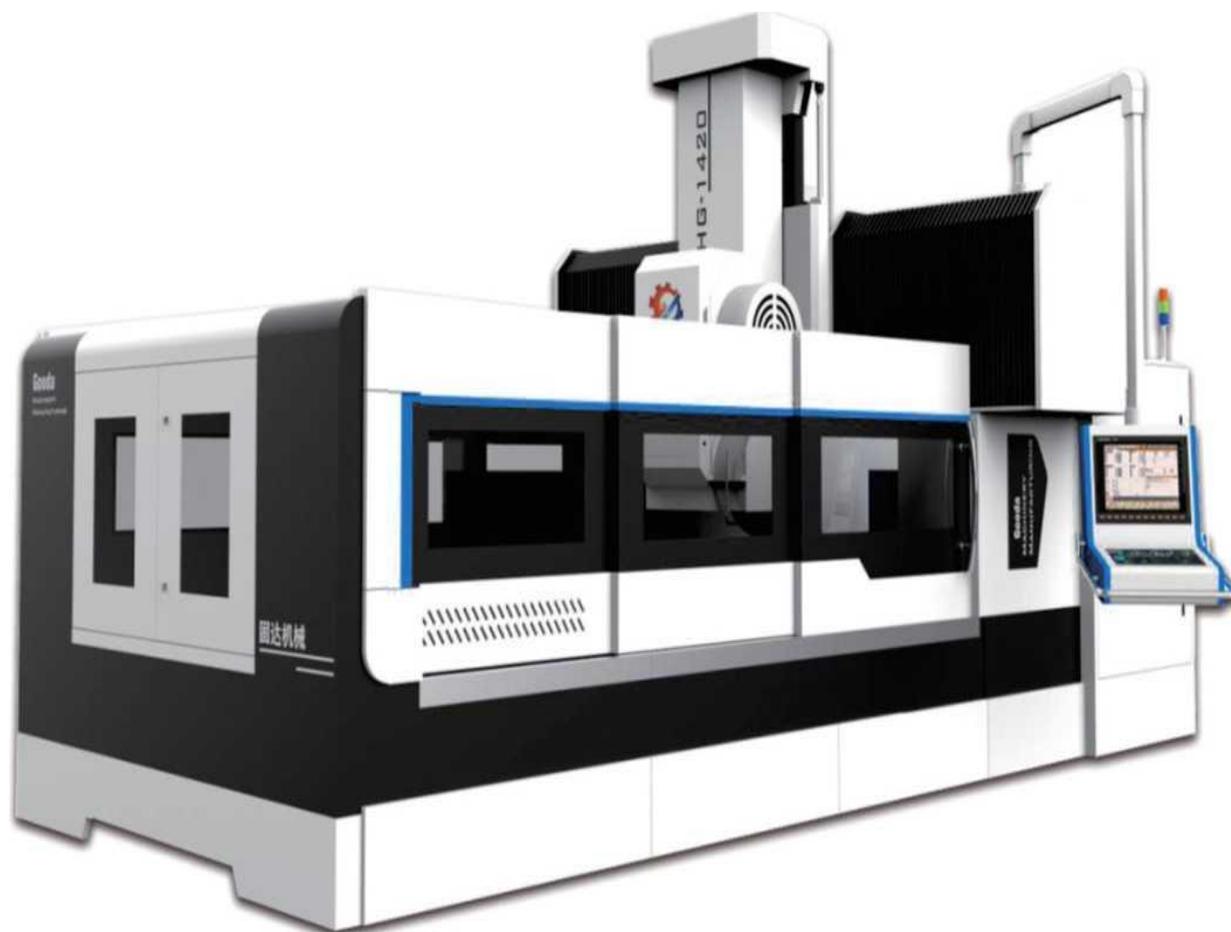
СЕРИЯ HG-1420NC ПОРТАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (HG-1420NC)
Размер рабочего стола	мм	1000 x 2000
Максимальный размер шлифования	мм	1000 x 2000 x 450
Продольное перемещение рабочего стола	мм	300-2100
Скорость перемещения рабочего стола	м/мин	6-25
Размер Т-образного паза	-	5 x 22
Максимальный вес загрузки	кг	3000
Минимальная вертикальная подача	/	/
Параллельность	мм	300:0.008
Размер маховика	мм	Φ500 x 75 x Φ203
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1400
Мощность шпинделя	кВт	18.5
Размер машины	мм	7600 x 3500 x 3350
Вес машины	кг	13000



СЕРИЯ HG-2330NC ПОРТАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (HG-2330NC)
Размер рабочего стола	мм	3000 x 1800
Максимальный размер шлифования	мм	3000 x 1800 x 700
Продольное перемещение рабочего стола	мм	300-3100
Скорость перемещения рабочего стола	м/мин	6-25
Размер Т-образного паза	-	10 x 28
Максимальный вес загрузки	кг	10000
Минимальная вертикальная подача	/	/
Параллельность	мм	300:0.008
Размер маховика	мм	Φ500 x 75 x Φ203
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1400
Мощность шпинделя	кВт	22
Размер машины	мм	8300 x 4700 x 4600
Вес машины	кг	40000



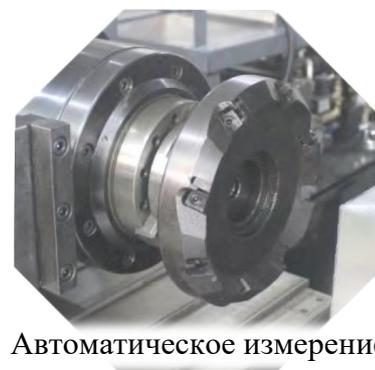
СЕРИЯ HG-2340NC ПОРТАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (HG-2340NC)
Размер рабочего стола	мм	4000 x 1800
Максимальный размер шлифования	мм	4000 x 1800 x 700
Продольное перемещение рабочего стола	мм	300-4100
Скорость перемещения рабочего стола	м/мин	6-25
Размер Т-образного паза	-	10 x 28
Максимальный вес загрузки	кг	15000
Минимальная вертикальная подача	/	/
Параллельность	мм	300:0.008
Размер маховика	мм	Φ500 x 75 x Φ203
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1400
Мощность шпинделя	кВт	22
Размер машины	мм	9087 x 3800 x 3300
Вес машины	кг	50000



СЕРИЯ TH-350NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Автоматическое измерение



Мощный гидроцилиндр

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (TH-350NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	20-350
	Максимальная высота	мм	140
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0
Рабочий стол	Размер стола	мм	300x300
	Максимальный вес загрузки	кг	400
Перемещение	Ось X X	мм	200
	Ось Y Y	мм	200
	Ось Z Z	мм	600
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	10000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	10000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	10000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	150
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500
	Конусность шпинделя	мм	BT50
	Двигатель шпинделя	кВт	2x7.5
Мощность	Сервопривод X X	кВт	1.8
	Сервопривод Y Y	кВт	1.8
	Сервопривод Z Z	кВт	2
Прочие	Вес машины	кг	6000
	Площадь	м2	2.9x2.8



СЕРИЯ ТН-460/520NC/ ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Мощный гидроцилиндр



Автоматический измеритель

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (ТН-460NC)	ПАРАМЕТРЫ (ТН-520NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	20-460	50-520
	Максимальная высота	мм	190	190
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0	2x2.0
Рабочий стол	Размер стола	мм	400x400	400x400
	Максимальный вес загрузки	кг	500	500
Перемещение	Ось X X	мм	250	250
	Ось Y Y	мм	250	250
	Ось Z Z	мм	720	800
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	10000	10000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	10000	10000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	10000	10000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	200	200
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500	50-500
	Конусность шпинделя	мм	BT50	BT50
Мощность	Двигатель шпинделя	кВт	2x9	2x9
	Сервопривод X X	кВт	2.5	2.5
	Сервопривод Y Y	кВт	2.5	2.5
	Сервопривод Z Z	кВт	2.3	2.5
Прочие	Вес машины	кг	8500	8500
	Площадь	м ²	3.3x3.5	3.3x3.5



СЕРИЯ TH-700/800NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Мощный гидроцилиндр

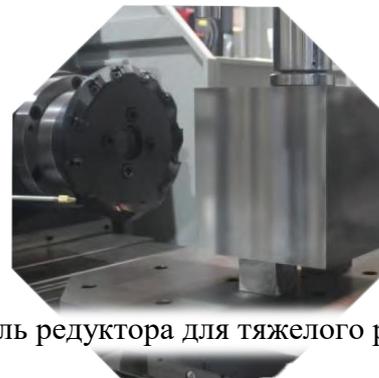


Макс.режущая способность 2х3,0 мм

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (TH-700NC)	ПАРАМЕТРЫ (TH-800NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	30-700	60-800
	Максимальная высота	мм	240	240
	Максимальная режущая производительность	мм	2х3.0	2х3.0
Рабочий стол	Размер стола	мм	500х500	600х600
	Максимальный вес загрузки	кг	1200	2000
Перемещение	Ось X X	мм	360	410
	Ось Y Y	мм	360	410
	Ось Z Z	мм	1100	1200
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	8000	8000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	8000	8000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	8000	8000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	250 (опц.300)	250 (опц.300)
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500	50-500
	Конусность шпинделя	мм	BT50	BT50
	Двигатель шпинделя	кВт	2х11(опц.15)	2х11 (опц.15)
Мощность	Сервопривод X X	кВт	2.5	2.5
	Сервопривод Y Y	кВт	2.5	2.5
	Сервопривод Z Z	кВт	3	3
Прочие	Вес машины	кг	9000	11000
	Площадь	м2	3.9х3.9	4.0х4.0



СЕРИЯ TH-1000NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Шпиндель редуктора для тяжелого резания

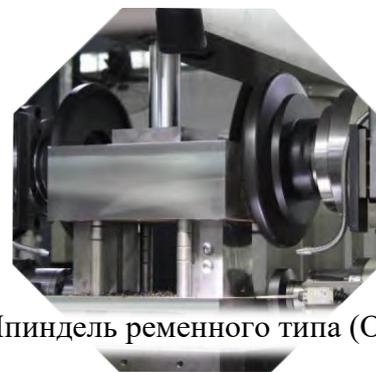


Мощный гидроцилиндр

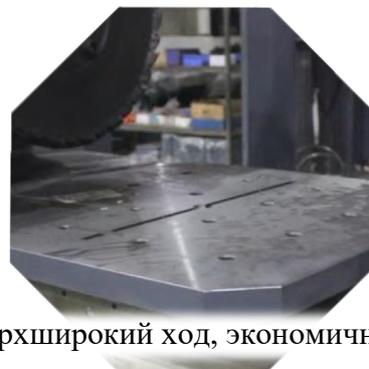
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (TH-1000NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	110-1000
	Максимальная высота	мм	240 (опц.290)
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0
Рабочий стол	Размер стола	мм	600x600
	Максимальный вес загрузки	кг	2800
Перемещение	Ось X X	мм	500
	Ось Y Y	мм	500
	Ось Z Z	мм	1400
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	8000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	8000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	8000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	250 (опц.300)
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500
	Конусность шпинделя	мм	BT50
	Двигатель шпинделя	кВт	15
Мощность	Сервопривод X X	кВт	2.5
	Сервопривод Y Y	кВт	2.5
	Сервопривод Z Z	кВт	3
Прочие	Вес машины	кг	13000
	Площадь	м ²	4.2x4.2



СЕРИЯ TH-1200NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Шпиндель ременного типа (OP.)

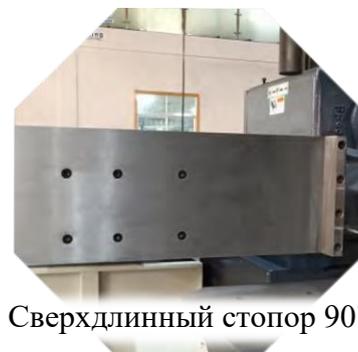


Сверхширокий ход, экономичность

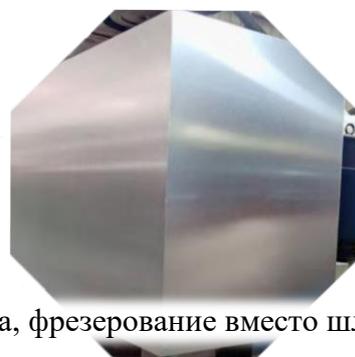
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (TH-1200NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	150-1200
	Максимальная высота	мм	240 (опц.290)
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0
Рабочий стол	Размер стола	мм	800x800
	Максимальный вес загрузки	кг	4000
Перемещение	Ось X X	мм	525
	Ось Y Y	мм	525
	Ось Z Z	мм	1800
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	8000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	8000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	8000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	250 (опц.300)
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500
	Конусность шпинделя	мм	BT50
	Двигатель шпинделя	кВт	2x15
Мощность	Сервопривод X X	кВт	2.5
	Сервопривод Y Y	кВт	2.5
	Сервопривод Z Z	кВт	3
Прочие	Вес машины	кг	14000
	Площадь	м2	5.0x5.0



СЕРИЯ TH-1300NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Сверхдлинный стопор 90°

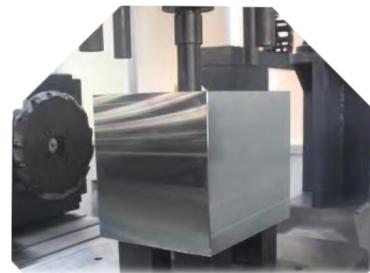


Пакетная резка, фрезерование вместо шлифования

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (TH-1300NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	150-1300
	Максимальная высота	мм	240 (опц.290)
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0
Рабочий стол	Размер стола	мм	800x600
	Максимальный вес загрузки	кг	4000
Перемещение	Ось X X	мм	525
	Ось Y Y	мм	525
	Ось Z Z	мм	1800
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	8000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	8000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	8000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	250 (опц.300)
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500
	Конусность шпинделя	мм	BT50
	Двигатель шпинделя	кВт	2x15
Мощность	Сервопривод X X	кВт	2.5
	Сервопривод Y Y	кВт	2.5
	Сервопривод Z Z	кВт	3
Прочие	Вес машины	кг	15000
	Площадь	м ²	5.5x6.0



СЕРИЯ TH-1500NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Пакетная резка,
фрезерование вместо шлифования



Шлифование пластин и длинных прутков

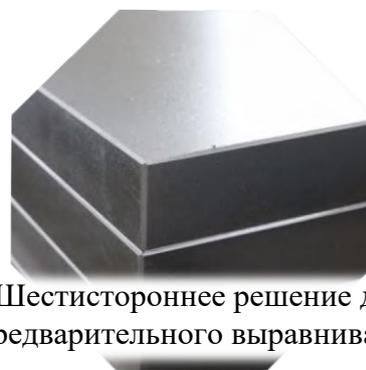
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (TH-1500NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	(40-500)x(40-1500)
	Максимальная высота	мм	190(ОР240)
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0
Рабочий стол	Размер стола	мм	400x400+400x1000
	Максимальный вес загрузки	кг	2000
Перемещение	Ось X X	мм	260
	Ось Y Y	мм	260
	Ось Z Z	мм	1750
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	8000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	8000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	8000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	200 (опц.250)
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500
	Конусность шпинделя	мм	BT50
	Двигатель шпинделя	кВт	2x11(опц.15)
Мощность	Сервопривод X X	кВт	2.5
	Сервопривод Y Y	кВт	2.5
	Сервопривод Z Z	кВт	3
Прочие	Вес машины	кг	13000
	Площадь	м ²	3.5x6.0



СЕРИЯ TH-1800NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Японская система FANUC



Шестистороннее решение для
предварительного выравнивания

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (TH-1800NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	(60-900)x(60-1800)
	Максимальная высота	мм	240 (опц.290)
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0
Рабочий стол	Размер стола	мм	700x700+550x440+420x440
	Максимальный вес загрузки	кг	4000
Перемещение	Ось X X	мм	460
	Ось Y Y	мм	460
	Ось Z Z	мм	2060
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	8000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	8000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	8000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	250 (опц.300)
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500
	Конусность шпинделя	мм	BT50
	Двигатель шпинделя	кВт	2x15
Мощность	Сервопривод X X	кВт	2.5
	Сервопривод Y Y	кВт	2.5
	Сервопривод Z Z	кВт	3
Прочие	Вес машины	кг	16000
	Площадь	м2	7.0x4.9



СЕРИЯ ТН-1000/1200НСА ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ РЕЗКИ



Первый выбор для обработки литья



Шпиндельная головка
редуктора высокой жесткости

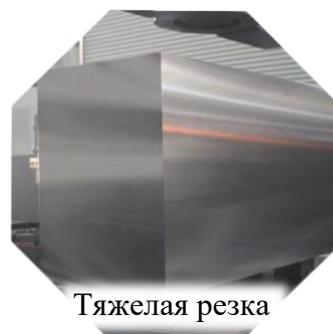
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (ТН-1000НСА)	ПАРАМЕТРЫ (ТН-1200НСА)
Режущая производительность	Размер резки	мм	250-1000	300-1200
	Максимальная высота	мм	380/430	430/480
	Максимальная режущая производительность	мм	2x3.0	2x3.0
Рабочий стол	Размер стола	мм	700x700	800x800
	Максимальный вес загрузки	кг	4000	6000
Перемещение	Ось X X	мм	400	500
	Ось Y Y	мм	400	500
	Ось Z Z	мм	1600	1750
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	8000	8000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	8000	8000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	8000	8000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	Ф400(опц.450)	Ф400/450
	Скорость шпинделя	об/мин	50-300	50-300
	Конусность шпинделя	мм	BT50	BT50
Мощность	Сервопривод X X	кВт	3	3
	Сервопривод Y Y	кВт	3	3
	Сервопривод Z Z	кВт	3	3
Прочие	Вес машины	кг	15000	17000
	Площадь	м ²	5.0x5.0	5.5x5.5



СЕРИЯ TH-1600NSA ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ РЕЗКИ



Диаметр фрезы 500 мм

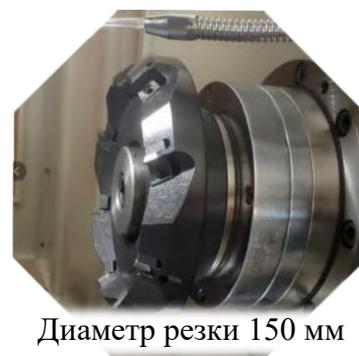


Тяжелая резка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (TH-1600NSA)
Режущая производительность	Размер резки	мм	420-1600
	Максимальная высота	мм	430
	Максимальная режущая производительность	мм	2x5.0
Рабочий стол	Размер стола	мм	1100x1100
	Максимальный вес загрузки	кг	12000
Перемещение	Ось X X	мм	660
	Ось Y Y	мм	660
	Ось Z Z	мм	2140
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	8000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	8000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	8000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	450
	Скорость шпинделя	об/мин	50-200
	Конусность шпинделя	мм	BТ50
	Двигатель шпинделя	кВт	2x30
Мощность	Сервопривод X X	кВт	3
	Сервопривод Y Y	кВт	3
	Сервопривод Z Z	кВт	3
Прочие	Вес машины	кг	25000
	Площадь	м ²	6.5x6.5



СЕРИЯ YG-300/400 NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Диаметр резки 150 мм



Чистовая фрезерная головка шпинделя

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (YG-300NC)	ПАРАМЕТРЫ (YG-430NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	20-350	20-430
	Максимальная высота	мм	145	195
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0	2x2.0
Перемещение	Ось X X	мм	210	239
	Ось Y Y	мм	210	241
	Ось Z Z	мм	610	693
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	9000	9000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	9000	9000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	9000	9000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	150	200
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500	50-500
	Двигатель шпинделя	кВт	7.5	7.5
Мощность	Сервопривод X X	кВт	1.8	1.8
	Сервопривод Y Y	кВт	1.8	1.8
	Сервопривод Z Z	кВт	1.8	1.8
	Сервопривод A A	кВт	1.5	1.5
Рабочий стол	Размер стола	мм	260x260	330x330
	Максимальный вес загрузки	кг	200	400
Прочие	Вес машины	кг	5500	6000
	Площадь	м2	2.7x2.7	3.2x3.4



СЕРИЯ YG-600/700 NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Финишная фреза



Автоматическое удаление фишек

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (YG-600NC)	ПАРАМЕТРЫ (YG-700NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	30-600	30-700
	Максимальная высота	мм	240	240/290
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0	2x2.0
Перемещение	Ось X X	мм	305	350
	Ось Y Y	мм	305	350
	Ось Z Z	мм	790	900
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	9000	9000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	9000	9000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	9000	9000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	250	250/300
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500	50-500
	Двигатель шпинделя	кВт	11/15	11/15
Мощность	Сервопривод X X	кВт	1.8	3
	Сервопривод Y Y	кВт	1.8	3
	Сервопривод Z Z	кВт	3	3
	Сервопривод A A	кВт	2	2
Рабочий стол	Размер стола	мм	400x400	520x520
	Максимальный вес загрузки	кг	800	1200
Прочие	Вес машины	кг	8500	10500
	Площадь	м ²	3.8x4.0	3.8x4.2



СЕРИЯ YG-850/1000 NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Резка ветровой пластины



Тяжелая резка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (YG-850NC)	ПАРАМЕТРЫ (YG-1000NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	60-850	80-1000
	Максимальная высота	мм	240/290	290/330
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0	2x2.0
Перемещение	Ось X X	мм	450	570
	Ось Y Y	мм	450	570
	Ось Z Z	мм	1100	1600
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	9000	9000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	9000	9000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	9000	9000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	250/300	250/300
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500	50-500
	Двигатель шпинделя	кВт	11/15	15/22
Мощность	Сервопривод X X	кВт	3	3
	Сервопривод Y Y	кВт	3	3
	Сервопривод Z Z	кВт	3	3
	Сервопривод A A	кВт	3	3
Рабочий стол	Размер стола	мм	600x600	650x650
	Максимальный вес загрузки	кг	2000	2800
Прочие	Вес машины	кг	12500	14000
	Площадь	м2	4.6x4.2	5.2x4.8



СЕРИЯ YG-1300 NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Система Mitsubishi



Мощный гидроцилиндр

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (YG-1300NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	100-1300
	Максимальная высота	мм	290/330
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0
Перемещение	Ось X X	мм	700
	Ось Y Y	мм	700
	Ось Z Z	мм	1800
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	9000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	9000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	9000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	300/350
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500
	Двигатель шпинделя	кВт	15/22
Мощность	Сервопривод X X	кВт	3
	Сервопривод Y Y	кВт	3
	Сервопривод Z Z	кВт	3
	Сервопривод A A	кВт	3
Рабочий стол	Размер стола	мм	900x900
	Максимальный вес загрузки	кг	3500
Прочие	Вес машины	кг	16000
	Площадь	м2	5.7x4.7



СЕРИЯ YG-700/850NCR ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ РЕЗКИ



Мощный зубчатый шпиндель

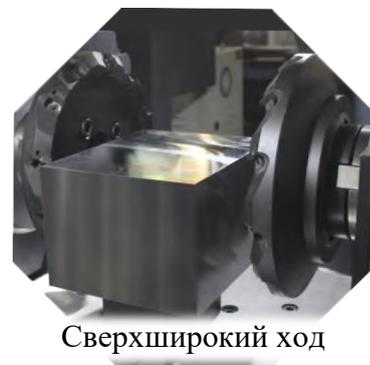


Автоматическое удаление фишек

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (YG-700NCR)	ПАРАМЕТРЫ (YG-850NCR)
Режущая производительность	Размер резки	мм	60-850	80-1000
	Максимальная высота	мм	240/290	290/330
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0	2x2.0
Перемещение	Ось X X	мм	450	570
	Ось Y Y	мм	450	570
	Ось Z Z	мм	1100	1600
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	9000	9000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	9000	9000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	9000	9000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	250/300	250/300
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500	50-500
	Двигатель шпинделя	кВт	11/15	15/22
Мощность	Сервопривод X X	кВт	3	3
	Сервопривод Y Y	кВт	3	3
	Сервопривод Z Z	кВт	3	3
	Сервопривод A A	кВт	3	3
Рабочий стол	Размер стола	мм	600x600	650x650
	Максимальный вес загрузки	кг	2000	2800
Прочие	Вес машины	кг	12500	14000
	Площадь	м ²	4.6x4.2	52x4.8



СЕРИЯ YG-1000/1200NCR ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ РЕЗКИ



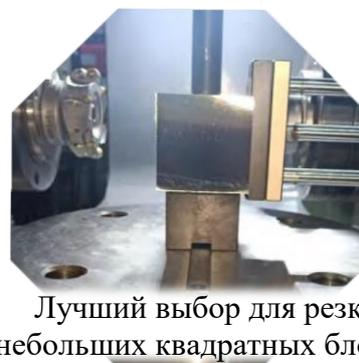
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (YG-1000NCR)	ПАРАМЕТРЫ (YG-1200NCR)
Режущая производительность	Размер резки	мм	100-1000	120-1200
	Максимальная высота	мм	290/330	330/480
	Максимальная режущая производительность	мм	2x4.0	2x4.0
Перемещение	Ось X X	мм	570	640
	Ось Y Y	мм	570	640
	Ось Z Z	мм	1600	1850
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	8000	8000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	8000	8000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	8000	8000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	300/350	400/450/500
	Скорость шпинделя	об/мин	0-350	0-350
	Двигатель шпинделя	кВт	15/22	15/37
Мощность	Сервопривод X X	кВт	3	3
	Сервопривод Y Y	кВт	3	3
	Сервопривод Z Z	кВт	3	3
	Сервопривод A A	кВт	3	3
Рабочий стол	Размер стола	мм	650x650	680x680
	Максимальный вес загрузки	кг	2500	2800
Прочие	Вес машины	кг	16500	18000
	Площадь	м2	52x4.8	5.8x5.6



СЕРИЯ JJR-350NCG ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Сверхбыстрая скорость и подача



Лучший выбор для резки
небольших квадратных блоков

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (JJR-350NCG)
Режущая производительность	Размер резки	мм	20-400
	Максимальная высота	мм	75
	Максимальная режущая производительность	мм	2x1.5
Перемещение	Ось X X	мм	210
	Ось Y Y	мм	210
	Ось Z Z	мм	610
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	9000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	9000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	9000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	80
	Скорость шпинделя	об/мин	50-1200
	Двигатель шпинделя	кВт	7.5
Мощность	Сервопривод X X	кВт	1.8
	Сервопривод Y Y	кВт	1.8
	Сервопривод Z Z	кВт	1.8
	Сервопривод A A	кВт	L5
Рабочий стол	Размер стола	мм	260x260
	Максимальный вес загрузки	кг	200
Прочие	Вес машины	кг	5500
	Площадь	м2	2.7x2.7



СЕРИЯ JJR-300/430NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Автоматическое удаление фишек



Автоматическое измерение

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (JJR-300NC)	ПАРАМЕТРЫ (JJR-430NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	20-350	20-430
	Максимальная высота	мм	145	195
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0	2x2.0
Перемещение	Ось X X	мм	210	239
	Ось Y Y	мм	210	241
	Ось Z Z	мм	610	693
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	9000	9000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	9000	9000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	9000	9000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	150	200
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500	50-500
	Двигатель шпинделя	кВт	7.5	7.5
Мощность	Сервопривод X X	кВт	1.8	1.8
	Сервопривод Y Y	кВт	1.8	1.8
	Сервопривод Z Z	кВт	1.8	1.8
	Сервопривод A A	кВт	1.5	1.5
Рабочий стол	Размер стола	мм	260x260	330x330
	Максимальный вес загрузки	кг	200	400
Прочие	Вес машины	кг	5500	6000
	Площадь	м2	2.7x2.7	3.2x3.4



СЕРИЯ JJR-600NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Автоматическое измерение



Автоматическое удаление фишек

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (JJR-600NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	30-600
	Максимальная высота	мм	240
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0
Перемещение	Ось X X	мм	305
	Ось Y Y	мм	305
	Ось Z Z	мм	790
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	9000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	9000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	9000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	250
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500
	Двигатель шпинделя	кВт	11/15
Мощность	Сервопривод X X	кВт	1.8
	Сервопривод Y Y	кВт	1.8
	Сервопривод Z Z	кВт	2
	Сервопривод A A	кВт	2
Рабочий стол	Размер стола	мм	400x400
	Максимальный вес загрузки	кг	800
Прочие	Вес машины	кг	8500
	Площадь	м2	3.8x4.0



СЕРИЯ JJR-700NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



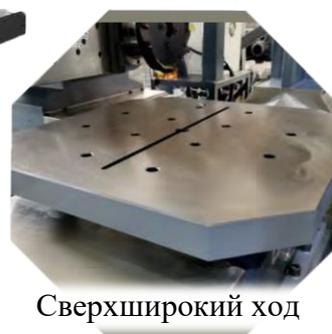
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (JJR-700NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	30-700
	Максимальная высота	мм	240/290
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0
Перемещение	Ось X X	мм	350
	Ось Y Y	мм	350
	Ось Z Z	мм	900
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	9000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	9000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	9000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	250/300
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500
	Двигатель шпинделя	кВт	11/15
Мощность	Сервопривод X X	кВт	3
	Сервопривод Y Y	кВт	3
	Сервопривод Z Z	кВт	3
	Сервопривод A A	кВт	2
Рабочий стол	Размер стола	мм	520x520
	Максимальный вес загрузки	кг	1200
Прочие	Вес машины	кг	10500
	Площадь	м ²	3.8x4.2



СЕРИЯ JJR-850/1000NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Шпиндель редуктора для
тяжелого резания

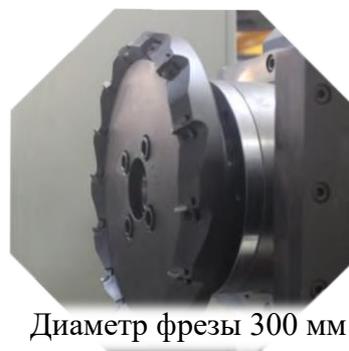


Сверхширокий ход

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (JJR-850NC)	ПАРАМЕТРЫ (JJR-1000NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	60-850	80-1000
	Максимальная высота	мм	240/290	290/330
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0	2x2.0
Перемещение	Ось X X	мм	450	570
	Ось Y Y	мм	450	570
	Ось Z Z	мм	1100	1600
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	9000	9000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	9000	9000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	9000	9000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	250/300	300/350
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500	50-500
	Двигатель шпинделя	кВт	11/15	15/22
Мощность	Сервопривод X X	кВт	3	3
	Сервопривод Y Y	кВт	3	3
	Сервопривод Z Z	кВт	3	3
	Сервопривод A A	кВт	3	3
Рабочий стол	Размер стола	мм	600x600	650x650
	Максимальный вес загрузки	кг	2000	2800
Прочие	Вес машины	кг	12500	14000
	Площадь	м ²	4.6x4.2	5.2x4.8



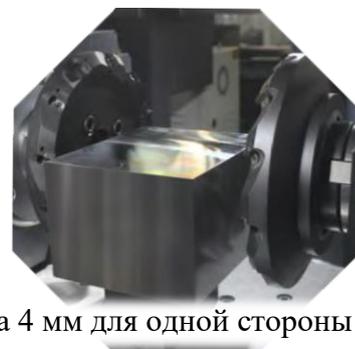
СЕРИЯ JJR-1300NC ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (JJR-1300NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	100-1300
	Максимальная высота	мм	290/330
	Максимальная режущая производительность	мм	2x2.0
Перемещение	Ось X X	мм	700
	Ось Y Y	мм	700
	Ось Z Z	мм	1800
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	9000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	9000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	9000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	300/350
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500
	Двигатель шпинделя	кВт	15/22
Мощность	Сервопривод X X	кВт	3
	Сервопривод Y Y	кВт	3
	Сервопривод Z Z	кВт	3
	Сервопривод A A	кВт	3
Рабочий стол	Размер стола	мм	900x900
	Максимальный вес загрузки	кг	3500
Прочие	Вес машины	кг	16000
	Площадь	м2	5.7x4.7



СЕРИЯ JJR-700/850NCR ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ РЕЗКИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (JJR-700NCR)	ПАРАМЕТРЫ (JJR-850NCR)
Режущая производительность	Размер резки	мм	60-700	80-850
	Максимальная высота	мм	290/330	290/330
	Максимальная режущая производительность	мм	2x4.0	2x4.0
Перемещение	Ось X X	мм	390	500
	Ось Y Y	мм	390	500
	Ось Z Z	мм	1000	1350
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	8000	8000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	8000	8000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	8000	6000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	300/350	300/350
	Скорость шпинделя	об/мин	0-350	0-350
	Двигатель шпинделя	кВт	15/22	15/22
Мощность	Сервопривод X X	кВт	3	3
	Сервопривод Y Y	кВт	3	3
	Сервопривод Z Z	кВт	3	3
	Сервопривод A A	кВт	2	3
Рабочий стол	Размер стола	мм	520x520	600x600
	Максимальный вес загрузки	кг	1200	2000
Прочие	Вес машины	кг	12000	12500
	Площадь	м ²	4.6x4.2	4.7x4.3



СЕРИЯ JJR-1000/1200NCR ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ РЕЗКИ



Мощный гидравлический цилиндр



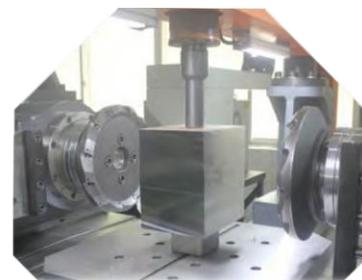
Мощная резка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (JJR-1000NCR)	ПАРАМЕТРЫ (JJR-1200NCR)
Режущая производительность	Размер резки	мм	100-1000	120-1200
	Максимальная высота	мм	290/330	330/480
	Максимальная режущая производительность	мм	2x4.0	2x4.0
Перемещение	Ось X X	мм	570	640
	Ось Y Y	мм	570	640
	Ось Z Z	мм	1600	1850
Скорость подачи	Быстрая подача X X	мм/мин	8000	8000
	Быстрая подача Y Y	мм/мин	8000	8000
	Быстрая подача Z Z	мм/мин	8000	8000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	300/350	400/450/500
	Скорость шпинделя	об/мин	0-350	0-350
	Двигатель шпинделя	кВт	15/22	15/37
Мощность	Сервопривод X X	кВт	3	3
	Сервопривод Y Y	кВт	3	3
	Сервопривод Z Z	кВт	3	3
	Сервопривод A A	кВт	3	3
Рабочий стол	Размер стола	мм	650x650	680x680
	Максимальный вес загрузки	кг	2500	2800
Прочие	Вес машины	кг	16500	18000
	Площадь	м2	52x4.8	5.8x5.6



СЕРИЯ JJR-700NCRG

ЧЕТЫРЕХГОЛОВОЧНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ ДЛЯ ГРУБОЙ И ТОНКОЙ ФРЕЗЕРОВКИ



Двойные фрезы для тонкого фрезерования Twin Finish

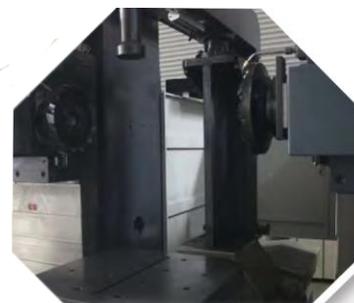


Двойная фреза, двойная черновая обработка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (JJR-700NCRG)
Режущая производительность	Размер резки	мм	60-700
	Максимальная высота	мм	240
	Максимальная режущая производительность	мм	2x3.0
Перемещение	Ось X X	мм	350
	Ось Y Y	мм	350
	Ось Z Z	мм	1750
Скорость подачи	Быстрая подача X/Y/Z X/Y/Z	мм/мин	9000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	250
Привод шпинделя	Мощность шпинделя	кВт	15
	Конусность шпинделя	кВт	BT50
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	115/185/245/375
Вал шпинделя	Мощность	кВт	7.5
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500
Мощность	Серводвигатель X1/Y1/X2/Y2 X1, YL, X2, Y2	кВт	3/3/1.8/1.8
	Серводвигатель Z Z	кВт	3
	Серводвигатель A A	кВт	1.8
Рабочий стол	Размер стола	мм	520x520
	Максимальный вес загрузки	кг	1200
Прочие	Вес машины	кг	13000
	Площадь	м2	5.5x3.5



СЕРИЯ JJR-700NCH ПОДЪЕМНЫЙ ДВУХШПИНДЕЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Автоматический подъем



Толщина резки 600 мм

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (JJR-700NCH)
Режущая производительность	Размер резки	мм	150-700
	Максимальная высота	мм	600
	Максимальная режущая производительность	мм	2x4.0
Перемещение	Ось X X	мм	900
	Ось Y Y	мм	500
	Ось Z Z	мм	320
Скорость подачи	Быстрая подача X/Y/Z X/Y/Z	мм/мин	8000
Подъемный шпиндель	Диаметр резца	мм	250
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	50-500
	Двигатель шпинделя	кВт	2x11
Мощность	Серводвигатель X/Y/Z/B X, Y, Z, B	кВт	3.0/3.0/3.0/3.0
	Серводвигатель W W	кВт	1.8
	Серводвигатель V V	кВт	1.8
Рабочий стол	Размер стола	мм	600x600
	Максимальный вес загрузки	кг	1200
Прочие	Вес машины	кг	15000
	Площадь	м2	4.5X5.0



СЕРИЯ VM-5025/8040NC ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ ДВОЙНЫМ РАБОЧИМ СТОЛОМ



Автоматическое измерение,
деление инструментов

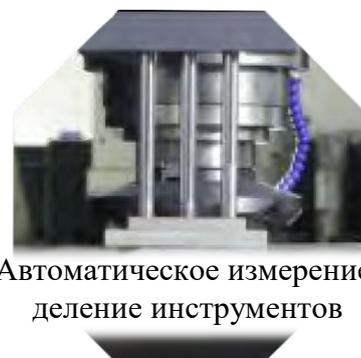


А/В сменный поддон

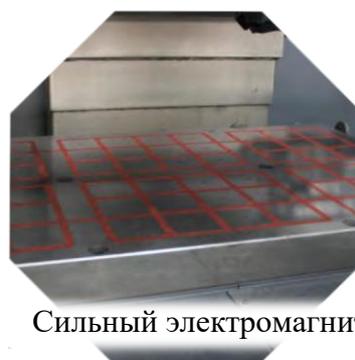
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (VM-5025NC)	ПАРАМЕТРЫ (VM-8040NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	80-500	80-800
	Максимальная высота	мм	250	400
	Максимальная режущая производительность	мм	2	2
Рабочий стол	Размер стола	мм	600x600	900x900
	Максимальный вес загрузки	кг	600	2000
Перемещение	Ось X	мм	800	1300
	Ось Z	мм	300	450
Скорость подачи	Быстрая подача X	мм/мин	8000	8000
	Быстрая подача Z	мм/мин	8000	8000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	250	400
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500	50-500
	Конусность шпинделя	мм	BT50	BT50
	Двигатель шпинделя	кВт	11 (опц.15)	22
Мощность	Сервопривод X X	кВт	2.5	2.5
	Сервопривод Z Z	кВт	2.5	2.5
Прочие	Вес машины	кг	7000	9000
	Площадь	м2	2.4x2.8	3.8x3.1



СЕРИЯ VM-1060NC ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ ДВОЙНЫМ РАБОЧИМ СТОЛОМ



Автоматическое измерение,
деление инструментов



Сильный электромагнит

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (VM-1060NC)
Режущая производительность	Размер резки	мм	1000x600
	Максимальная высота	мм	300
	Максимальная режущая производительность	мм	1.5
Рабочий стол	Размер стола	мм	1000x600
	Максимальный вес загрузки	кг	1500
Перемещение	Ось X X	мм	1400
	Ось Y Y	мм	400
	Ось Z Z	мм	340
Скорость подачи	Быстрая подача X	мм/мин	8000
	Быстрая подача Y	мм/мин	8000
	Быстрая подача Z	мм/мин	8000
Шпиндель	Диаметр резца	мм	250
	Скорость шпинделя	об/мин	50-500
	Конусность шпинделя	мм	BT50
	Двигатель шпинделя	кВт	11 (опц.15)
Мощность	Сервопривод X X	кВт	2
	Сервопривод Y Y	кВт	2
	Сервопривод Z Z	кВт	2
Прочие	Вес машины	кг	8000
	Площадь	м ²	3.4x2.6



СЕРИЯ VM-1130/1340/1550NC СТРОГАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Финишный резак



Грубый резак

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (VM-1130NC)	ПАРАМЕТРЫ (VM-1340NC)	ПАРАМЕТРЫ (VM-1550NC)
Режущая производительность	Максимальная длина	мм	1100	1300	1500
	Максимальная высота	мм	300	300	400
	Максимальная ширина	мм	290	390	490
Рабочий стол	Размер стола	мм	1100x290	1300x390	1500x490
	Максимальный вес загрузки	кг	1000	1500	2500
Зубчатый шпиндель	Мощность шпинделя	кВт	15	22	37
	Конусность шпинделя	-	BT50	BT50	BT50
	Скорость шпинделя	об/мин	115/185/245/375	50-500	50-500
Вал шпинделя	Мощность шпинделя	кВт	7.5	7.5	15
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	50-500	50-500	50-500
Скорость подачи	Быстрая скорость подачи по осям X/Y/Z, X, Y, Z	мм/мин	0-8000	0-8000	0-8000
Мощность	Серводвигатель	кВт	3/3/3	3/3/3	3/3/3
	Двигатель конвейера для стружки	кВт	0.2	0.2	0.2
Прочие	Вес машины	кг	11000	14000	17000
	Площадь	м ²	4.8x2	5.1x2.3	6.8x2.5



СЕРИЯ VM-8015/1320NC СТРОГАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Автоматическое удаление фишек



Автоматическое измерение

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (VM-8015NC)	ПАРАМЕТРЫ (VM-1320NC)
Перемещение	Максимальная длина	мм	1500	2000
	Максимальная ширина	мм	1100	1300
	Максимальная высота	мм	300	400
	Ширина портала	мм	1100	1350
Рабочий стол	Размер стола	мм	800x1500	2000x1000
	Максимальный вес загрузки	кг	4000	6000
	Размер Т-образного паза	мм	22x150x5	22x150x6
Шпиндель	Мощность шпинделя	кВт	11	11
	Конусность шпинделя	-	BT50	BT50
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	50-500	50-500
Скорость подачи	Быстрая подача X	мм/мин	0-8000	0-8000
	Быстрая подача Y	мм/мин	0-8000	0-8000
	Быстрая подача Z	мм/мин	0-8000	0-8000
Мощность	Двигатель X, Y, Z	кВт	3/3/3	3/3/3
	Двигатель конвейера для стружки	кВт	1/2	1/2
Прочие	Высота машины	мм	2854	2854
	Вес машины	кг	9000	12000
	Площадь	м2	4.5x2.9	5.5x2.9



СЕРИЯ VM-8015/1320NCA СТРОГАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Полноходовой обернутый поршень

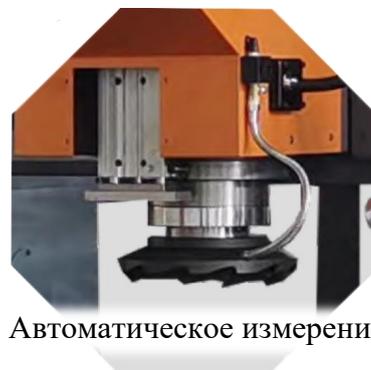


Азотный противовес

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (VM-8015NCA)	ПАРАМЕТРЫ (VM-1320NCA)
Перемещение	Максимальная длина	мм	1500	2000
	Максимальная ширина	мм	1300	1300
	Максимальная высота	мм	350	350
	Ширина портала	мм	1300	1300
Рабочий стол	Размер стола	мм	800x1500	2000x1000
	Максимальный вес загрузки	кг	4000	6000
	Размер Т-образного паза	мм	22x150x5	22x150x5
Шпиндель	Мощность шпинделя	кВт	11	11
	Конусность шпинделя	-	BT50 (7:24)	BT50 (7:24)
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	50-500	50-500
Скорость подачи	Быстрая подача X	мм/мин	0-8000	0-8000
	Быстрая подача Y	мм/мин	0-8000	0-8000
	Быстрая подача Z	мм/мин	0-8000	0-8000
Мощность	Двигатель X, Y, Z	кВт	3/2/2	3/2/2
Прочие	Высота машины	мм	2900	2600
	Вес машины	кг	8500	11500
	Площадь	м ²	4.5x2.9	5.5x2.9



СЕРИЯ VM-8015/1320NCB СТРОГАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Автоматическое измерение



Теплообменник

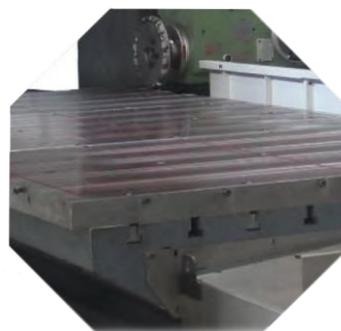
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (VM-8015NCB)	ПАРАМЕТРЫ (VM-1320NCB)
Перемещение	Максимальная длина	мм	1500	2000
	Максимальная ширина	мм	1300	1300
	Максимальная высота	мм	290	290
	Ширина портала	мм	1300	1300
Рабочий стол	Размер стола	мм	800x1500	2000x1000
	Максимальный вес загрузки	кг	4000	6000
	Размер Т-образного паза	мм	22x150x5	22x150x5
Шпиндель	Мощность шпинделя	кВт	11	11
	Конусность шпинделя	-	BT50	BT50
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	50-500	50-500
Скорость подачи	Быстрая подача X	мм/мин	0-8000	0-8000
	Быстрая подача Y	мм/мин	0-8000	0-8000
	Быстрая подача Z	мм/мин	0-8000	0-8000
Мощность	Двигатель X, Y, Z	кВт	3/3/3	3/3/3
Прочие	Высота машины	мм	2100	2100
	Вес машины	кг	7600	9500
	Площадь	м2	4.5x2.9	5.5x2.9



СЕРИЯ VM-1520/1525/1825/1830/1840NC СТРОГАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Азотный противовес



Мощный постоянный магнит

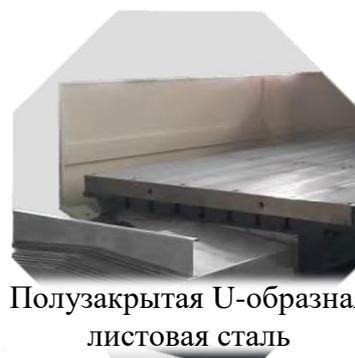
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	VM-1520NC	VM-1525NC	VM-1825NC	VM-1830NC	VM-1840NC
Перемещение	Максимальная длина	мм	2000	2500	2500	3000	4000
	Максимальная ширина	мм	1500	1500	1760	1800	1800
	Максимальная высота	мм	550	550	600	600	600
	Ширина портала	мм	1500	1500	1800	1800	1800
Рабочий стол	Размер стола	мм	1200x2000	1200x2500	1400x2500	1400x3000	1400x4000
	Максимальный вес загрузки	кг	6000	8000	10000	12000	14000
	Размер Т-образного паза	мм	22x150x7	22x150x7	22x150x7	22x150x7	22x150x7
Шпиндель	Мощность шпинделя	кВт	15	15	15	15	15
	Конусность шпинделя	-	BT50 (7:24)				
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	50-500	50-500	50-500	50-500	50-500
Дополнительно	Диаметр резца	мм	250	250	250	250	250
	Кованный азотный противовес	шт	2	2	2	2	2
	Конвейер для стружки	шт	2	2	2	2	2
Скорость подачи	Быстрая подача X	мм/мин	0-6000	0-6000	0-6000	0-6000	0-6000
	Быстрая подача Y	мм/мин	0-8000	0-8000	0-8000	0-8000	0-8000
	Быстрая подача Z	мм/мин	0-8000	0-8000	0-8000	0-8000	0-8000
Мощность	Двигатель X, Y, Z	кВт	3/3/3	3/3/3	3/3/3	3/3/3	3/3/3
	Двигатель для удаления стружки	кВт	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2
Прочие	Вес машины	кг	14000	17000	19000	21000	24000
	Площадь	м ²	5.8x3.5	6.8x3.7	6.8x4.1	7.8x3.7	9.8x3.7



СЕРИЯ VM-2330/2340NC СТРОГАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Автоматическое измерение



Полузакрывающаяся U-образная
листовая сталь

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (VM-2330NC)	ПАРАМЕТРЫ (VM-2340NC)
Перемещение	Максимальная длина	мм	3000	4000
	Максимальная ширина	мм	2300	2300
	Максимальная высота	мм	600	600
	Ширина портала	мм	2300	2300
Рабочий стол	Размер стола	мм	1800x3000	1800x4000
	Максимальный вес загрузки	кг	16000	18000
	Размер T-образного паза	мм	22x150x10	22x150x10
Шпиндель	Мощность шпинделя	кВт	15	15
	Конусность шпинделя	об/мин	BT50	BT50
	Скорость вращения шпинделя	-	50-500	50-500
Дополнительно	Диаметр резца	мм	250	250
	Воздушный противовес	шт	2	2
Скорость подачи	Быстрая подача X	мм/мин	0-8000	0-8000
	Быстрая подача Y	мм/мин	0-8000	0-8000
	Быстрая подача Z	мм/мин	0-8000	0-8000
Мощность	Двигатель X, Y, Z	кВт	5.5/3/3	5.5/3/3
	Двигатель для удаления стружки	кВт	1/2	1/2
Прочие	Вес машины	кг	25000	30000
	Площадь	м ²	7.1x4.1	9.1x4.1



СЕРИЯ VM-8015/1320/1520/1525 NCRG ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ ДЛЯ ТОНКОЙ И ГРУБОЙ ОБРАБОТКИ



Грубый резак



Финишный резак

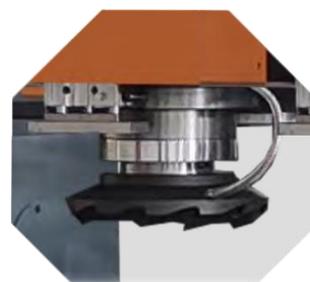
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	VM-8015 NCRG	VM-1320 NCRG	VM-1520 NCRG	VM-1525NCRG
Перемещение	Максимальная длина	мм	1500	2000	2000	2500
	Максимальная ширина	мм	1300	1300	1500	1500
	Максимальная высота	мм	450	450	700	700
	Ширина портала	мм	1300	1300	1500	1500
Рабочий стол	Размер стола	мм	1500x800	2000x1000	2000x1200	2500x1200
	Максимальный вес загрузки	кг	4000	5000	6000	7000
	Размер T-образного паза	мм	5x140x22	5x140x22	8x150x22	8x150x22
Зубчатый шпиндель	Мощность шпинделя	кВт	15	15	15	15
	Конусность шпинделя	-	BT50	BT50	BT50	BT50
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	50-800	50-800	50-800	50-800
	Диаметр резца	мм	80	80	80	80
Вал шпинделя	Мощность шпинделя	кВт	11	11	11	11
	Конусность шпинделя	-	BT50	BT50	BT50	BT50
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	50-500	50-500	50-500	50-500
	Диаметр резца	мм	250	250	250	250
Скорость подачи	Быстрая подача X	мм/мин	8000	8000	8000	6000
	Быстрая подача Y	мм/мин	6000	6000	6000	6000
	Быстрая подача Z	мм/мин	5000	5000	5000	5000
	Двигатель X, Y, Z	кВт	3/3/2/2	3/3/2/2	3/3/2/2	5.5/3/2/2
Прочие	Высота машины	мм	3700	3700	3800	3800
	Вес машины	кг	11000	13000	15000	17000
	Площадь	м ²	4.7x3.9	5.7x3.9	5.7x4.0	6.7x4.0



СЕРИЯ VM-1825/1830/1840/2330/2340 NCRG ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ ДЛЯ ТОНКОЙ И ГРУБОЙ ОБРАБОТКИ



Грубый резак

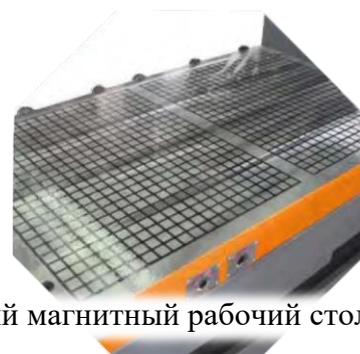


Финишный резак

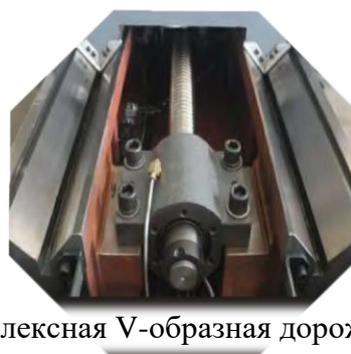
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	VM-1825 NCRG	VM-1830 NCRG	VM-1840 NCRG	VM-2330 NCRG	VM-2340 NCRG
Перемещение	Максимальная длина	мм	2500	3000	4000	3000	4000
	Максимальная ширина	мм	1800	1800	1800	2300	2300
	Максимальная высота	мм	700	700	700	700	700
	Ширина портала	мм	1800	1800	1800	2300	2300
Рабочий стол	Размер стола	мм	2500x1400	3000x1400	4000x1400	3000x1800	4000x1800
	Максимальный вес загрузки	кг	10000	12000	14000	14000	16000
	Размер T-образного паза	мм	10x150x22	10x150x22	10x150x22	9x180x28	9x180x28
Зубчатый шпиндель	Мощность шпинделя	кВт	15	15	15	15	15
	Конусность шпинделя	-	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	50-800	50-800	50-800	50-800	50-800
	Диаметр резца	мм	80	80	80	80	80
Вал шпинделя	Мощность шпинделя	кВт	11	11	11	11	11
	Конусность шпинделя	-	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	50-500	50-500	50-500	50-500	50-500
	Диаметр резца	мм	250	250	250	250	250
Скорость подачи	Быстрая подача X	мм/мин	6000	6000	6000	6000	6000
	Быстрая подача Y	мм/мин	6000	6000	6000	6000	6000
	Быстрая подача Z	мм/мин	5000	5000	5000	5000	5000
	Двигатель X, Y, Z	кВт	5.5/3/2/2	5.5/3/2/2	7.5/3/2/2	7.5/3/2/2	7.5/3/2/2
Прочие	Высота машины	мм	3800	3800	3800	4000	4000
	Вес машины	кг	21000	23000	25000	28000	32000
	Площадь	м ²	6.7x4.3	7.7x4.3	9.7x4.3	7.7x5.0	9.7x5.0



СЕРИЯ VM-6010/8015/1320 СТРОГАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Клетчатый магнитный рабочий стол

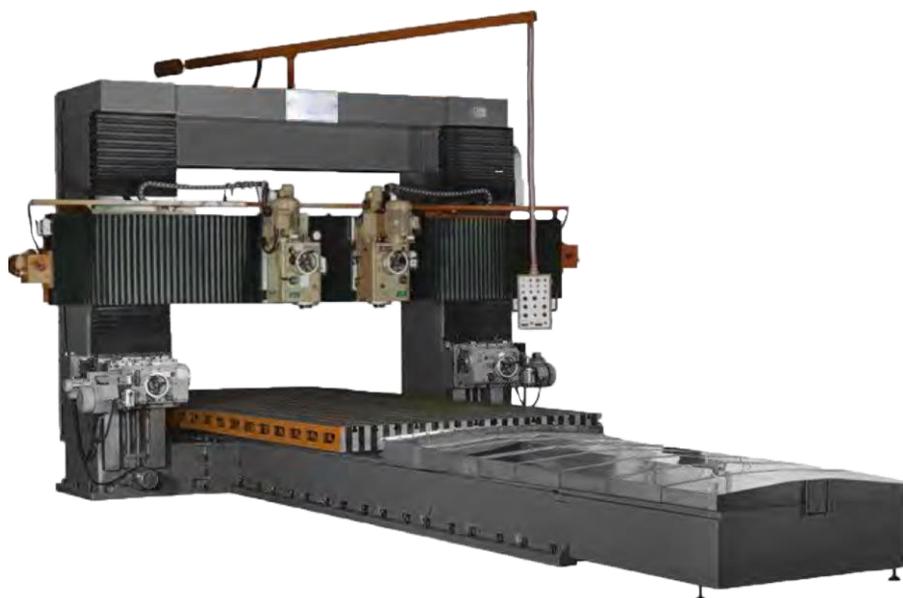


Дуплексная V-образная дорожка

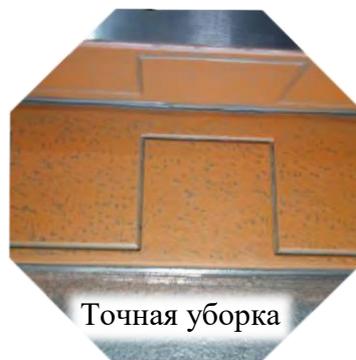
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (VM-6010)	ПАРАМЕТРЫ (VM-8015)	ПАРАМЕТРЫ (VM-1320)
Перемещение	Максимальная длина	мм	1000	1500	2000
	Максимальная ширина	мм	900	1300	1300
	Максимальная высота	мм	270	290	290
	Ширина портала	мм	900	1300	1300
Рабочий стол	Размер стола	мм	1000x600	800x1500	2000x1000
	Максимальный вес загрузки	кг	3000	4000	6000
	Размер T-образного паза	мм	22x150x4	22x150x5	22x150x5
Мощность	Мощность шпинделя	кВт	9.3	9.3	9.3
	Конусность шпинделя	-	BT50	BT50	BT50
	6-ступенчатая скорость вращения шпинделя	об/мин	75/115/165/240/ 345/505	75/115/165/240/ 345/505	75/115/165/240/ 345/505
Скорость подачи	Быстрая подача X	мм/мин	0-6000	0-6000	0-6000
	Быстрая подача Y		0-3000	0-3000	0-3000
	Быстрая подача Z		0-2000	0-2000	0-2000
Мощность	Двигатель X, Y, Z	кВт	2.2/1.5/0.4	3.7/2/0.4	3.7/2/0.4
Прочие	Высота машины	мм	2200	2600	2600
	Вес машины	кг	5300	7800	9000
	Площадь	м ²	3.4x2.1	4.5x2.9	5.5x2.9



СЕРИЯ VM-1630/1640/2340/2350/2360 СТРОГАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК (ПОДВИЖНАЯ БАЛКА)



Блокировочное устройство балки

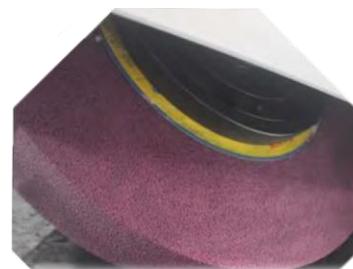
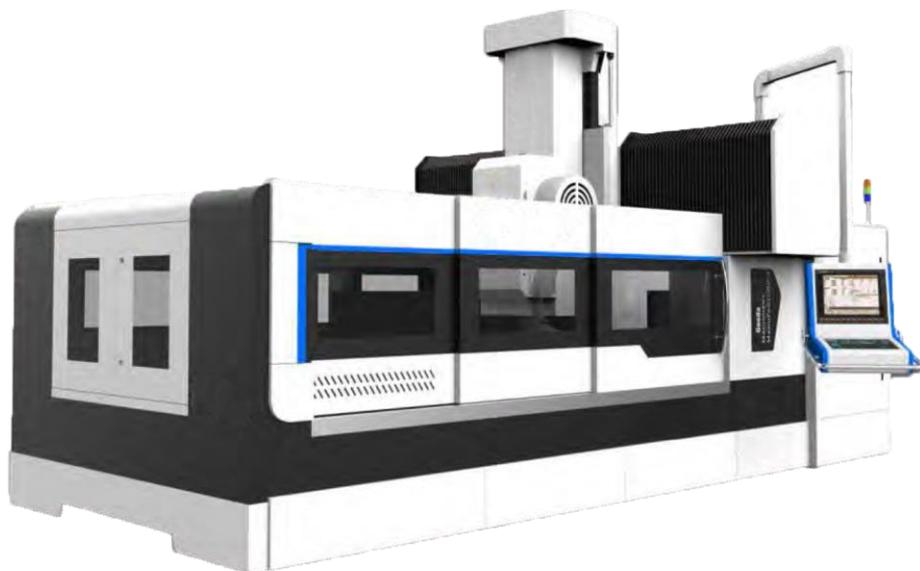


Точная уборка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	VM-1630	VM-1640	VM-2340	VM-2350	VM-2360
Перемещение	Максимальная длина	мм	3000	4000	4000	5000	6000
	Максимальная ширина	мм	1600	1600	2300	2300	2300
	Максимальная высота	мм	1200/1500	1200/1500	1400/1700	1400/1700	1400/1700
	Ширина портала	мм	1700	1700	2300	2300	2300
Рабочий стол	Размер стола	мм	3000x1200	4000x1200	4000x1800	5000x1800	6000x1800
Двигатель	Вертикальная фрезерная головка	кВт	11	11	15	15	15
	Вертикальный ход подачи	мм	350	350	350	350	350
	Двигатель боковой подачи	кВт	7.5	7.5	11	11	11
	Рабочего стола	кВт	5.5	5.5	7.5	7.5	7.5
	Балочный	кВт	3	3	3	3	3
	Двигатель подачи	кВт	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2
Прочие	Быстрая подача	мм/мин	0-8000	0-8000	0-8000	0-6000	0-6000
	Конусность шпинделя	-	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
	Максимальный вес загрузки	кг	8000	10000	15000	20000	25000
	Площадь	м ²	18000	22000	35000	45000	55000



СЕРИЯ HG-1420/1625/1825/1830/2330 NC СТРОГАЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



Тайваньская прецизионная
шлифовальная головка

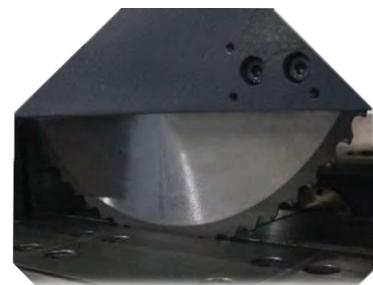


Интеллектуальная
операционная система

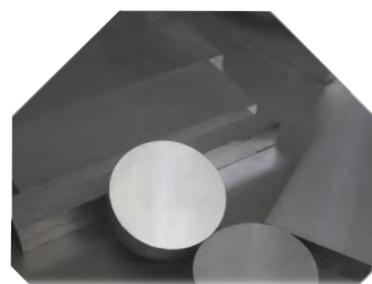
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	VM-1630NC	VM-1640NC	VM-2340NC	VM-2350NC	VM-2360NC	VM-2360NC
Перемещение	Максимальная длина	мм	2000	2500	2500	3000	3000	4000
	Максимальная ширина	мм	1100	1400	1600	1600	2000	2000
	Ширина портала	мм	1400	1600	1800	1800	2300	2300
	Максимальная высота	мм	500	500	600	600	600	600
	Размеры рабочего стола	мм	2000x100	2500x120	2500x1500	3000x150	3000x1800	4000x180
Шлифовальная головка	X подача	мм/мин	5-2800	5-2800	5-2800	5-2800	5-2800	5-2800
	Y подача	мм/мин	5-3000	5-3000	5-3000	5-3000	5-3000	5-3000
	Z подача	мм/мин	5-3000	5-3000	5-3000	5-3000	5-3000	5-3000
	Минимальная калибровка	мм	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005
	Мощность двигателя шлифовальной головки	кВт	18.5	18.5	18.5	18.5	22	22
	Скорость вращения шлифовальной головки	об/мин	1400	1400	1400	1400	1400	1400
Двигатель	Второй круг горизонтальной шлифовальной головки (наружный диаметр x ширина x внутренний) диаметр	мм	500x75x20 3	500x75x20 3	500x75x203	500x75x20 3	500x75x203	500x75x20 3
	Гидравлический двигатель	кВт	11	15	22	22	30	30
	Y двигатель	кВт	2	2	2	2	2	2
Прочие	Z двигатель	кВт	2	2	2	2	2	2
	Максимальный вес загрузки	кг	3000	5000	6000	8000	10000	12000
	Вес машины	кг	21000	29000	29000	33000	40000	50000



СЕРИЯ SAW-450/850/1500 NC ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ПИЛЬНЫЙ СТАНОК



Функция пиления и фрезерования,
высокая точность и производительность



Обработка стального листа и
круглого стержня

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (SAW-450NC)	ПАРАМЕТРЫ (SAW-850NC)	ПАРАМЕТРЫ SAW-1500NC)
Шпиндель	Диаметр лезвия	мм	Ф360	Ф460	Ф460
	Скорость шпинделя	об/мин	60-160	50-150	50-150
	Мощность двигателя шпинделя	кВт	15	15	15
	Точность	мм	≤ 0.005	≤ 0.008	≤ 0.008
Рабочий ход	Распиловка (ширина)	мм	30-450	300-850	1000-1500
	Распиловка (толщина)	мм	10-80	20-100	20-100
	Длина резки	мм	≥ 10	≥ 20	≥ 30
	Длина исходного материала	мм	≤ 3000	≤ 3000	≤ 4000
Скорость подачи	Мощность двигателя подачи	кВт	1.5	2	2
	Мощность подачи двигателя	кВт	1	2.5	2.5
	Высокая скорость подачи	мм/мин	10000	10000	10000
	Скорость резания	мм/мин	100-400	100-400	100-400
	Способ подачи	мм/мин	технологически	технологически	технологический
Точность	Шероховатость поверхности пилы	мкм	≤ Ra 3.2	≤ Ra 3.2	≤ Ra 3.2
	Вертикальность сечения	мм	≤ 0.15/80 мм	≤ 0.2/100 мм	≤ 0.2/100 мм
	Прямолинейность пильной поверхности	мм	≤ 0.06/450 мм	≤ 0.1/850 мм	≤ 0.15/1500 мм
	Допуск по размерам при высечке штампом	мм	± 0.05	± 0.15	± 0.15
	Точность позиционирования	мм/300 мм	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05
Прочие	Способ зажима	-	Гидравлически	Вертикальный	Вертикальный и
	Способ охлаждения	-	Охлаждение	Водяное	Водяное
	Способ удаления стружки	-	Автоматически	Автоматически	Автоматический
	Вес машины	кг	5500	8500	10000
	Площадь	м2	3.4x2.8	4.9x4.5	6.0x5.0



СЕРИЯ DJX3-1000/1200/1400X300 ТРЕХОСЕВОЙ СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК С ЧПУ



Система сенсорного экрана

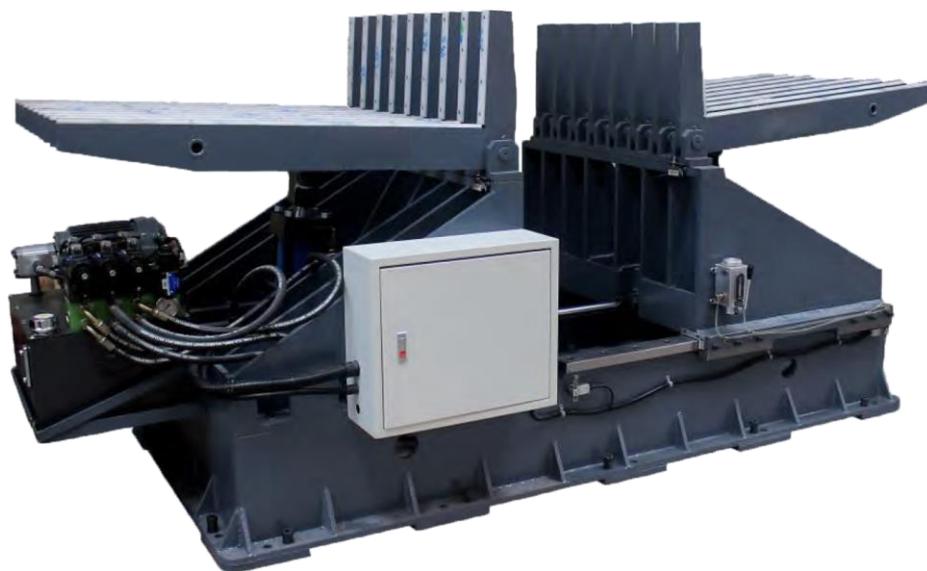


Автоматическое измерение, автоматическая резка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (DJX3-1000)	ПАРАМЕТРЫ (DJX3-1200)	ПАРАМЕТРЫ (DJX3-1400X300)
Режущая способность	Ось управления	шт	3	3	3
	Максимальная режущая способность	мм	C4	C4	C4
Рабочий стол	Размер резки	мм	(20-300)x(150-	(20-300)x(150-	(20-300)x(150-
	Размер стола	мм	580x1150	700x1350	800x1550
	Максимальный вес загрузки	кг	2000	2000	2000
Двигатель	Скорость вращения шпинделя	об/мин	2800	2600	2800
	Мощность шпинделя	кВт	0.75	0.75	0.75
Ось X/Y/Z	Размер диаметра резца	мм	90	90	90
	Мощность двигателя X/Y/Z	кВт	1.0/1.5/1.0	1.0/1.5/1.0	1.0/1.5/1.0
Мощность	Максимальная подача	мм/мин	10000	10000	10000
	Максимальная скорость резания	мм/мин	4000	4000	4000
	Источник питания	в	AC380В/220	AC380В/220	AC380В/220
Прочие	Вес	кг	2600	3000	3400
	Площадь	м2	3x2.5	3.5x2.5	4x2.5



СЕРИЯ FB-2.5-Y/5-Y МАШИНА ДЛЯ ПЕРЕВОРАЧИВАНИЯ ПЛАСТИН



Пульт дистанционного управления



Автоматическое переворачивание тарелок на 180°

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (FB-2.5-Y)	ПАРАМЕТРЫ (FB-5-Y)
Обрабатываемая мощность	Максимальный вес загрузки	кг	2500	5000
	Тяги цилиндра	тН	3x2	5x2
Гидравлическая система	Мощность двигателя	кВт	2.2	5.5
	Емкость бака	л	60	100
	Диаметр	мм	Ф100x2/Ф63x1	Ф125x2/Ф80x1
	Перемещение цилиндра	мм	500	500
	Давление в гидравлической системе	Мпа	0-10	0-10
Рабочий стол	Время переворачивания	сек	0-50	0-50
	Размер стола	мм	810x810	1100x1200
	Режим работы	-	Ручной/дистанционный	
	Максимальный угол поворота	о	180	180
Прочие	Вес машины	кг	2500	3500
	Источник питания	кВа	380 кВа	380 кВа
	Режим смазки направляющей рейки	-	Ручной/Автоматический	
	Площадь	м2	2.5x1.2	3.5x2.5



СЕРИЯ НМ-1500/2000/2550/3000 ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ БОКОВОЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК



Сверхточный пневматический
делительно-поворотный стол



Электронная решетка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (НМ-1500)	ПАРАМЕТРЫ (НМ-2000)	ПАРАМЕТРЫ (НМ-2550)	ПАРАМЕТРЫ (НМ-3000)
Рабочий стол	Максимальная длина	мм	1500	2000	2500	3000
	Размер стола	мм	1500x800	2000x1000	2500x1200	3000x1200
	Перемещение боковой головки	мм	400	400	400	400
Мощность	Двигатель бокового шпинделя	кВт	9.375	9.375	9.375	9.375
	Двигатель подачи рабочего стола	кВт	2.2	2.2	2.2	2.2
	Подъемный двигатель	кВт	2.2	2.2	2.2	2.2
Скорость	Подача на рабочий стол	мм/мин	0-2500	0-2500	0-2500	0-2500
Шпиндель	Конусность шпинделя	-	BT50	BT50	BT50	BT50
Прочие	Максимальный вес загрузки	кг	4500	5000	7000	8000
	Вес машины	кг	7000	8000	11000	12500



СЕРИЯ НМ-8015 ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ БОКОВОЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК



Сверхточный пневматический
делительно-поворотный стол



Рама гидравлического рубанка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ЕД. ИЗМ.	ПАРАМЕТРЫ (НМ-8015)
Режущая способность	Максимальная длина	мм	1550
	Максимальная толщина	мм	290
Рабочий стол	Размер стола	мм	1500x800
	Размер Т-образного паза	мм	5x22x140
Шпиндель	Скорость вращения шпинделя	об/мин	75-505
Двигатель	Мощность	кВт	9.3
	Конусность шпинделя	-	BT50
	Двигатель подачи рабочего стола	кВт	3.7
	Боковой шпиндель (электрический)	кВт	0.18
	Масляный насос	кВт	0.18
	Общая мощность	кВт	14.86
Прочие	Максимальный вес загрузки	кг	4000
	Вес	кг	6000
	Площадь	м2	5.0x2.1



Балаковский Станкостроительный Завод
группа компаний



**Балаковский Станкостроительный Завод
группа компаний**

ООО ГК «БАЛАКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»

ИНН: 6439085587 КПП: 643901001 ОГРН: 1146439001994

413840, Саратовская обл, г. Балаково, ул. Безымянный проезд, д. 11.

Телефон: +7 908 555 56 76

E-mail: info@gkbsz.ru



**Балаковский
Станкостроительный
Завод**
группа компаний

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ
МЕТАЛЛООБРАБОТКА



 <https://GKBSZ.RU>



О компании ГК «БСЗ»

Группа компаний «Балаковский станкостроительный завод» (ГК «БСЗ») является полноценным партнером компаний ООО «ПТП» и ООО «ПТВЭД» известных на рынке производства автозапчастей и сырья.

Благодаря богатому опыту в производстве РТИ, литье полимеров под давлением и металлообработке возникла необходимость организовать производство промышленного оборудования для собственных нужд и в дальнейшем для нужд других предприятий.

Идеей создания производства в России стали, как потребности рынка и мировые тенденции, так и создание надежного и эффективного в использовании оборудования, с гарантией соответствия заявленным характеристикам.

Многолетнее сотрудничество с европейскими и китайскими крупнейшими брендами оборудования для переработки силиконов, резины и металлов, а также собственный опыт эксплуатации такого оборудования, позволяет понимать требования и желания российских производителей, которые используют аналогичное оборудование.

На данный момент оборудование OEM изготавливается на заводах-партнерах, расположенных в Китае, под контролем ГК «БСЗ» и в соответствии с требованиями ТУ.

Поэтому, поставляемое оборудование является уже адаптированным под условия и требования российских заказчиков, включающих:

- полностью русифицированное программное обеспечение
- инструкции на русском языке
- обучение специалистов заказчика квалифицированными сотрудниками ГК «БСЗ»

Также ГК «БСЗ» обладает собственным производством готовой продукции и предлагает к поставке широкий спектр изделий из резин, полиуретана, силикона и других материалов.



СЕРИЯ НВ-2318 ПОРТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



ОСНОВНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ:

- **Ось X:** стол совершает продольное возвратно-поступательное перемещение вдоль неподвижной направляющей станины. Привод по оси X: Шариковый винтовой привод с приводом от двигателя переменного тока, приводящий в движение стол, для достижения линейного перемещения по оси X. Форма направляющей рейки: 2 роликовые линейные направляющие по 55 мм.
- **Ось Y:** фрезерная головка скользит по направляющей балки возвратно-поступательным движением. Привод по оси Y: Привод шарикового винта от серводвигателя переменного тока. Форма направляющей рейки: 2 роликовые линейные направляющие по 55 мм.
- **Ось Z:** фрезерная головка перемещается вдоль направляющей ползуна с вертикальной возвратно-поступательной подачей. Привод по оси Z: Двигатель преобразования частоты переменного тока используется для подачи шпиндельной коробки через шариковый винт, а направляющая противовеса параллельного винта добавлена в виде вставленной в пластик скользящей композитной направляющей. Направляющая коробки шпинделя обрабатывается высокочастотной закалкой и тонким шлифованием на шлифовальном станке.
- В режиме установки направляющей балки по оси Y используется плоская сторона. Передняя бабка имеет двухслойную конструкцию, а направляющая планка передней бабки заменена на средний контакт, чтобы сбалансировать направление напряжения на главном валу. Расширенная конструкция раздвижного стола (850 мм) значительно уменьшает усилие, сосредоточенное на раздвижном столе и передней бабке, на балке, вызванное проблемой провисания балки. Рабочий стол оснащен выдвижным блоком сбоку рабочего стола для установки, уменьшения утечки воды из рабочего стола, вызванной сверлением на поверхности рабочего стола, и использования конструкции сотового армирования для повышения прочности рабочего стола. Отливки станины дважды закаляются в печи, что делает станок более прочным и стабильным. Предоставляем индивидуальные услуги, начиная с проектирования станков, изготовления, наладки производства для удовлетворения индивидуальных потребностей клиентов.



Малый порталный фрезерный станок с ЧПУ серии DHB2318, комплектный станок для порталного обрабатывающего центра (оптический станок)					
Модель машины	Ед. изм.	DHB2320X20	DHB2320x25	DHB2320x30	DHB2320x40
Размер верстака (ширина x длина)	мм	1500 X 2000	1500 X 2500	1500 x 3000	1500 x 4000
Направление перемещения верстака по оси X	мм	2200	2700	3200	4200
Направление перемещения ползуна шпинделя по оси Y	мм	2200	2200	2200	2200
Направление перемещения коробки шпинделя по оси Z	мм	1000	1000	1000	1000
Ширина платформы	мм	2000	2000	2000	2000
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности	мм	200-1200	200-1200	200-1200	200-1200
Т-образный паз верстака (размер номера x расстояние)	мм	9-22 x 160	9-22 x 160	9-22 x 160	9-22 x 160
Характеристика главного вала (модель / установочный диаметр) стандартный тип ремня / дополнительный тип прямого соединения	-	BT50/Q190			
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	6000	6000
Характеристики ходового винта по оси X	мм	5010	6320	6320	8020
Характеристики ходового винта по оси Y	мм	5010	5010	5010	5010
Характеристики ходового винта по оси Z	мм	5010	5010	5010	5010
Характеристики направляющей рейки по оси X		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Характеристики направляющей рейки по оси Y		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Характеристики направляющей рейки по оси Z		Т-образный направляющий рельс			
Режим подключения двигателя X/ Y/ Z		Прямое подключение	Планетарный редуктор по оси X Прямое соединение по оси Y/Z	Планетарный редуктор по оси X Прямое соединение по оси Y/Z	Планетарный редуктор по оси X Прямое соединение по оси Y/Z
Мощность основного двигателя	кВт	18.5	18.5	18.5	18.5
Рекомендуемые параметры двигателя по осям X/Y/Z (крутящий момент)	Н/М	X:22/Y:22 Z:30	X:22 Y:22 Z:30	X:30/Y:22 Z:30	X:30/Y:22 Z:30
Максимальная нагрузка на рабочий стол	т.	5	7	10	12
Система ЧПУ		Siemens / Fanuc / Mitsubishi			



СЕРИЯ DHB-2325

ПОРТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК с ЧПУ

Малый порталный фрезерный станок с ЧПУ серии DHB2325 портальный фрезерный станок (оптический станок)					
Модель машины	Ед.изм.	DHB2325X30	DHB2325X40	DHB2325X50	DHB2325X60
Размер верстака (ширина x длина)	мм	2000x3000	2000x4000	2000 x 5000	2000 x 6000
Направление перемещения верстака по оси X	мм	3200	4200	5200	6200
Направление перемещения ползуна шпинделя по оси Y	мм	2700	2700	2700	2700
Направление перемещения коробки шпинделя по оси Z	мм	1200	1200	1200	1200
Ширина платформы	мм	2500	2500	2500	2500
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности	мм	200-1400	200-1400	200-1400	200-1400
Т-образный паз верстака (размер номера x расстояние)	мм	9-22 X 200	9-22 X 200	9-22 X 200	9-22 X 200
Характеристика главного вала (модель / установочный диаметр) стандартный тип ремня / дополнительный тип прямого соединения		BT50/Q190			
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	6000	6000
Характеристики направляющей рейки по оси X	мм	6320	8020	8020	8020
Характеристики направляющей рейки по оси Y	мм	6320	6320	6320	6320
Характеристики направляющей рейки по оси Z	мм	5010	5010	5010	5010
Характеристики направляющей рейки по оси X		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Характеристики направляющей рейки по оси Y		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Характеристики направляющей рейки по оси Z		Т-образный направляющий рельс			
Режим подключения двигателя X/ Y/ Z	-	Планетарный редуктор оси XY с прямым подключени ем по оси Z	Планетарный редуктор оси XY с прямым подключени ем по оси Z	Планетарный редуктор оси XY с прямым подключени ем по оси Z	Планетарный редуктор оси XY с прямым подключени ем по оси Z
Мощность основного двигателя	кВт	22	22	22	22
Рекомендуемые параметры двигателя по осям X/Y/Z (крутящий момент)		X:30/Y:30/Z: 22	X:38/Y:30/Z:2 2	X:38/Y:30/Z:2 2	X:53/Y:30/Z: 38
Максимальная нагрузка на рабочий стол	т.	12	16	18	20
Система ЧПУ		Siemens / Fanuc / Mitsubishi			

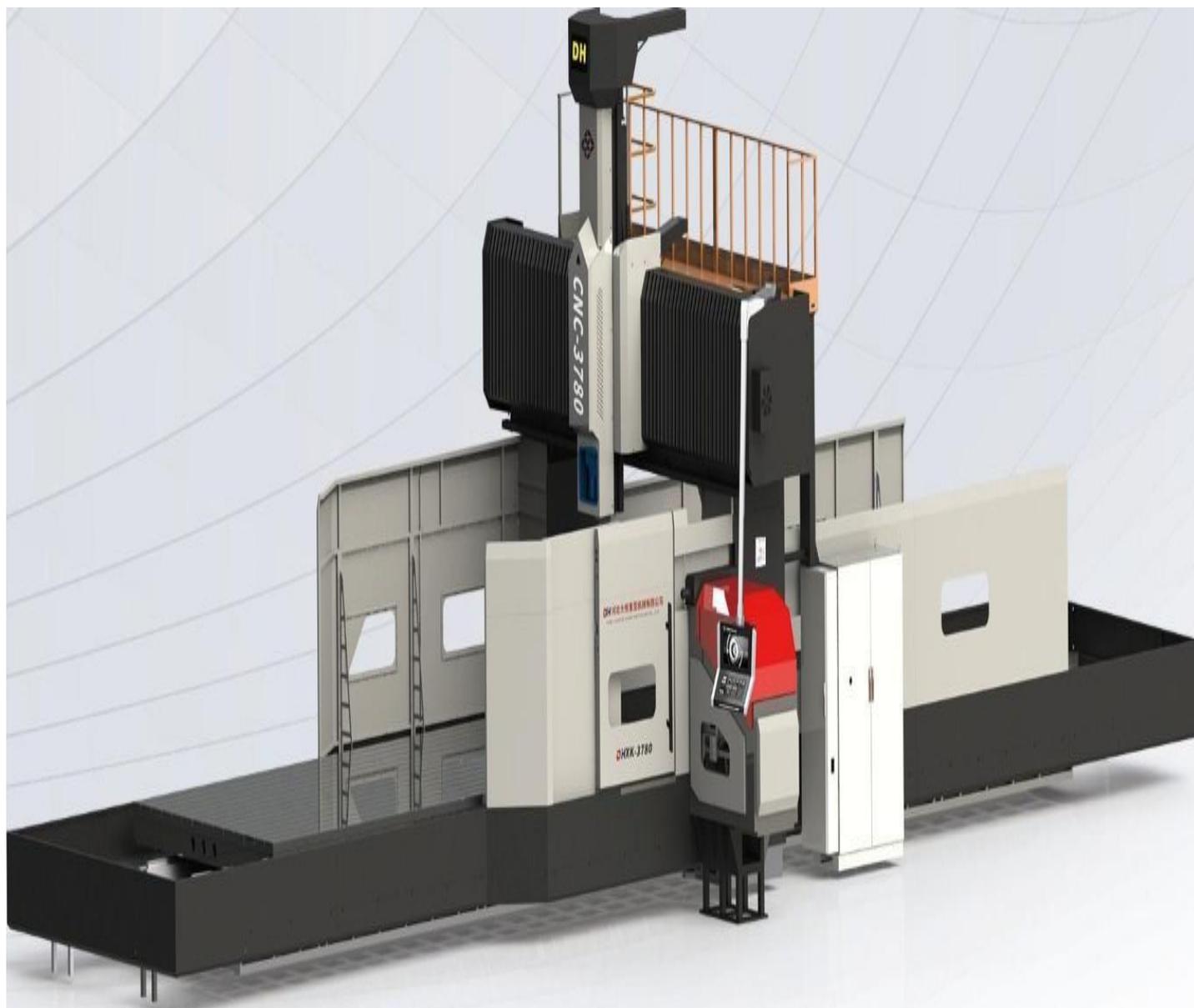


СЕРИЯ DNC-2332 ПОРТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ

Малый порталный фрезерный станок с ЧПУ серии DNC2332 портальный фрезерный станок (оптический станок)					
Модель машины	Ед.изм.	DNC2332X40	DNC2332X50	DNC2332X60	DNC2332X80
Размер верстака (ширина x длина)	мм	2600 x 4000	2600 x 5000	2600 x 6000	2600 x 8000
Направление перемещения верстака по оси X	мм	4200	5200	6200	8500
Направление перемещения ползуна шпинделя по оси Y	мм	3600	3600	3600	3600
Направление перемещения коробки шпинделя по оси Z	мм	1200	1200	1200	1200
Ширина платформы	мм	3200	3200	3200	3200
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности	мм	200-1400	200-1400	200-1400	200-1400
T-образный паз верстака (размер номера x расстояние)	мм	13-22 X 200	13-22 X 200	13-22 X 200	13-22 X 200
Характеристика главного вала (модель / установочный диаметр) стандартный тип ремня / дополнительный тип прямого соединения		BT50/Q190			
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	6000	6000
Характеристики направляющей рейки по оси X	мм	8020	8020	8020	10020
Характеристики направляющей рейки по оси Y	мм	6320	6320	6320	6320
Характеристики направляющей рейки по оси Z	мм	5010	5010	5010	5010
Характеристики направляющей рейки по оси X		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Характеристики направляющей рейки по оси Y		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Характеристики направляющей рейки по оси Z		T-образная направляющая рейка (опциональная шпала 420 x 420 "все включено")			
Режим подключения двигателя X/ Y/ Z		Планетарный редуктор оси XY с прямым подключением по оси Z	Планетарный редуктор оси XY с прямым подключением по оси Z	Планетарный редуктор оси XY с прямым подключением по оси Z	Планетарный редуктор оси XY с прямым подключением по оси Z
Мощность основного двигателя	кВт	22	22	22	22
Рекомендуемые параметры двигателя по осям X/Y/Z (крутящий момент)	Н/М	X:30/Y:30/Z:22	X:38/Y:30/Z:22	X:38/Y:30/Z:22	X:53/Y:30/Z:38
Максимальная нагрузка на рабочий стол	т.	18	20	25	30
Система ЧПУ		Siemens / Fanuc / Mitsubishi			



СЕРИЯ DNC-2337 ПОРТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ



ОСНОВНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ:

- Ось X: стол совершает продольное возвратно-поступательное перемещение вдоль неподвижной направляющей станины. Привод по оси X: Шариковый винтовой привод с приводом от двигателя переменного тока, приводящий в движение стол, для достижения линейного перемещения по оси X. Форма направляющей рейки: 3 роликовых линейных направляющих 55 мм.
- Ось Y: фрезерная головка скользит вдоль направляющей балки возвратно-поступательным движением. Привод по оси Y: Привод шарикового винта от серводвигателя переменного тока. Форма направляющей рейки: две линейные направляющие на 55 роликов производства Тайвань.
- Ось Z: фрезерная головка перемещается вдоль направляющей ползуна с вертикальной возвратно-поступательной подачей. Привод по оси Z: Двигатель преобразования частоты переменного тока используется для подачи шпиндельной коробки через шариковый винт, а



направляющая противовеса параллельного винта добавлена в виде вставленной в пластик скользящей композитной направляющей. Направляющая коробки шпинделя обрабатывается высокочастотной закалкой и тонким шлифованием на шлифовальном станке.

- Составляющие части: большой станок, включающий корпус, стол, колонну, пластину фрезерной головки, ползун головки, фрезерную головку. Большие детали станков изготавливаются из полимерно-песчаного литья, высокопрочного чугуна. Крупная волокно, также закаляется термическим старением и грубой обработкой для устранения внутреннего напряжения. После фазовой обработки проводится достаточная обработка старением для устранения остаточного напряжения. Прецизионная обработка на портальном расточно-фрезерном станке с ЧПУ с использованием способа свободного зажима при высокоскоростной легкой резке, благодаря чему станок обладает хорошей жесткостью и прецизионной стабильностью.

Большой портальный фрезерный станок с ЧПУ серии 46 и оптический станок портального центра (комплектный станок)					
Модель станка	Ед.изм	DHC2337x40	DHC2337x50	DHC2337x60	DHC2337x80
Размер стола	мм	2600x4000	2600x5000	2600x6000	2600x8000
Перемещение по оси X	мм	4200	5200	6200	8500
Перемещение по оси Y	мм	4400	4400	4400	4400
Перемещение по оси Z	мм	1200	1200	1200	1200
Ширина портала	мм	1200	1200	1200	1200
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	мм	200-1400	200-1400	200-1400	200-1400
Количество/ширина/расстояние T-образного паза	мм	15/22x200	15/22x200	15/22x200	15/22x200
Конусность шпинделя		BT50/Q190			
Скорость вращения шпинделя	об/мин	6000			
Характеристики ходового винта оси X	мм	10020	10020	10020	10020
Характеристики ходового винта по оси Y	мм	8020	8020	8020	8020
Характеристики ходового винта по оси Z	мм	5010	5010	5010	5010
Технические характеристики направляющей рейки по оси X		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Технические характеристики направляющей рейки по оси Y		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Технические характеристики направляющей рейки по оси Z		Направляющий ползун			
Способ подключения X/ Y/ Z		3-55 роликовый рельс для тяжелых условий эксплуатации	3-55 роликовый рельс для тяжелых условий эксплуатации	3-55 роликовый рельс для тяжелых условий эксплуатации	3-55 роликовый рельс для тяжелых условий эксплуатации
Максимальная нагрузка на рабочий стол	т.	35	40	45	
Система ЧПУ		Fanuc 01 MF/Siemens			



СЕРИЯ DHCA-2332 ПОРТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК с ЧПУ

Большой порталный фрезерный станок с ЧПУ серии DHCA2332, комплектный станок для порталного обрабатывающего центра (оптический станок)					
Модель машины	Ед.изм.	DHCA2332X40	DHCA2332X50	DHCA2332X60	DHCA2332X80
Размер стола	мм	2800x4000	2800x5000	2800x6000	2800x8000
Направление перемещения верстака по оси X	мм	4200	5200	6200	8500
Направление перемещения ползуна шпинделя по оси Y	мм	3600	3600	3600	3600
Направление перемещения коробки шпинделя по оси Z	мм	1200	1200	1200	1200
Ширина портала	мм	3200	3200	3200	3200
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности	мм	200-1400	200-1400	200-1400	200-1400
Т-образный паз верстака (Размер номера x расстояние)	мм	13-22 x 200	13-22 X 200	13-22 X 200	13-22 X 200
Характеристика главного вала (модель / установочный диаметр) стандартный тип ремня / дополнительный тип прямого соединения		BT50/Q190			
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	6000	6000
Характеристики направляющей рейки по оси X	мм	8020	8020	8020	10020
Характеристики направляющей рейки по оси Y	мм	6320	6320	6320	6320
Характеристики направляющей рейки по оси Z	мм	5010	5010	5010	5010
Технические характеристики направляющей рейки по оси X		Сверпрочные 3-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Технические характеристики направляющей рейки по оси Y		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Технические характеристики направляющей рейки по оси Z		Т-образная направляющая рейка (опциональная шпала 420 x 420 "все включено")			
Режим подключения двигателя X/Y/Z		Планетарный редуктор оси XY с прямым подключением по оси Z	Планетарный редуктор оси XY с прямым подключением по оси Z	Планетарный редуктор оси XY с прямым подключением по оси Z	Планетарный редуктор оси XY с прямым подключением по оси Z
Мощность основного двигателя	кВт	22	22	22	22
Рекомендуемые параметры двигателя по осям X/Y/Z (крутящий момент)	н/м	X:30/Y:30/Z:22	X:38/Y:30/Z:22	X:38/Y:30/Z:22	X:53/Y:30/Z:38
Максимальная нагрузка на рабочий стол	т.	18	20	25	30
Система ЧПУ		Siemens / Fanuc / Mitsubishi			



СЕРИЯ DNCA-2337 ПОРТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК с ЧПУ

Большой портальный фрезерный станок с ЧПУ серии 37 и оптический станок портального центра (комплектный станок)				
Модель машины	Ед.изм.	DNCA2337x50	DNCA2337x60	DNCA2337X80
Размер стола	мм	3000 x 5000	3000 x 6000	3000 x 8000
Направление перемещения верстака по оси X	мм	5200	6200	8500
Направление перемещения ползуна шпинделя по оси Y	мм	4400	4400	4400
Направление перемещения коробки шпинделя по оси Z	мм	1200	1200	1200
Ширина портала	мм	3700	3700	3700
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	мм	200-1400	200-1400	200-1400
T-образный паз верстака (Размер номера x расстояние)	мм	15-22 x 200	15-22 x 200	15-22 X 200
Конусность шпинделя		BT50/Q190		
Скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	6000
Характеристики ходового винта по оси X	мм	8020	8020	10020
Характеристики ходового винта по оси Y	мм	8020	8020	8020
Характеристики ходового винта по оси Z	мм	5010	5010	5010
Технические характеристики направляющей рейки по оси X		Сверпрочные 3-х роликовые линейные направляющие по 55 мм		
Технические характеристики направляющей рейки по оси Y		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм		
Технические характеристики направляющей рейки по оси Z		T-образная направляющая рейка (опционально 420 квадратных штосселей (держателей резца "все включено")		
Режим подключения двигателя X/ Y/ Z		Прямое подключение	Прямое подключение	Прямое подключение
Мощность основного двигателя	кВт	22	22	22
Рекомендуемые параметры двигателя по осям X/Y/Z (крутящий момент)	н/м	X:38/Y:30/Z:22	X:38/Y:30/Z:22	X:53/Y:30/Z:38
Максимальная нагрузка на рабочий стол	т.	20	25	30
Система ЧПУ		Fanuc 01 MF/Siemens		



СЕРИЯ ДНСА-2342 ПОРТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК с ЧПУ

Большой порталный фрезерный станок с ЧПУ серии 42 и оптический станок порталного центра (комплектный станок)				
Модель машины	Ед.изм.	ДНСА2342x60	ДНСА2342x80	ДНСА2342x100
Размер стола	мм	3000x6000	3000x8000	3000x10000
Перемещение по оси X	мм	6200	8500	10500
Перемещение по оси Y	мм	5200	5200	5200
Перемещение по оси Z	мм	1500	1500	1500
Ширина портала	мм	4200	4200	4200
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	мм	200-1400	200-1400	200-1400
Т-образный паз верстака (Размер номера x расстояние)	мм	15-22 x 200	15-22 x 200	15-22 x 200
Конусность шпинделя		BT50/Q190		
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	6000
Характеристики ходового винта по оси X	мм	8020	10020	10020
Характеристики ходового винта по оси Y	мм	8020	8020	8020
Характеристики ходового винта по оси Z	мм	5010	5010	5010
Технические характеристики направляющей рейки по оси X		Сверпрочные 3-х роликовые линейные направляющие по 55 мм		
Технические характеристики направляющей рейки по оси Y		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм		
Технические характеристики направляющей рейки по оси Z		Квадратная рейка		
Режим подключения двигателя X/ Y/ Z		Прямое подключение	Прямое подключение	Прямое подключение
Максимальная нагрузка на рабочий стол	т.	25	30	40
Система ЧПУ		Fanuc 01 MF/Siemens		



СЕРИЯ DHCA-2346 ПОРТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК с ЧПУ

Большой порталный фрезерный станок с ЧПУ серии 46 и оптический станок порталного центра (комплектный станок)					
Модель машины	Ед.изм.	DHCA2346x80	DHCA2346x100	DHCA2346x120	DHCA2346x120
Размер стола	мм	3400x8000	3400x10000	3400x12000	3400x16600
Перемещение по оси X	мм	8500	10500	12500	17000
Перемещение по оси Y	мм	5200	5200	5200	5200
Перемещение по оси Z	мм	1500	1500	1500	1500
Ширина портала	мм	4600	4600	4600	4600
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	мм	200-1400	200-1400	200-1400	200-1400
T-образный паз верстака (Размер номера x расстояние)	мм	15/22*200	15/22*200	15/22*200	15/22*200
Конусность шпинделя		BT50/Q190			
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	6000			
Характеристики ходового винта по оси X	мм	10020	10020	10020	10020
Характеристики ходового винта по оси Y	мм	8020	8020	8020	5010
Характеристики ходового винта по оси Z	мм	5010	5010	5010	5010
Технические характеристики направляющей рейки по оси X		Сверпрочные 3-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Технические характеристики направляющей рейки по оси Y		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Технические характеристики направляющей рейки по оси Z		Квадратная рейка			
Режим подключения двигателя X/ Y/ Z		Прямое подключение			
Максимальная нагрузка на рабочий стол	т.	35	40	45	
Система ЧПУ		Fanuc 01 MF/Siemens			



СЕРИЯ DNCАЗ-2337 ПОРТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК с ЧПУ с ДВОЙНОЙ ГОЛОВКОЙ

Большой портальный фрезерный станок с ЧПУ серии 46 и оптический станок портального центра (комплектный станок)			
Модель машины	Ед.изм.	DNCАЗ-233x80	DNCАЗ-234x170
Размер стола	мм	8000x3000	16600x3400
Перемещение по оси X	мм	8500	17000
Перемещение по оси Y1/Y2	мм	3600/5200	5200/4400
Перемещение по оси Z1/Z2	мм	1250/1250	1250/1250
Ширина портала	мм	3700	4500
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	мм	250-1500	250-1500
Ширина/расстояние между пазами	мм	28/200	28/200
Конусность шпинделя		BT50/Q190	
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	6000	
Характеристики ходового винта по оси X	мм	1020	Рейка
Характеристики ходового винта по оси Y	мм	8020	8020
Характеристики ходового винта по оси Z	мм	5010	5010
Технические характеристики направляющей рейки по оси X		Сверпрочные 3-х роликовые линейные направляющие по 55 мм	
Технические характеристики направляющей рейки по оси Y		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм	
Технические характеристики направляющей рейки по оси Z		Квадратная рейка	
Режим подключения двигателя X/ Y/ Z		Прямое подключение	
Максимальная нагрузка на рабочий стол	т.	20	400
Система ЧПУ		Fanuc 01 MF/Siemens	





СЕРИЯ DHE-2742 ПОРТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК с ЧПУ и ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ



ОСНОВНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ:

- Расточно-фрезерный станок с ЧПУ с неподвижной балкой серии DHE представляет собой набор машинных, электрических, гидравлических и других передовых технологий в одном из видов оборудования для механической обработки, подходящего для машиностроения, сталелитейной, энергетической, автомобильной, аэрокосмической, оружейной, корабельной и других отраслей промышленности, связанных с обработкой крупных и средних деталей, особенно подходит для самих деталей большого веса, длина заготовки большая. Станок может выполнять обработку с ЧПУ различных плоскостей, поверхностей, пространственных поверхностей и отверстий из черных и цветных металлов с высокой эффективностью и точностью за один процесс зажима, а также осуществлять автоматическую пятигранную обработку.
- Усовершенствованная конструкция машины, надежная производительность, простота в эксплуатации и простом обслуживании. Станок имеет конструкцию с высокой жесткостью каркаса, поэтому он не только обладает способностью к прочной резке, но и может выполнять обработку прецизионных деталей.
- Станок принимает форму порталной подвижной конструкции, в станке может работать неподвижная балочная конструкция порталного расточно-фрезерного станка, также может работать подвижная балочная конструкция порталного расточно-фрезерного станка. Может быть обработан одновременно с одной заготовкой, также может быть обработан одновременно с двумя заготовками, высокая эффективность обработки, небольшие габариты.
- Основные базовые части станины станка, выдвигаемое сиденье порталной рамы, левая и правая колонны, балка, поперечная направляющая пластина, передняя бабка и т.д. - все они изготовлены из высокопрочного чугуна, смоляно-песчаного моделирования, с хорошей ударопрочностью от



щелочей, термостойкостью, высокой структурной прочностью и жесткостью всей машины. Основные базовые части станины станка, выдвижное сиденье портальной рамы, левая и правая колонны, балка, поперечная направляющая пластина, передняя бабка и т.д. - все они изготовлены из высокопрочного чугуна, моделируемого полимерным песком, с хорошей ударопрочностью от щелочей, термостойкостью, высокой прочностью конструкции и жесткостью всей машины.

- Чтобы обеспечить качество ключевых деталей станков, ключевые крупногабаритные детали нашей компании отливаются и обрабатываются самостоятельно. Передняя бабка штосселя имеет квадратную конструкцию полного комплекта 460x460, хорошую жесткость, высокую прочность, малую деформацию, ее направляющая перемещения, располагающая поверхность включительно длинная, чтобы обеспечить плавную резку квадратного штосселя при обработке удлинения.
- Главный вал производства (Тайвань), а передняя бабка и трансмиссия разделены. В трансмиссии используется итальянская двухсекционная коробка передач ВФ, которая расположена в верхней части тарана. В главной трансмиссии используется двигатель HEFU с главным валом переменного тока, непосредственно соединенный с двухсекционной трансмиссией высокого и низкого класса, а коэффициент изменения скорости составляет 1: 4. 1.4. 4. Между трансмиссией и основной газурью используется удлиненная соединительная конструкция. Шпиндель с автоматическим устройством протяжки, гидравлическим расцепителем, натяжением дисковой пружины.

Портальный фрезерный станок с ЧПУ серии DHE2742 с подвижной колонной, портальный обрабатывающий центр в сборе (оптический станок)					
Модель машины	Ед.изм.	DHE2742x80	DHE2742x100	DHE2742x120	DHE2742x120
Размер стола	мм	3000x8000	3000x10000	3000x12000	3000x16000
Перемещение по оси X	мм	8500	10500	12500	16500
Перемещение по оси Y	мм	4600	4600	4600	4600
Перемещение по оси Z	мм	1250 (Опция 1500)	1250 (Опция 1500)	1250 (Опция 1500)	1250 (Опция 1500)
Ширина портала	мм	4200	4200	4200	4200
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	мм	250-1500 (Опция 500-2000)	250-1500 (Опция 500-2000)	250-1500 (Опция 500-2000)	250-1500 (Опция 500-2000)
Количество/Ширина/расстояние Т-образный паз	мм	28x250	28x250	28x250	28x250
Конусность шпинделя		BT50/Q190			
Скорость вращения шпинделя	об/мин.	6000	6000	6000	6000
Характеристики ходового винта по оси X	мм	10020	M5 уровень точности 6		
Характеристики ходового винта по оси Y	мм	8020	8020	8020	8020
Характеристики ходового винта по оси Z	мм	6320	6320	6320	6320
Технические характеристики направляющей рейки по оси X		Сверпрочные 4-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Технические характеристики направляющей рейки по оси Y		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Технические характеристики направляющей рейки по оси Z		Т-образная направляющая рейка (опционально квадратная рейка 460x460 "все включено")			
Режим подключения двигателя X/ Y/ Z		Прямое подключение	Конструкция планетарной коробки передач по оси X; Ось Y; планетарный редуктор		
Мощность главного двигателя	кВт	30	30	30	30
Максимальная нагрузка на рабочий стол	т.	8			
Система ЧПУ		Fanuc 01 MF/Siemens			



СЕРИЯ DHE-2746 ПОРТАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК с ЧПУ с ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ

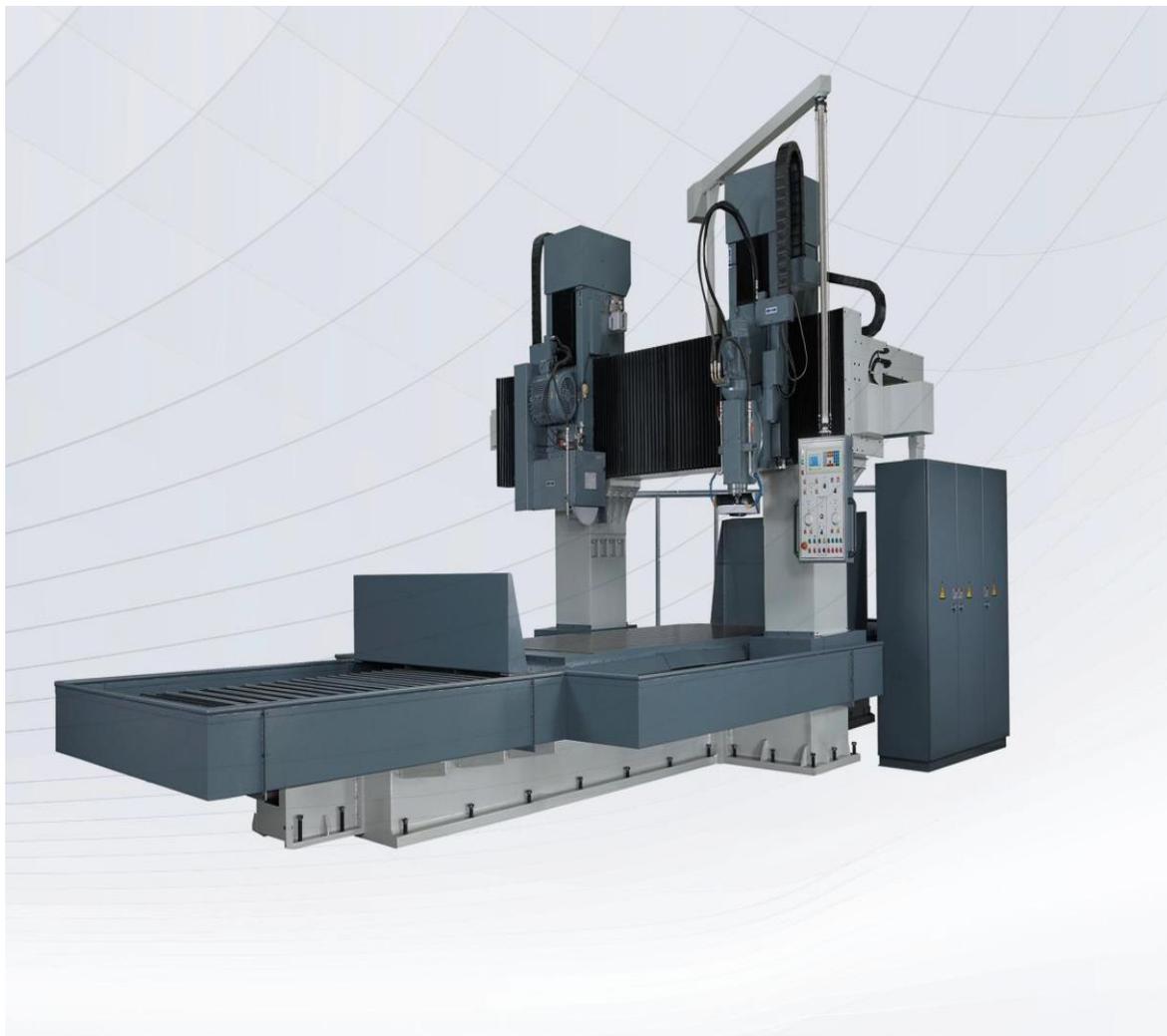


Портальный фрезерный станок с ЧПУ с подвижной колонной, портальный обрабатывающий центр в сборе (оптический станок)

Модель машины	Ед.изм.	DHE2746x80	DHE2746x100	DHE2746x120	DHE2746x160
Размер стола	мм	3500x8000	3500x10000	3500x12000	3500x16000
Перемещение по оси X	мм	8500	10500	12500	16500
Перемещение по оси Y	мм	5200	5200	5200	5200
Перемещение по оси Z	мм	1250 (Опция 1500)	1250 (Опция 1500)	1250 (Опция 1500)	1250 (Опция 1500)
Ширина портала	мм	4600	4600	4600	4600
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	мм	250-1500 (Опция 500-2000)	250-1500 (Опция 500-2000)	250-1500 (Опция 500-2000)	250-1500 (Опция 500-2000)
Количество/Ширина/расстояние Т-образный паз	мм	28x250	28x250	28x250	28x250
Конусность шпинделя		BT50/Q190			
Скорость вращения шпинделя	об/мин.	6000	6000	6000	6000
Характеристики ходового винта по оси X	мм	10020	M5 уровень точности б		
Характеристики ходового винта по оси Y	мм	spn	8020	8020	spn
Характеристики ходового винта по оси Z	мм	6320	6320	6320	6320
Технические характеристики направляющей рейки по оси X		Сверпрочные 4-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Технические характеристики направляющей рейки по оси Y		Сверпрочные 2-х роликовые линейные направляющие по 55 мм			
Технические характеристики направляющей рейки по оси Z		Т-образная направляющая рейка (опционально квадратная рейка 460x460 "все включено")			
Режим подключения двигателя X/ Y/ Z		Планетарный редуктор X/Y/Z	Конструкция планетарной коробки передач с двойным приводом на четыре колеса по оси X; Планетарный редуктор по оси Y,Z		
Мощность главного двигателя	кВт	30	30	30	30
Максимальная нагрузка на рабочий стол	Т.	8			
Система ЧПУ		Siemens/Fanuc/Mitsubishi			



СЕРИЯ DHE-5316 ПОРТАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С ФИКСИРОВАННОЙ БАЛКОЙ и ЧПУ



ОСНОВНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ:

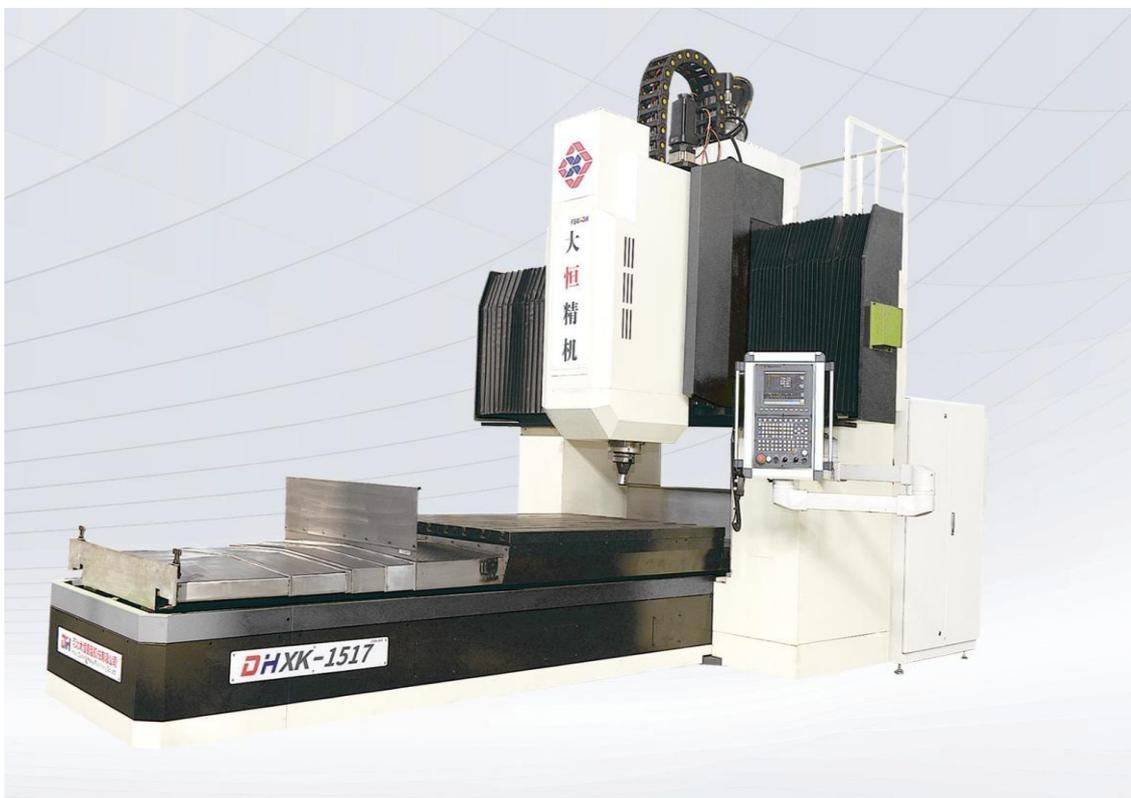
- Машина использует портальную компоновку, состоящую из двойных колонн, балок и закрытой кровати высокой жесткой каркасной конструкции.
- Главный вал шлифовальной головки имеет структуру статической и динамической плитки вала сжатия, которая обладает длительным сроком службы, высокой точностью перемещения и хорошими сейсмическими характеристиками.
- Большие детали дважды закаляются в печи, чтобы гарантировать, что машина обладает высокой жесткостью, стабильностью, износостойкостью, амортизацией ударов.
- Таблица управляется цилиндром, может быть бесступенчатой регулировкой скорости, плавным движением, низким уровнем шума
- Вращение вертикальной шлифовальной головки осуществляется поворотным столом с ЧПУ с минимальной степенью 0,01 градуса.
- Прямолинейность движения стола: горизонтальное направление $s \ 0.003\text{мм}/1000\text{мм}$, вертикальное направление $<0.003\text{мм}/1000\text{мм}$
- Минимальный диаметр подающего вала 0,001мм; Стоячее и горизонтальное биение шпинделя и каналообразование 0,001мм.



Портальный шлифовальный станок с ЧПУ и фиксированной балкой						
Модель машины	Ед.изм	DHM5316A	DHM5320A	DHM5325A	DHM5330A	DHM5335A
Размер стола	мм	1250	1600	2000	2500	3000
Длина стола	мм	2000/2500 3500/4000	2500/3500 4000/6000/8000	3500/4000/6000 8000/10000/ 12000 14000/15000/ 16000	4500/6000/8000 10000/12000/ 13000 14000/15000/ 16000	8000/10000/ 12000 13000/14000/ 15000 16000
Максимальная высота обработки	мм	950	950	950	950	950
Центр шлифовального круга и Максимальное расстояние между столами	мм	1250	1250	1250	1250	1250
Ширина портала	мм	1600	2000	2500	3000	3500
Размер горизонтального шлифовального круга	мм	Ф600×120× Ф203	Ф600×120× Ф203	Ф600×120× Ф203	Ф600×120× Ф203	Ф600×120× Ф203
Скорость вращения горизонтального шлифовального шпинделя	об/мин.	1050	1050	1050	1050	1050
Мощность двигателя горизонтальной шлифовальной головки	кВт	22	22	22	22	22
Размер вертикального шлифовального круга	мм	ф600х120хф 203	ф600х120хф 203	ф600х120хф 203	ф600х120хф 203	ф600х120х ф203
Частота вращения шпинделя вертикальной шлифовальной головки	об/мин	800-2500	800-2500	800-2500	800-2500	800-2500
Мощность двигателя вертикальной шлифовальной головки	кВт	11 (Преобразовании частоты)	11 (Преобразовании частоты)	11 (Преобразовании частоты)	15 (Преобразовании частоты)	15 (Преобразовании частоты)
Угол поворота вертикальной шлифовальной головки		± 90	± 90	± 90	± 90	± 90
Горизонтальная прямолинейность стола	мм	0.003/1000	0.003/1000	0.003/1000	0.003/1000	0.003/1000
Вертикальная прямолинейность стола	мм	0.003/1000	0.003/1000	0.003/1000	0.003/1000	0.003/1000
Горизонтальное перемещение вертикальной и горизонтальной осей Минимальная подача	мм	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
Вертикальная и горизонтальная оси перемещаются вертикально минимальная подача	мм	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
Минимальная степень деления поворотного стола с ЧПУ с вертикальной шлифовальной головкой		0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
Вертикальное горизонтальное осевое направление шпинделя	мм	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
Радиальное биение вертикального шпинделя	мм	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
Система ЧПУ		Siemens/Fanuc				



СЕРИЯ DH-NMC500 ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР



ОСНОВНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ:

- Тип конструкции горизонтальной загрузочной машины использует перевернутую структуру типа "Т". Интегрированная базовая передняя кровать и базовая интегрированная конструкция. Каждая линейная координатная направляющая снабжена высокоточной роликовой линейной направляющей, что позволяет станку с небольшой вибрацией при высокоскоростной подаче и без ползания при низкоскоростной подаче выдерживать резку с большой нагрузкой, а также обладает высокой точностью, стабильностью и динамическими характеристиками отклика.
- Машина использует портальную компоновку, состоящую из двойных колонн, балок и закрытой кровати высокой жесткой каркасной конструкции.
- Главный вал шлифовальной головки имеет структуру статической и динамической плитки вала сжатия, которая обладает длительным сроком службы, высокой точностью перемещения и хорошими сейсмическими характеристиками.
- Большие детали дважды закаляются в печи, чтобы гарантировать, что машина обладает высокой жесткостью, стабильностью, износостойкостью, амортизацией ударов.
- Таблица управляется цилиндром, может быть бесступенчатой регулировкой скорости, плавным движением, низким уровнем шума.
- Вращение вертикальной шлифовальной головки осуществляется поворотным столом с ЧПУ с минимальной степенью 0,01 градуса.
- Прямолинейность движения стола: горизонтальное направление S 0.003мм/1000мм, вертикальное направление <0.003мм/1000мм
- Минимальный диаметр подающего вала 0,001 мм; Стоячее и горизонтальное биение шпинделя и каналообразование 0,001мм.

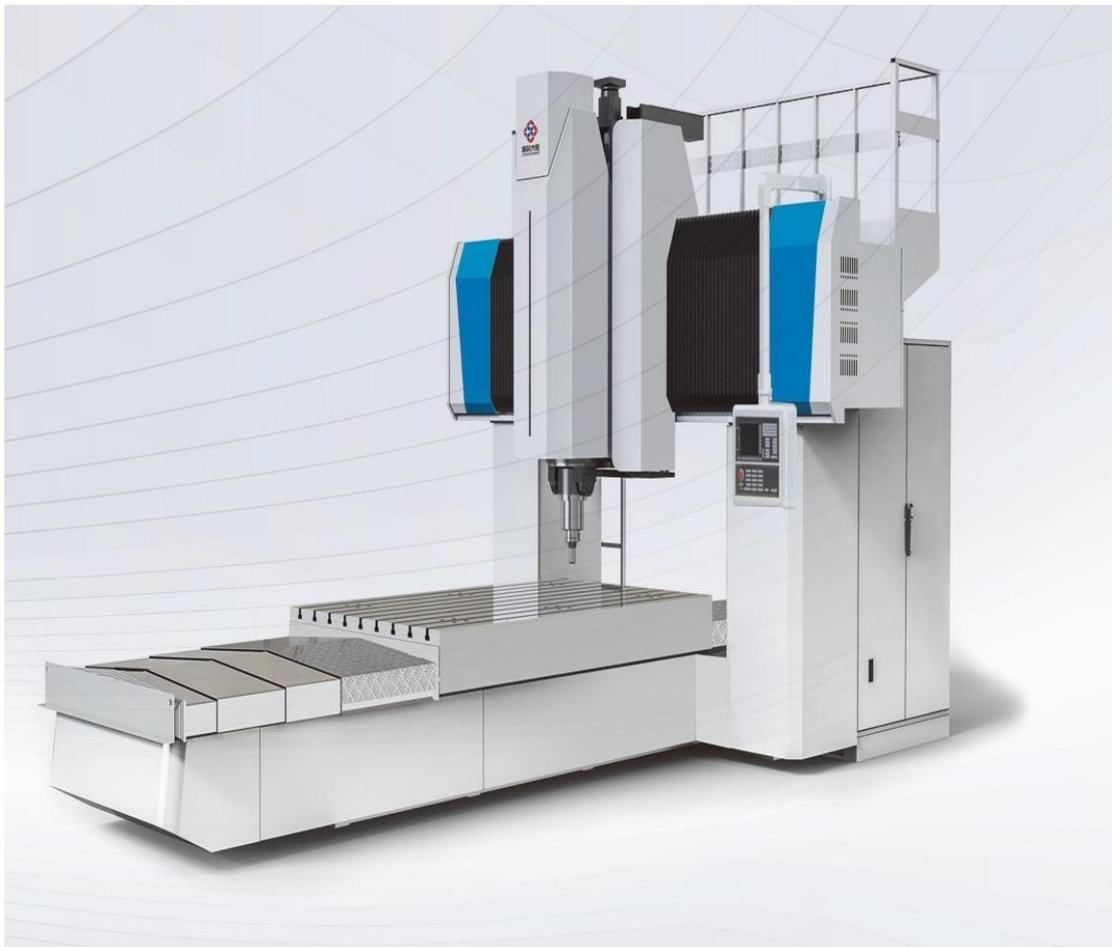


Горизонтальный обрабатывающий центр

Модель машины	Ед.изм.	ДН-НМС500	ДН-НМС630	ДН-НМС800	ДН-НМС1000	ДН-НМС1250	ДН-НМС1500
Размер стола	мм	500x500	630x630	800x800	1000x1000	1250x1250	1500x1500
Максимальная несущая способность верстака	кг	500/600	2000/800	2000/800	3000/5000	3000/5000	8000
Индексация стола	(°)	1°x360/0.001° непрерывный					
Т-образный паз стола (номер паза x ширина паза x расстояние между пазами)	мм	5x18x100	5x18x125	5x22x160	5x22x200	7x22x160	8x28x275
Ход X/Y/Z	мм	800/600/600	1000/800/900	1200/900/900	1800/1400/1400	1800/1400/1400	2500/1500/2000
Высокая скорость перемещения X/Y/Z	м/мин	24/15/24	24/15/24	24/15/24	9/9/12	9/9/12	9/9/9
Скорость резания по X/Y/Z	м/мин	1-8000	1-8000	1-8000	1-5000	1-5000	1-5000
Осевая линия шпинделя Расстояние до стола	мм	50-650	0-800	0-900	130-1530	80-1480	80-1580
Расстояние от секции шпинделя до центра рабочего стола	мм	150-750	200-1100	220-1120	250-1650	250-1650	450-2450
Частота вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Мощность главного вала	кВт	11/15	15/18.5	15/18.5	18.5/22	18.5/22	18.5/22
Соединение хвостовика		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Элемент крепления инструментальной оснастки		BT50-45°	BT50-45°	BT50-45°	BT50-45°	BT50-45°	BT50-45°
Емкость для хранения инструментов	шт.	24/32/40	24/32/40	24/32/40	30/32/40	30/32/40	30/32/40
Время смены инструмента (ов)	сек.	3.5 (резак к резаку)	3.5 (резак к резаку)	3.5 (резак к резаку)	8 (резак к резаку)	8 (резак к резаку)	8 (резак к резаку)
Максимальный вес инструмента	кг	25	25	25	25	25	25
Максимальный диаметр инструмента	мм	ф110/ф220	ф110/ф220	ф110/ф220	ф112/ф200	ф112/ф200	ф112/ф200
Давления подачи воздуха	МПа	0.6-0.8	0.6-0.8	0.6-0.8	0.6-0.8	0.6-0.8	0.6-0.8
Вес станка	т.	10.8	13	14	28	30	34
Система ЧПУ		Siemens/Fanuc					



СЕРИЯ DH-FSW ПОРТАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ЦЕНТР ДЛЯ СВАРКИ С ТРЕНИЕМ



ОСНОВНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ:

- Сварка трением с перемешиванием - это передовая технология твердофазной сварки, которая требует меньшего расхода тепла, не плавит металл и не пригорает элементы, позволяет сохранить свойства основного металла для золота и обладает высокой прочностью соединения, которая подходит для соединения высококачественного алюминия, магний, сталь, титан и другие металлические композиты. Особенности технологии сварки трением.
- Можно получить алюминий, магний, свинец, медь, сталь, титан. Высокоэффективная сварка композиционных материалов с металлической матрицей, разнородных металлов и других материалов.
- Низкое остаточное напряжение и небольшая деформация соединения при сварке.
- Автоматизация может быть реализована, низкая поддержка оборудования, высокая эффективность, низкие требования к рабочей среде.
- Нет необходимости добавлять сварочную проволоку, нет необходимости защищать газ, низкая стоимость.
- Отсутствие загрязнения, бездымность, отсутствие радиации, безопасность зелена.
- Основная конструкция изготовлена из высококачественных литейных деталей с высокой прочностью. После многократной термообработки и обработки старением он обладает сверхвысокой жесткостью, стабильностью и хорошими сейсмическими характеристиками, которые могут соответствовать требованиям большой нагрузки в процессе сварки.



- Оснащенный специальной системой управления для сварки трением с перемешиванием, основанной на системе Siemens, он может выполнять сварку "один в один" плоских двумерных криволинейных швов.
- Оснащен ручным управлением и автоматическим управлением двумя режимами сварки; режим двойного горизонтального управления постоянным перемещением и постоянным давлением.
- Удобный профессиональный интерфейс сварки трением, использующий стандартный промышленный язык программирования с числовым программным управлением, удобное программирование сварки, простота в эксплуатации.
- Может быть оснащен автоматической системой загрузки и разгрузки, осуществлять полностью автоматическую сварку, повышать годовую производительность оборудования
- Надежная центральная система смазки, обеспечивающая централизованное управление осью перемещения с периодической автоматической смазкой
- Может сваривать алюминиевые сплавы толщиной 1-16 мм и магниевые сплавы, материалы

Портальный сварочный центр для сварки трением с перемешиванием					
Модель машины	Ед.изм.	DH-FSW-1270	DH-FSW-1517	DH-FSW-1825	DH-FSW-3020
Сварочный материал		алюминий, медь, магний, сталь, титан			
Тип сварки		алюминиевый сплав толщиной 1-8 мм	алюминиевый сплав толщиной 2-16мм	алюминиевый сплав толщиной 2-16мм	алюминиевый сплав толщиной 2-16мм
Толщина сварки		3500x3600x3200	5000x2500x3000	7000x3200x4000	8000x3600x4000
Размер стола		1200x700	1700x1400	2500x1500	3000x2000
Портальный пролет			1540	1840	2240
Площадь сварки		500	600	600	600
Ход по оси X		1200	1700	2700	3000
Ход по оси Y		700	1500	1800	2000
Ход по оси Z		500	500	500	500
Максимальная скорость подачи по оси X	мм/мин	6000	6000	6000	6000
Максимальная скорость подачи по оси Y	мм/мин	6000	6000	6000	6000
Максимальная скорость подачи по оси Z	мм/мин	2000	2000	2000	2000
Максимальная скорость	об/мин	3000-4000			
Наклон оси B		±5 ⁰ постоянная регулировка			
Ход по оси C		N* 360 ⁰ , может сваривает любые плоские, кривые швы			
Отливка станины		HT250 двухкратная закалка при старении, стабильный материал, небольшая деформация			
Система управления		Специальная система для сварки трением с перемешиванием Siemens 828D (Германия)			
Ходовой винт		Прецизионный ходовой винт TBI C3, ось Z выбирает ходовой винт б3, выдерживающий большее усилиековки сверху (Тайвань)			
Подшипник		Японский Широкоугольный вал NSK (Япония), выдерживающий усиленную нагрузку на подшипник			
Направляющий рельс		Направляющая рейка производства ShangYin (Тайвань) класс точности 55 для лучшей жесткости и стабильности			
Соединение		Усовершенствованная немецкая муфта R + W, гарантирующая, что ходовой винт не соскользнет			



О компании ГК «БСЗ»

Группа компаний «Балаковский станкостроительный завод» (ГК «БСЗ») является полноценным партнером компаний ООО «ПТП» и ООО «ПТВЭД» известных на рынке производства автозапчастей и сырья.

Благодаря богатому опыту в производстве РТИ, литье полимеров под давлением и металлообработке возникла необходимость организовать производство промышленного оборудования для собственных нужд и в дальнейшем для нужд других предприятий.

Идеей создания производства в России стали, как потребности рынка и мировые тенденции, так и создание надежного и эффективного в использовании оборудования, с гарантией соответствия заявленным характеристикам.

Многолетнее сотрудничество с европейскими и китайскими крупнейшими брендами оборудования для переработки силиконов, резины и металлов, а также собственный опыт эксплуатации такого оборудования, позволяет понимать требования и желания российских производителей, которые используют аналогичное оборудование.

На данный момент оборудование OEM изготавливается на заводах-партнерах, расположенных в Китае, под контролем ГК «БСЗ» и в соответствии с требованиями ТУ.

Поэтому, поставляемое оборудование является уже адаптированным под условия и требования российских заказчиков, включающих:

- полностью русифицированное программное обеспечение
- инструкции на русском языке
- обучение специалистов заказчика квалифицированными сотрудниками ГК «БСЗ»

Также ГК «БСЗ» обладает собственным производством готовой продукции и предлагает к поставке широкий спектр изделий из резин, полиуретана, силикона и других материалов.



КWJ-800

ГОРИЗОНТАЛЬНО-ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ



- BT50 Шпиндель производства «Kenturn» (Тайвань)
- BT50 Смена инструмента 24 шт.
- Поставщик инструментов «Metro» (Япония)
- Конвейер цепного типа для стружки
- Операционная система Fanuc (Япония)

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ		МОДЕЛЬ KWJ-800
Точность	Точность позиционирования	0.015 мм
	Точность повторного позиционирования	0.01 мм
Рабочий стол	Размер рабочего стола	800*800 мм
	Индексация поворотного стола	1°X360
	Мощность поворотного стола	3 кВт
	Максимальная нагрузка	2000 кг



Перемещение	X/Y/Z Перемещение по оси	2000/1000/1100 мм
	Наконечник шпинделя к рабочему столу	125-1225 мм
	От центрального шпинделя к рабочему столу	50-1150 мм
Питание	Максимальная скорость подачи G00	30 м/мин
	Стандартное значение G00	20 м/мин
	Максимальная рабочая скорость G01	12 м/мин
	X/Y/Z мощность осевого двигателя	3000 Вт/3000 Вт/3000 Вт
Шпиндель Keturn (Тайвань)	Мощность двигателя шпинделя /крутящий момент	15кВт/143 Н.м (стандартный)
	Максимальная скорость вращения шпинделя	8000 об/мин
	Держатель инструмента	BT50 (стандартный)
	Диаметр шпинделя	190 мм
	Воздушно-масляная смазка шпинделя	10P Parsonthor (Китай)
Инструментальный ящик (стандартный)	АТС тип	Тип рычага 24 шт.
	Максимальный диаметр инструмента (полный инструмент/заготовка)	φ110 мм / φ120 мм
	Максимальная длина инструмента	350 мм
	Максимальный вес инструмента	15 кг
Общие характеристики	Источник питания и общая мощность	3P/380Вт/50Гц/40кВт
	Вес машины	18000 кг
	Размеры	4300*3750*3200 мм
Основные части	Блок управления	Fanuc (Япония)
	Серводвигатель переменного тока (привод)	Fanuc (Япония)
	Инвертор шпинделя	Fanuc (Япония)
	Линейный направляющие	55 Hiwin,PMI (Тайвань)
	Винтовая передача	5010/5010/5010 Hiwin,PMI (Тайвань)
	Электронный маховик	BJ05-HT512 Bin-jee/China
	Пневматическая система	AIRTAC (Тайвань)
	Система смазки	YET-A2P2 ISHAN (Тайвань)
	Емкость резервуара для воды	424 л.
	Мощность водяного насоса	1000 Вт
	Охлаждение шкафа	Теплообменник
	Охлаждение заготовки	Воздушная насадка и струйный носик для воды
Конвейер для стружки	Внутренний тип винта и тип шлейфа	



Стандартная конфигурация:

Система охлаждения шкафа
Система охлаждения обрабатываемой детали
Централизованная автоматическая система смазки
Шпиндельный охладитель
Регулятор маховика
Светодиодная рабочая лампа
Трехцветная сигнальная лампочка
Предохранительная блокировка

Дополнительные конфигурации:

Системы Fanuc/Siemens/Mitsubishi на выбор.
Высокоточный 3D-зонд
(Лазерный) установщик контактного инструмента
Охлаждающая жидкость проходит через шпиндель
Сборщик отработанного масла
Регулятор напряжения

Список запасных частей:

П/П	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1	Железная прокладка для машины	1 набор 1 шт.
2	Резервуар для воды	1 шт.
3	Водяной насос	1 шт.
4	Масляная охлаждающая жидкость	1 набор 1 шт.
5	Ящик для инструментов	2 шт.
6	Гаечный ключ	1 шт.
7	ВТ Держатель	1 набор
8	Замок держателя инструмента	1 набор
9	Цанги ER	1 шт.
10	Зажимная пластина	1 шт.
11	Водяной пистолет	1 шт.
12	Выдувной пистолет	1 набор
13	Осушитель	1 шт.
14	Протокол испытания	1 шт.

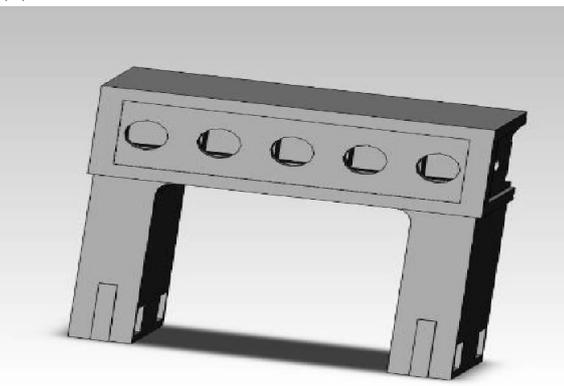
Техническая документация:

1. Сертификат соответствия
2. Руководство по техническому обслуживанию
3. Руководство по эксплуатации горизонтального фрезерного станка
4. Руководство по эксплуатации электронного контроллера (серии 21)
5. Руководство по подключения электрической схемы.
6. Чертеж установки станины станка



Фото составных частей центра:

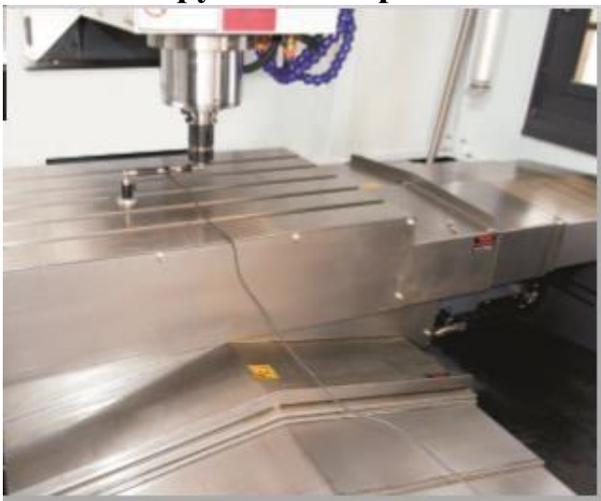
1. Единая часть двойной колонны



2. Измерение точности



3. Обнаружение шаровой штанги



4. Лазерный интерферометр





Фото горизонтально-вертикального фрезерного центра с ЧПУ KWJ-800







О компании ГК «БСЗ»

Группа компаний «Балаковский станкостроительный завод» (ГК «БСЗ») является полноценным партнером компаний ООО «ПТП» и ООО «ПТВЭД» известных на рынке производства автозапчастей и сырья.

Благодаря богатому опыту в производстве РТИ, литье полимеров под давлением и металлообработке возникла необходимость организовать производство промышленного оборудования для собственных нужд и в дальнейшем для нужд других предприятий.

Идеей создания производства в России стали, как потребности рынка и мировые тенденции, так и создание надежного и эффективного в использовании оборудования, с гарантией соответствия заявленным характеристикам.

Многолетнее сотрудничество с европейскими и китайскими крупнейшими брендами оборудования для переработки силиконов, резины и металлов, а также собственный опыт эксплуатации такого оборудования, позволяет понимать требования и желания российских производителей, которые используют аналогичное оборудование.

На данный момент оборудование OEM изготавливается на заводах-партнерах, расположенных в Китае, под контролем ГК «БСЗ» и в соответствии с требованиями ТУ.

Поэтому, поставляемое оборудование является уже адаптированным под условия и требования российских заказчиков, включающих:

- полностью русифицированное программное обеспечение
- инструкции на русском языке
- обучение специалистов заказчика квалифицированными сотрудниками ГК «БСЗ»

Также ГК «БСЗ» обладает собственным производством готовой продукции и предлагает к поставке широкий спектр изделий из резин, полиуретана, силикона и других материалов.



КWJ-1000

ГОРИЗОНТАЛЬНО-ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ



- BT50 Шпиндель производства «Kenturn» (Тайвань)
- BT50 Смена инструмента 24 шт.
- Поставщик инструментов «Metro» (Япония)
- Конвейер цепного типа для стружки
- Операционная система Fanuc (Япония)

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ		МОДЕЛЬ KWJ-1000
Точность	Точность позиционирования	0.015 мм
	Точность повторного позиционирования	0.01 мм
Рабочий стол	Размер рабочего стола	1000*1000 мм
	Индексация поворотного стола	1°X360
	Мощность поворотного стола	3 кВт



	Максимальная нагрузка	3000 кг
Перемещение	X/Y/Z Перемещение по оси	2200/1090/1100 мм
	Наконечник шпинделя к рабочему столу	125-1225 мм
	От центрального шпинделя к рабочему столу	50-1150 мм
Питание	Максимальная скорость подачи G00	30 м/мин
	Стандартное значение G00	20 м/мин
	Максимальная рабочая скорость C01	12 м/мин
	X/Y/Z мощность осевого двигателя	3000 Вт/3000Вт/3000Вт
Шпиндель Keturn (Тайвань)	Мощность двигателя шпинделя /крутящий момент	15кВт/143 Н.м (стандартный)
	Максимальная скорость вращения шпинделя	8000 об/мин
	Держатель инструмента	BT50 (стандартный)
	Диаметр шпинделя	190 мм
	Воздушно-масляная смазка шпинделя	10P Parsonthor (Китай)
Инструментальный ящик (стандартный)	АТС тип	Тип рычага 24 шт.
	Максимальный диаметр инструмента (полный инструмент/заготовка)	φ110 мм / φ120 мм
	Максимальная длина инструмента	350 мм
	Максимальный вес инструмента	15 кг
Общие характеристики	Источник питания и общая мощность	3P/380Вт/50Гц/40кВт
	Вес машины	19000 кг
	Размеры	4560*4100*3900 мм
Основные части	Блок управления	Fanuc (Япония)
	Серводвигатель переменного тока (привод)	Fanuc (Япония)
	Инвертор шпинделя	Fanuc (Япония)
	Линейный направляющие	55 Hiwin,PMI (Тайвань)
	Винтовая передача	5010/5010/5010 Hiwin,PMI (Тайвань)
	Электронный маховик	VJ05-HT512 Bin-jee (Китай)
	Пневматическая система	AIRTAC (Тайвань)
	Система смазки	YET-A2P2 ISHAN (Тайвань)
	Емкость резервуара для воды	424 л.
	Мощность водяного насоса	1000 Вт
	Охлаждение шкафа	Теплообменник
	Охлаждение заготовки	Воздушная насадка и струйный носик для воды
	Конвейер для стружки	Внутренний тип винта и тип шлейфа



Стандартная конфигурация:

Система охлаждения шкафа
Система охлаждения обрабатываемой детали
Централизованная автоматическая система смазки
Шпиндельный охладитель
Регулятор маховика
Светодиодная рабочая лампа
Трехцветная сигнальная лампочка
Предохранительная блокировка

Дополнительные конфигурации:

Системы Fanuc/Siemens/Mitsubishi на выбор.
Высокоточный 3D-зонд
(Лазерный) установщик контактного инструмента
Охлаждающая жидкость проходит через шпиндель
Сборщик отработанного масла
Регулятор напряжения

Список запасных частей:

П/П	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1	Железная прокладка для машины	1 набор
2	Резервуар для воды	1 шт.
3	Водяной насос	1 шт.
4	Масляная охлаждающая жидкость	1 шт.
5	Ящик для инструментов	1 набор
6	Гаечный ключ	1 шт.
7	ВТ держатель	2 шт.
8	Замок держателя инструмента	1 шт.
9	Цанги ER	1 набор
10	Зажимная пластина	1 набор
11	Водяной пистолет	1 шт.
12	Выдувной пистолет	1 шт.
13	Осушитель	1 шт.
14	Протокол испытания	1 набор

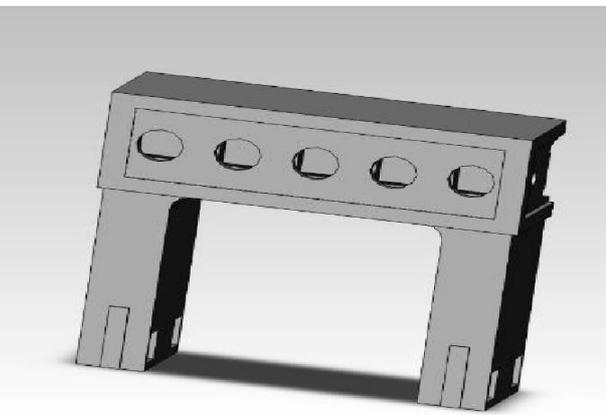
Техническая документация:

1. Сертификат соответствия
2. Руководство по техническому обслуживанию
3. Руководство по эксплуатации горизонтального фрезерного станка
4. Руководство по эксплуатации электронного контроллера (серии 21)
5. Руководство по подключения электрической схемы.
6. Чертеж установки станины станка



Фото составных частей центра

1. Единая часть двойной колонны



2. Измерение точности



3. Обнаружение шаровой штанги



4. Лазерный интерферометр











**Балаковский Станкостроительный Завод
группа компаний**

ООО ГК «БАЛАКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»

ИНН: 6439085587 КПП: 643901001 ОГРН: 1146439001994

413840, Саратовская обл, г. Балаково, ул. Безымянный проезд, д. 11.

Телефон: +7 908 555 56 76

Е-mail: info@gkbsz.ru



**Балаковский
Станкостроительный
Завод**
группа компаний

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ
МЕТАЛЛООБРАБОТКА



 <https://GKBSZ.RU>



О компании ГК «БСЗ»

Группа компаний «Балаковский станкостроительный завод» (ГК «БСЗ») является полноценным партнером компаний ООО «ПТП» и ООО «ПТВЭД» известных на рынке производства автозапчастей и сырья.

Благодаря богатому опыту в производстве РТИ, литье полимеров под давлением и металлообработке возникла необходимость организовать производство промышленного оборудования для собственных нужд и в дальнейшем для нужд других предприятий.

Идеей создания производства в России стали, как потребности рынка и мировые тенденции, так и создание надежного и эффективного в использовании оборудования, с гарантией соответствия заявленным характеристикам.

Многолетнее сотрудничество с европейскими и китайскими крупнейшими брендами оборудования для переработки силиконов, резины и металлов, а также собственный опыт эксплуатации такого оборудования, позволяет понимать требования и желания российских производителей, которые используют аналогичное оборудование.

На данный момент оборудование OEM изготавливается на заводах-партнерах, расположенных в Китае, под контролем ГК «БСЗ» и в соответствии с требованиями ТУ.

Поэтому, поставляемое оборудование является уже адаптированным под условия и требования российских заказчиков, включающих:

- полностью русифицированное программное обеспечение
- инструкции на русском языке
- обучение специалистов заказчика квалифицированными сотрудниками ГК «БСЗ»

Также ГК «БСЗ» обладает собственным производством готовой продукции и предлагает к поставке широкий спектр изделий из резин, полиуретана, силикона и других материалов.



СЕРИЯ XL6436 CLW УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК



СПЕЦИФИКАЦИЯ	ЕД.ИЗМ	XL6436	XL6436C	XL6436CL
Размер стола	мм	1325×360		1600×360
Перемещение стола (X/Y/Z)	мм	750/320/460	1100/320/450	1300/320/450
Подача стола (X/Y/Z)	мм/мин	30~750/20~500/15~375		
Конус шпинделя		7 : 24 IS050 (H)		7 : 24 IS050 (V)
Перемещение рычага	мм	550		
Расстояние между головкой шпинделя и поверхностью стола	мм	196-656	196-646	
Расстояние между горизонтальным выступом и поверхностью стола	мм	20-480	20-470	
Расстояние между осью шпинделя и поверхностью рычага	мм	200		
Диапазон скоростей вращения шпинделя	об/мин.	12 шага 60-1750 (V) 12 шага 60-1800 (H)		
T-образные пазы (количество/ширина/шаг)	мм	3/18/80		
Мощность главного двигателя	кВт	5.5 (H) 4 (V)		
Крутящий момент серводвигателя переменного тока	Н·м	15		
Общий размер	мм	1800×2100×2000	2245×2100×2000	2520×2100×2000
Вес	кг	2685	2750	2800



Опционально доступен поворотный стол

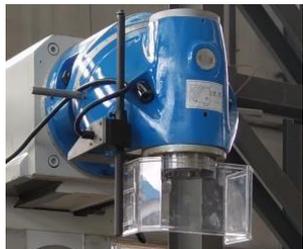
МОДЕЛЬ	РАЗМЕР СТОЛА	МАКСИМАЛЬНЫЙ ХОД СТОЛА - X/Y/Z	МАКСИМАЛЬНЫЙ УГОЛ ПОВОРОТА СТОЛА	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ОСЕВОЙ ЛИНИЕЙ ШПИНДЕЛЯ И ПОВЕРХНОСТЬЮ СТОЛА	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ГОЛОВКОЙ ШПИНДЕЛЯ И ПОВЕРХНОСТЬЮ СТОЛА
XL6436W	1325×360	750/320/400	±45°	(H) 20-420	(V) 190-590
XL6436CW		1100/320/400			
XL6436CL W	1600×360	1300/320/400			

Размеры

МОДЕЛЬ	ОПИСАНИЕ	ЕД. ИЗМ.
XL6436 Универсальный фрезерный станок	Вертикальный шпиндель: ISO50/4 кВт	1
XL6436C Универсальный фрезерный станок	Горизонтальный шпиндель: ISO50/5.5 кВт	1
XL6436CL Универсальный фрезерный станок	автоматическая подача по 3 осям с помощью 1 серводвигателя	1

XL6436C размер упаковки: 2200*2100*2250 мм 2850/2950 кг
XL6436CL размер упаковки: 2250*2100*2250 мм 2900/3000 кг
При выборе данной модели XL6436CL, стоимость дополнительного поворотного стола ±45° по согласованию

Дополнительная комплектация

П/П.	НАИМЕНОВАНИЕ	ФОТО ИЗДЕЛИЙ
1	Алюминиевый рычаг	
2	3-осевое цифровое считывание	
3	Крышка шпинделя	



4	Крышка рабочего стола	
5	Светодиодная рабочая лампа	
6	Поворотный стол $\pm 45^\circ$	
7	Автоматическая подача масла	
8	Электрические компоненты (Schneider)	

Дополнительные аксессуары

НАИМЕНОВАНИЕ	ДЕТАЛИ.	ЕД.ИЗМ.
7:24 средняя крышка	7 : 24 ISO50-МТВ4	1
Держатель вертикальной фрезы	7:24 ISO50-Ф32	1
Горизонтальная оправка в сборе	Ф27	1
Сборка горизонтальной оправки	Ф32	1
Тяговая планка	M24	2
Двусторонний гаечный ключ размер	S22-24	1
Двусторонний гаечный ключ размер	S17-19	1
Двусторонний гаечный ключ размер	S36-41	1
Внутренний шестигранный ключ	5	1
Внутренний шестигранный ключ	10	1
Внутренний шестигранный ключ	14	1
Гайка/шайба	M24	1
Машинные тиски	6 дюймов	1
ISO50 Комплект фрезерных патронов	8 шт.	1







СЕРИЯ XQ6432A / XQ6432C УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ



СПЕЦИФИКАЦИЯ	ЕД. ИЗМ.	XQ6432	XQ6432A	XQ6432B	XQ6432C
Размер стола	мм	1270*320	1370*320	1270*320	1370*320
Т-образные пазы (количество/ширина/шаг)	мм	3*14*80			
Максимальный ход стола - X/Y/Z	мм	720/300/400	820/300/400	900/380/400	1000/380/400
Конус шпинделя	-	7:24 ISO40			
Максимальный угол поворота стола		-			
Расстояние между осевой линией шпинделя и поверхностью стола	мм	75-475			
Расстояние между головкой шпинделя и поверхностью стола	мм	260-660			
Расстояние от горизонтальной центральной линии шпинделя до поверхности рычага	мм	180			
Диапазон скоростей вращения шпинделя	об/мин.	(V)11 шаги 45-1660; (H)12 шаги 35-1500			
Перемещение рычага	мм	460			
Подача стола (X/Y/Z)	мм/мм	X Y:30-830 Z: 23-625			
Быстрая скорость стола		1335/1335/1000			
Мощность главного двигателя	кВт	3			
Крутящий момент серводвигателя переменного тока по осям X/Y/Z	Н-м	10			
Мощность двигателя охлаждающего насоса	Вт	40			
Расход охлаждающего насоса	л/м	12			
Общий размер	мм	1720*1680*1860	1820*1680*1860	1720*1680*1860	1820*1680*1860
Вес	кг	1875	1925	1925	1975



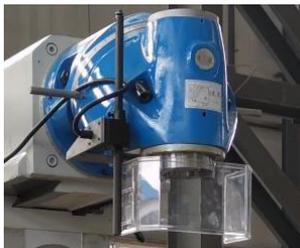
Опционально доступен поворотный стол

МОДЕЛЬ	РАЗМЕР СТОЛА	МАКСИМАЛЬНЫЙ ХОД СТОЛА - X/Y/Z	МАКСИМАЛЬНЫЙ УГОЛ ПОВОРОТА СТОЛА	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ОСЕВОЙ ЛИНИЕЙ ШПИНДЕЛЯ И ПОВЕРХНОСТЬЮ СТОЛА	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ГОЛОВКОЙ ШПИНДЕЛЯ И ПОВЕРХНОСТЬЮ СТОЛА
XQ6432W	1270*320	720/300/400	±45°	(H) 35-435	(V) 220-620
XQ6432AW	1370*320	820/300/400			
XQ6432BW	1270*320	900/380/400			
XQ6432CW	1370*320	1000/380/400			

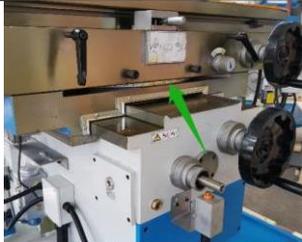
Размеры

НОМЕР МОДЕЛИ	ОПИСАНИЕ	ЕД. ИЗМ
XQ6432A Широкоуниверсальный фрезерный станок	Вертикальный шпиндель: ISO40/3 кВт Горизонтальный шпиндель: ISO40/3 кВт X/Y/Z автоматическая подача по 3 осям с помощью 1 серводвигателя	1
XQ6432C Широкоуниверсальный фрезерный станок		1

Дополнительная комплектация

П/П	НАИМЕНОВАНИЕ	ФОТО ИЗДЕЛИЙ
1	Алюминиевый рычаг	
2	3-осевое цифровое считывание	
3	Крышка шпинделя	



4	Крышка рабочего стола	
5	Светодиодная рабочая лампа	
6	Поворотный стол $\pm 45^\circ$	
7	Автоматическая смазка маслом	
8	Электрические комплектующие (Schneider)	

Дополнительные аксессуары

НАИМЕНОВАНИЕ	ДЕТАЛИ	ЕД.ИЗМ.
Машинные тиски	5 дюймов	1
Конический хвостовик под установления оправки фрезы	7:24 ISO40-Ф27	1
Тяговая планка	M16 (вертикальный, горизонтальный)	1
Размеры под шестигранный ключ	5, 6, 10, 12	1
Двусторонний гаечный ключ размер	17*19	1
Двусторонний гаечный ключ размер	22*24	1
Двусторонний гаечный ключ размер	32*36	1
Горизонтальная фрезерная оправка	Ф27	1
Гайка	M16	2
Шайба	16	2
ISO40 Фрезерный патрон	6 шт.	1







СЕРИЯ PG* ПОРТАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ



* **Серия PG** - это высокоточное и высокопроизводительное технологическое оборудование использующее несколько основных японских технологий изготовления компонентов. Этот станок обладает двойными преимуществами резания с большим крутящим моментом и высокой скоростью, высокой эффективностью и точностью обработки. Он широко используется в автомобилестроении, аэрокосмической промышленности, кораблях, военном деле, инженерном оборудовании, обработке пресс-форм и механических изделий.

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМЕРЕНИЯ	PG211 6	PG261 6	PG311 6	PG302 3	PG302 7	PG4023	PG4027	PG5027	PG6027
ОБЛАСТЬ ОБРАБОТКИ										
Перемещение по оси X	ММ	2100	2600	3100	3000	3000	4000	4000	5000	6000
Перемещение по оси Y	ММ	1600	1600	1600	2700	3050	2700	3050	3050	3050
Перемещение по оси Z	ММ	800	800	800	1250	1250	1250	1250	1250	1250
Ширина	ММ	1600	1600	1600	2300	2700	2300	2700	2700	2700



между столбцами										
Острие шпинделя к поверхности и стола	ММ	180-980	180-980	180-980	250-1500	250-1500	250-1500	250-1500	250-1500	250-1500
Штоссель (держатель резца) секционный	ММ	350×350	350×350	350×350	400×400	400×400	400×400	400×400	400×400	400×400
СТОЛ										
Размер стола	ММ	2000×1500	2500×1500	3000×1500	3000×2000	3000×2300	4000×2000	4000×2300	5000×2300	6000×2300
Нагрузка на стол	Т.	6	8	10	12	12	14	14	16	18
Т-образный паз		9-22×160	9-22×160	9-22×160	9-28×200	11-28×200	9-28×200	11-28×200	11-28×200	11-28×200
СКОРОСТЬ ПОДАЧИ										
Максимальная скорость подачи резания X/Y/Z	М/МИН	10/10/10	10/10/10	10/10/10	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6	6/6/6
Быстрое перемещение по оси X/Y/Z	М/МИН	15/20/15	15/20/15	15/20/15	10/10/10	10/10/10	10/15/15	10/15/15	10/15/15	10/15/15
ШПИНДЕЛЬ										
Тип привода		Привод на полную передачу								
Максимальная скорость вращения шпинделя	ОБ/МИН	6000	6000	6000	4000	4000	4000	4000	4000	4000
Мощность	КВТ	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	22/26	22/26	22/26	22/26
Крутящий момент шпинделя	Н/М	368/606	368/606	368/606	648/1068	648/1068	634/1010	634/1010	634/1010	634/1010
Конусность шпинделя	-	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
ДРУГИЕ ПАРАМЕТРЫ										
Давление источника воздуха	МПА	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Вес машины	Т.	20	23	26	38	40	41	45	49	53
Размер машины	ММ	6610×3900×4350	7620×3900×4350	8620×3900×4350	8590×5000×6250	8590×5400×6250	10590×5000×6250	10590×5400×6250	12590×5400×6250	14590×5400×6250
Емкость магазина для инструментов (опция)	ЕД.	24	24	24	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40	24/40
Система управления		Fanuc								



Основные параметры:

1. Ходовой винт с большим шагом по оси X в сочетании с немецкой коробкой передач обеспечивает высокую жесткость подачи.
2. Линейные направляющие по осям X и Y используют направляющие диаметром 55 мм фирмы Bosch Rexroth, Германия, которая является ведущим мировым брендом.
3. Направляющая поперечного рельса на большие расстояния обеспечивает стабильность резки и геометрическую точность при высокой жесткости.
4. Большая T-образная направляющая скольжения по оси Z с восемью поверхностями, обеспечивающая наилучшую виброустойчивость при резании.
5. Полная передача и двухскоростной привод переключения передач обеспечивают высокую скорость резки и высокий крутящий момент.
6. Раздельная система двойного охлаждения масла для обеспечения длительной точности и стабильности основных компонентов.

Стандартная комплектация:

НАИМЕНОВАНИЕ
Система управления: FANUC 0i MF
Система охлаждения шпинделя
Пневматическая система смазки
Полный корпус с верхней крышкой
3-цветная сигнальная лампа, рабочее освещение
Стандартные принадлежности
Общие инструменты обслуживания
Устройство для удаления стружки
Кондиционер электрического шкафа

Дополнительные опции:

НАИМЕНОВАНИЕ
Система управления: SIEMENS 828D
40Т Автоматическая смена инструмента
Распылительное охлаждение кольца главного вала
Поворотный стол с ЧПУ (4-я ось)
Датчик обрабатываемой детали
Установщик инструментов
Маслосъемник
Ленточный шпиндель 6000г
Ручная/автоматическая прямоугольная головка



СЕРИЯ FA* ПЯТИОСЕВОЙ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР



* **Серия FA** - это новейший продукт, разработанный для обработки пятиосевых деталей изделий и сложных пресс-форм; Эта серия продуктов имеет разумную структуру и высокую жесткость, а также использует линейную направляющую всемирно известного бренда для обеспечения высокоточной производительности обработки. Основной корпус изготовлен из высококачественного чугуна. После обработки старением внутренняя сила устраняется, чтобы обеспечить стабильность и долгосрочное сохранение точности. Двойная опора оси А, компактная конструкция, высокая жесткость, хорошая несущая способность и точность позиционирования. Конструкция люльки, более высокая эффективность обработки, длина инструмента не влияют на точность обработки и обеспечивают точную форму трехмерного пространства; Стандартная система смазки консистентной смазкой, низкая стоимость обслуживания, защита окружающей среды и отсутствие загрязнения.



Технические характеристики:

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМЕРЕНИЯ	ФА-400	ФА-630	ВМ3020
ОБЛАСТЬ ОБРАБОТКИ				
Перемещение по оси X	ММ	500	680	2000
Перемещение по оси Y	ММ	800	980	3000
Перемещение по оси Z	ММ	450	500	1000
Ось А	О	±120	±120	110
Ось С	О	360	360	360
Ширина портала	ММ	1100	-	3700
Рабочий стол к торцевой поверхности шпинделя	ММ	80-530	150-650	450-1450
СТОЛ				
Размер стола	ММ	Ф400	Ф630	2000x3000
Нагрузка на стол	КГ	150	850	7t/m ²
Т-образный паз	ММ	12Н8	14Н8	9-22/220
ПРИВОД ПОДАЧИ				
(X/Y/Z) Скорость подачи	ММ/МИН	10/10/10	15/15/15	10/10/10
(X/Y/Z) Быстрая скорость перемещения	ММ/МИН	20/20/20	36/36/36	15/15/15
Номинальная скорость вращения оси А	ОБ/МИН	38	-	-
Максимальная скорость по оси А	ОБ/МИН	100	80	60
Номинальная скорость вращения оси С	ОБ/МИН	43	-	-
Максимальная скорость вращения по оси С	ОБ/МИН	200	120	60
ШПИНДЕЛЬ				
Режим вождения	-	Прямое подключение механического шпинделя	Электрический шпиндель	Электрический шпиндель
Максимальная скорость вращения шпинделя	ОБ/МИН	15000	20000	18000
Мощность шпинделя	КВТ	7.5	31.5	30/34.5
Крутящий момент шпинделя	Н/М	34/46	100	70/82
Конусность шпинделя	-	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63
Наружный диаметр шпинделя	-	150	190	-
ДРУГИЕ ПАРАМЕТРЫ				
Вес машины	КГ	6000	14000	38000
Размер машины	ММ	2890 x 2280 x 2450	2800 x 3800 x 3200	6300x5000x4700
Емкость магазина для инструментов (опция)	ЕД.	20	32	24
Система управления	-	LYNUC	LYNUC	HEIDENHAIN

Стандартная комплектация:

НАИМЕНОВАНИЕ
Система охлаждения шпинделя с постоянной температурой
Пневматическая и централизованная система смазки
Станок полностью защищен верхней частью
Трехосевая решетчатая линейка
Трехцветная лампа и лампа освещения
Стандартные приложения и сопутствующие документы
Общие инструменты для технического обслуживания
Устройство для удаления стружки
Кондиционер электрического шкафа



Дополнительные опции:

НАИМЕНОВАНИЕ
Система числового управления: HEIDENHAIN / SIEMENS
Мотор-шпиндель 20000 об/мин (HSK-A63)
Инструментальный магазин 24/30
Распылительное охлаждение кольца главного вала
Автоматическое устройство измерения заготовки (2D)
Автоматическое устройство измерения инструмента
Устройство отделения масла от воды
Устройство сбора масляного тумана





СЕРИЯ LS*

ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЛИНЕЙНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ



* **Серия LS** - Высокоскоростной порталный обрабатывающий центр с линейным двигателем в основном используется для высокоглянцевой обработки графита, высокоточной обработки пресс-форм, ЗС, инструментов для проверки автомобилей, механических конструктивных деталей.

Центр непрерывно выполняет фрезерование, сверление, высокоскоростное нарезание резьбы и криволинейной обработки поверхности за один зажим, чтобы пользователи могли достичь большей экономической выгоды. Высокие характеристики ускорения улучшают отличное качество и эффективность обработки. Безфрикционный немецкий привод на магнитной подушке Bosch Rexroth в сочетании с высокоточной решетчатой шкалой обеспечивает постоянную и стабильную точность станка. Синхронный электрический шпиндель с постоянными магнитами, облегченная конструкция гарантируют высокие скоростные и высокоэффективные характеристики работы станка.

Точность позиционирования: 0,003 мм/полный ход.

Точность повторного позиционирования: 0,002/полный ход.



Технические характеристики:

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	LS500	LS640
ОБЛАСТЬ ОБРАБОТКИ			
Перемещение по оси X	ММ	500	600
Перемещение по оси Y	ММ	500	400
Перемещение по оси Z	ММ	260	300
Острие шпинделя к поверхности стола	ММ	130-390	150-450
СТОЛ			
Размер стола	ММ	500×650	600×400
Т-образный паз	ММ	5-14×80	3-14×115
Нагрузка на стол	КГ	200	200
ШПИНДЕЛЬ			
Скорость вращения шпинделя	ОБ/МИН	24000/32000	20000
Конусность шпинделя	-	ВВТ30/HSK-E40	HSK-A63
Мощность двигателя шпинделя	КВТ	9/11	15
Крутящий момент шпинделя	Н/М	(7.2/8.6) / (5/8.5)	25
СКОРОСТЬ ПОДАЧИ			
Скорость подачи резания X/Y/Z	М/МИН	30/30/30	30/30/30
Быстрое перемещение по оси X/Y/Z	М/МИН	60/60/60	60/60/60
ТОЧНОСТЬ			
Точность позиционирования	ММ		0.003/0.003/0.003
Повторяющаяся точность позиционирования	ММ		0.002/0.002/0.002
ДРУГИЕ ПАРАМЕТРЫ			
Емкость магазина для инструментов	ЕД.	13	20
Система управления	-	Bosch Rexroth	Bosch Rexroth
Вес машины	КГ	5000	5000
Размер машины	ММ	2300×2100×2500	2500×1800×2500

Стандартная комплектация:

НАИМЕНОВАНИЕ
Система управления: Rexroth MTX-micro
Встроенный шпиндель 32000 об/мин
Трехосевая линейная шкала
Система охлаждения
Пневматическая система охлаждения, система смазки
Система балансировки
Сервопривод 13Т/20Т АТС

Дополнительные опции:

НАИМЕНОВАНИЕ
Сверхточный встроенный шпиндель со скоростью вращения 40000 об/мин
Токарная функция
Поворотный стол с ЧПУ (4-я ось)
Зонд заготовки
Наладчик инструмента
Сборник масляного тумана
Основание из полимерного мрамора
Система ЧПУ: FANUC 0i MF





СЕРИЯ Y*

ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



* Серия Y - в производстве зубчатых колес технология высокоскоростного сухого зубофрезерного станка не только улучшает качество заготовки и защиту окружающей среды, но также значительно сокращает время резки и стоимость производства. Зубофрезерный станок с ЧПУ представляет собой новое поколение высокоскоростных автоматических зубофрезерных станков с ЧПУ для сухой резки с современным передовым международным уровнем, который является последним поколением продуктов для сухой резки. Эта серия станков представляет собой шестиосевой и четырехрычажный зубофрезерный станок с ЧПУ, автоматизации, гибкости, высокой скорости и эффективности в мировой обрабатывающей промышленности. Подходит для крупномасштабной и высокоточной сверхсухой зубофрезерной обработки.



Технические характеристики:

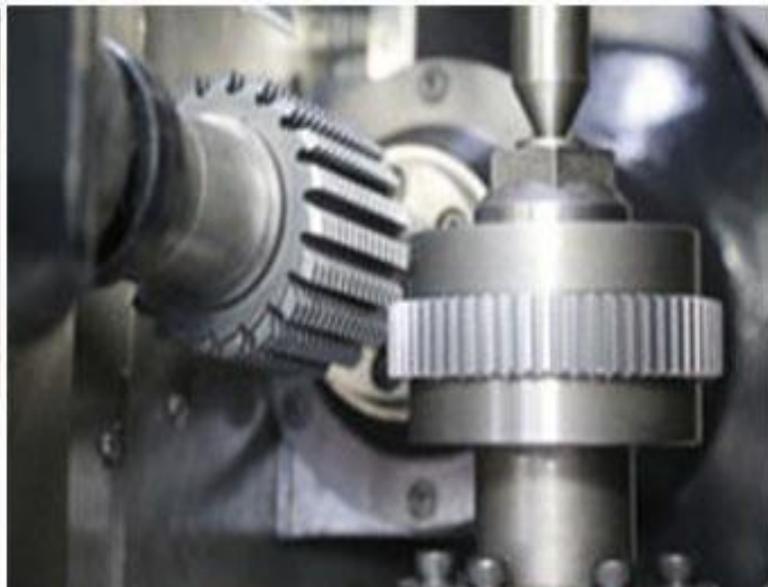
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМЕРЕНИЯ	У-3120	У-3122	У-3150
ОБЛАСТЬ ОБРАБОТКИ				
Максимальный диаметр обработки	ММ	200	220	500
Максимальный модуль упругости	ММ	3	5	10
Максимальный осевой ход	ММ	300	300	420
Максимальный угол поворота варочной панели (ось А), град	С	±45	±45	±45
Максимальный диаметр x длина варочной панели	ММ	φ100x110	φ130x200	φ160x240
Расстояние от центра варочной панели до центра стола	ММ	10-150	30-180	30-400
Расстояние от центра варочной панели до рабочего стола	ММ	200-500	200-500	200-620
Расстояние от центра задней бабки до рабочего стола	ММ	300-600	300-600	350-750
Максимальная скорость вращения вала варочной панели (ось В)	ОБ/МИН	2000	2000	800
Мощность шпинделя фрезы	КВТ	7,5	22	31,4
Максимальное осевое расстояние инструментальной колонны	ММ	140	160	200
Максимальная скорость вращения стола (ось С)	ОБ/МИН	500	300	100
Скорость радиальной подачи (ось Х)	ММ/МИН	2000	2000	2000
Тангенциальная скорость подачи (ось У)	ММ/МИН	1000	2000	2000
Скорость осевой подачи (ось Z)	ММ/МИН	2000	1000	2000
Диаметр варочной панели	ММ	Ф22 / Ф16 / Ф13	Ф22 / Ф27 / Ф32	Ф22 / Ф27 / Ф32 / Ф40
Вес машины	КГ	5500	8500	16000

Стандартная комплектация:

НАИМЕНОВАНИЕ
Полный корпус
Цветной дисплей
Централизованная количественная система смазки
Гидравлическая система
Пневматическая система
Циркуляционная система охлаждения
Кондиционер электрического шкафа
Охладитель воды
Блок варочной панели
Блок зажима варочной панели
Конвейер для стружки и аксессуары

Дополнительные опции:

НАИМЕНОВАНИЕ
Индивидуальное крепление заготовки
Сепаратор масляного тумана
Индивидуальное автоматическое производство
Устройство для прецизионной наладки инструмента
Индивидуальная варочная панель
Регулировка упора инструмента без использования станка





СЕРИЯ F* ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ГРАВИРОВАЛЬНЫЙ И ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК



* Серия F - встроенный шпиндель (опция: ISO30 или HSK40) с максимальной скоростью до 24000 об/мин обеспечивает высокоточную обработку и чистовую обработку поверхности, обработка формы может быть завершена за один раз только без полировки, это снизит временные затраты на обработку формы.



Технические характеристики:

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	F650	F870	F1614	F2015
ОБЛАСТЬ ОБРАБОТКИ					
Перемещение по оси X	ММ	600	800	1600	2000
Перемещение по оси Y	ММ	500	700	1400	1500
Перемещение по оси Z	ММ	240	300	700	700
Острые шпинделя к поверхности стола	ММ	50-400	40-340	250-950	120-820
СТОЛ					
Размер стола	ММ	700x500	850x700	1700x1300	2000x1400
T-образный паз	ММ	5x14x100	5x14x125	7x22x185	11x18x120
Нагрузка на стол	КГ	400	600	4000	5000
ШПИНДЕЛЬ					
Скорость вращения шпинделя	ОБ/МИН	24000	24000	12000	6000
Конусность шпинделя	-	ER32	ER32	BT40	BT50
Мощность двигателя шпинделя	КВТ	5,5	5,5	11	15
СКОРОСТЬ ПОДАЧИ					
Скорость подачи резания X/Y/Z	М/МИН	8	8	10	6
Быстрое перемещение по оси X/Y/Z	М/МИН	12	12	20	10
ДРУГИЕ ПАРАМЕТРЫ					
Система управления	-	SYNTEC (Тайвань)	SYNTEC (Тайвань)	SYNTEC (Тайвань)	SYNTEC (Тайвань)
Вес машины	КГ	3000	4000	13500	15000
Размер машины	ММ	1890x1940x2300	2200x2300x2480	4900x3152x3330	5100x2700x3500

Стандартная комплектация:

НАИМЕНОВАНИЕ
Система управления: SYNTEC 21MA
Встроенный шпиндель 24000 об/мин (F650, F870)
Система охлаждения шпинделя
Пневматическая система смазки
Полный корпус с верхней крышкой
Трехцветная сигнальная лампа, рабочее освещение
Стандартные аксессуары
Общие сервисные инструменты

Дополнительные опции:

НАИМЕНОВАНИЕ
Система управления: MITSUBISHI M80A
Поворотный стол с ЧПУ (4-я ось)
Наладчик инструмента
Вспомогательный рабочий стол
Встроенный шпиндель 24000/30000 об/мин



СЕРИЯ SG* ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ДВУХКОЛОННЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР



* **Серия SG** - представляет собой конструкцию высокоскоростной двухстоечный обрабатывающий центр, специально предназначенный для производства пресс-форм и высокоточной обработки деталей, высокопрочный станок может выдерживать высокоскоростную обработку, это экономит время обработки пресс-формы и деталей. Вся машина использует высокоточные компоненты трансмиссии для достижения высокой скорости производства, высокой точности и высокой эффективности. вся машина использует механический чугун, благодаря обработке от стресса и старения, сохраняет точность и срок службы машины.



Стандартная комплектация:

НАИМЕНОВАНИЕ
Система управления : SIEMENS 828D.
Система охлаждения шпинделя
Пневматическая система смазки
Кондиционер электрического шкафа

Дополнительные опции:

НАИМЕНОВАНИЕ
Система управления: Mitsubishi M80A. FANUC 0i MF
Встроенный шпиндель 20000 об/мин (HSK-A63)
24Т АТС (HSK-A63)
Распылительное охлаждение шпиндельного кольца
Поворотный стол с ЧПУ (4-я ось)
Датчик заготовки
Наладчик инструмента
Масло скиммер
Линейная шкала





СЕРИЯ V*

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР



* **Серия V** - вертикальный обрабатывающий центр в основном используется для обработки высокой точности, многих процессов и сложных форм пластин, оболочек и пресс-форм. Он может непрерывно выполняться в одном зажиме для деталей с фрезерованием, сверлением, расширением, развертыванием, растачиванием, нарезанием резьбы. Также это может быть обработка двумерной поверхности и наклонной поверхности, программируемая обработка, сокращение времени цикла обработки. Так что пользователи могут получить высокие экономические показатели.



НАИМЕНОВАНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	V855	V1160	V1370LH	V1580LH
ОБЛАСТЬ ОБРАБОТКИ					
Перемещение по оси X	ММ	800	1100	1300	1500
Перемещение по оси Y	ММ	550	600	700	800
Перемещение по оси Z	ММ	550	600	700	700
Центр шпинделя для направления колонны	ММ	595	650	750	865
Расстояние от рабочей поверхности до торца шпинделя	ММ	120-670	120-720	120-820	120-820
СТОЛ					
Размер стола	ММ	1000x550	1200x600	1400x700	1600x800
Т-образный паз	ММ	5x18x90	5x18x100	7x22x110	7x22x100
Нагрузка на стол	КГ	500	800	1000	1100
ШПИНДЕЛЬ					
Скорость вращения шпинделя	ОБ/МИН	8000	8000	6000	6000
Конусность шпинделя	-	BT40	BT40	BT50	BT50
Мощность двигателя шпинделя	КВТ	7,5	11	15	15
Крутящий момент шпинделя	Н/М	35/47.7	47/70	140/190	140/190
СКОРОСТЬ ПОДАЧИ					
Скорость подачи резания X/Y/Z	М/МИН	10	10	10/10/10	10/10/10
Быстрое перемещение по оси X/Y/Z	М/МИН	48/48/48	36/36/30	20/20/20	20/20/20
ДРУГИЕ ПАРАМЕТРЫ					
Емкость магазина для инструментов	ЕД.	24	24	24	24
Система управления	-	MITSUBISHI M80B	MITSUBISHI M80B	MITSUBISHI M80B	MITSUBISHI M80B
Вес машины	КГ	5000	6500	10000	15500
Размер машины	ММ	2600x2500x2700	3200x2700x3000	4180x3050x3187	4580x3050x3187

Стандартная комплектация:

НАИМЕНОВАНИЕ
Система управления MITSUBISHI M80B
Система охлаждения шпинделя
Пневматическая система смазки

Дополнительные опции:

НАИМЕНОВАНИЕ
Система управления FANUC 0i MF
Прямой привод 12000/15000 об/мин, встроенный шпиндель 20000 об/мин (BT40)
Подача СОЖ через шпиндель
Поворотный стол с ЧПУ (4-я ось)
Зонд заготовки
Наладчик инструмента
Маслоотделитель
Внешний конвейер для стружки





**Балаковский
Станкостроительный
Завод**
группа компаний

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ
ВАКУУМНЫЕ ПЕЧИ



 <https://GKBSZ.RU>



СЕРИЯ ZGQ*

ОДНОКАМЕРНАЯ ВАКУУМНАЯ ГАЗОВАЯ ЗАКАЛОЧНАЯ ПЕЧЬ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ



***Серия ZGQ** -используется для газовой закалки под высоким давлением формовочной стали, инструментальной стали, быстрорежущей стали, нержавеющей стали и других легированных сталей, а оборудование имеет функции вакуумной закалки, вакуумного отжига, вакуумного спекания и частичной вакуумной пайки.

МОДЕЛЬ	РАБОЧИЕ РАЗМЕРЫ (ММ)	ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА (КГ)	МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°С)	МОЩНОСТЬ НАГРЕВА (КВТ)	АБСОЛЮТНЫЙ ВАКУУМ (ПА)	ДАВЛЕНИЕ ОХЛАЖДЕНИЯ ГАЗА (БАР)
ZGQ-40	450x300x300	100	1320	40	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	6, 10, 12
ZGQ-80	600x400x400	200	1320	80	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	6, 10, 12
ZGQ-120	700x500x500	300	1320	120	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	6, 10, 12
ZGQ-150	900x600x600	500	1320	150	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	6, 10, 12
ZGQ-250	1200x800x800	1200	1320	150	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	6, 10, 12
ZGQ-300	1500x800x800	1500	1320	300	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	6, 10, 12

РАВНОМЕРНОСТЬ ТЕМПЕРАТУРЫ - ± 5
СКОРОСТЬ ПОВЫШЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ (па/ч) – 0.5

Дополнительные характеристики:

1. Нагревательный элемент: графит высокой чистоты или молибден.
2. Теплоизоляционный материал: графитовый твердый войлок или композитная конструкция из металлического экрана молибден + нержавеющая сталь.
3. Охлаждающая среда: азот высокой чистоты или аргон высокой чистоты.
4. Компактная конструкция, высокая степень автоматизации в соответствии с требованиями охраны окружающей среды и энергосбережения.
5. Безопасная и стабильная работа, система может осуществлять самодиагностику. неисправностей, звуковую и световую сигнализацию и соответствующую блокировку, защиту от блокировки.
6. Дополнительная конфигурация: низкотемпературная конвекционная система отопления, высоковакуумная система и заданный заказчиком размер эффективной зоны.



СЕРИЯ ZYQ2*

ДВУХКАМЕРНАЯ ВАКУУМНАЯ МАСЛЯНАЯ ЗАКАЛОЧНАЯ ПЕЧЬ С ГАЗОВЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ



*Серия ZYQ2 - используется для светлой закалки инструментальной стали, штамповой стали, подшипниковой стали, пружинной стали, нержавеющей стали и других материалов.

МОДЕЛЬ	РАБОЧИЕ РАЗМЕРЫ (ММ)	ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА (КГ)	МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°С)	МОЩНОСТЬ НАГРЕВА (КВТ)	АБСОЛЮТНЫЙ ВАКУУМ (ПА)	ДАВЛЕНИЕ ОХЛАЖДЕНИЯ ГАЗА (БАР)
ZYQ2-40	450x300x300	80	1320	40	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	2
ZYQ2-65	600x400x400	150	1320	80	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	2
ZYQ2-80	700x500x500	250	1320	120	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	2
ZYQ2-150	900x600x600	500	1320	150	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	2
ZYQ2-240	1200x800x800	1000	1320	240	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	2
ZYQ2-300	1500x800x800	1200	1320	300	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	2

РАВНОМЕРНОСТЬ ТЕМПЕРАТУРЫ - ± 5
СКОРОСТЬ ПОВЫШЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ (па/ч) – 0.5

Дополнительные характеристики:

1. Нагревательный элемент: графит высокой чистоты или молибден.
2. Теплоизоляционный материал: графитовый мягкий войлок или композитная конструкция из металлического экрана молибден + нержавеющая сталь.
3. Охлаждающая среда: масло для вакуумной закалки, азот высокой чистоты или аргон высокой чистоты.
4. Компактная конструкция, высокая степень автоматизации в соответствии с требованиями охраны окружающей среды и энергосбережения.
5. Горизонтальное управление - это режим регулирования скорости преобразования частоты, вертикальное направление - многоскоростной режим работы, механизм работает стабильно и имеет длительный срок службы.
6. Обработка продукта имеет широкий спектр применения, низкую стоимость использования, а закалочное масло можно использовать многократно.
7. Безопасная и стабильная работа, система может осуществлять самодиагностику неисправностей, звуковую и световую сигнализацию и соответствующую блокировку, защиту от блокировки.
8. Дополнительная конфигурация: низкотемпературная конвекционная система отопления, высоковакуумная система горячей камеры и заданный заказчиком размер эффективной площади.



СЕРИЯ ZY (Q) 2-ST* ДВУХКАМЕРНАЯ ВАКУУМНАЯ ПЕЧЬ ДЛЯ НАУГЛЕРОЖИВАНИЯ



***Серия ZY (Q) 2-ST** - двухкамерная вакуумная печь для закалки в масле (газовой закалки) с функцией науглероживания под низким давлением, которая в основном используется для вакуумной закалки инструментальной стали, штамповой стали, подшипниковой стали, пружинной стали и других материалов, для вакуумной науглероживающей и упрочняющей обработки стали и другие детали из низкоуглеродистой легированной стали.

МОДЕЛЬ	РАБОЧИЕ РАЗМЕРЫ (ММ)	ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА (КГ)	МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°С)	МОЩНОСТЬ НАГРЕВА (КВТ)	АБСОЛЮТНЫЙ ВАКУУМ (ПА)	ДАВЛЕНИЕ ОХЛАЖДЕНИЯ ГАЗА (БАР)
ZYQ2-40ST	450x300x300	80	1320	40	4×10^{-1}	2
ZYQ2-65ST	600x400x400	150	1320	80	4×10^{-1}	2
ZYQ2-80ST	700x500x500	250	1320	120	4×10^{-1}	2
ZYQ2-150ST	900x700x600	500	1320	150	4×10^{-1}	2
ZQ2-150ST	900x700x600	500	1320	240	4×10^{-1}	6, 10, 12
ZQ2-220ST	1200x800x700	800	1320	300	4×10^{-1}	6, 10, 12

РАВНОМЕРНОСТЬ ТЕМПЕРАТУРЫ - ± 5

СКОРОСТЬ ПОВЫШЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ (па/ч) – 0.5

Дополнительные характеристики:

1. Высокая скорость переноса углерода.
2. Короткий цикл обработки.
3. Не образует сажи и смолы.
4. Достижение равномерного и высококвалифицированного науглероживания; большая грузочная способность печи, высокая эффективность производства.
5. Устранены недостатки внутреннего окисления, высокая яркость после закалки маслом (газовой закалки).
6. Использование электромеднения, никелирования и других специальных покрытий, которые позволяют добиться селективного науглероживания.
7. Отсутствие теплового излучения, пламени, выхлопных газов.



СЕРИЯ ZTH*

ОДНОКАМЕРНАЯ ВАКУУМНАЯ ПЕЧЬ ДЛЯ ОТЖИГА



*Серия ZTH - используется для вакуумного отжига конструкционной стали, инструментальной стали, быстрорежущей стали, нержавеющей стали, титанового сплава, высокотемпературных тугоплавких металлов, магнитомягких материалов и других цветных металлов, для достижения вакуумного яркого отжига, обработки отжигом для снятия напряжений.

МОДЕЛЬ	РАБОЧИЕ РАЗМЕРЫ (ММ)	ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА (КГ)	МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°С)	МОЩНОСТЬ НАГРЕВА (КВТ)	АБСОЛЮТНЫЙ ВАКУУМ (ПА)	ДАВЛЕНИЕ ОХЛАЖДЕНИЯ ГАЗА (БАР)
ZTH-40	450x300x300	100	1320	40	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	2
ZTH-80	600x400x400	200	1320	80	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	2
ZTH-120	750x500x500	300	1320	120	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	2
ZTH-150	900x600x600	500	1320	150	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	2
ZTH-200	1200x600x600	800	1320	200	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	2
ZTH-300	1500x800x800	1500	1320	300	$5 \times 10^{-3} \times 10^{-1}$	2

РАВНОМЕРНОСТЬ ТЕМПЕРАТУРЫ - ± 5
СКОРОСТЬ ПОВЫШЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ (па/ч) – 0.5

Дополнительные характеристики:

1. Нагревательный элемент: высокотемпературный никель-хромовый сплав, высокочистый графит или молибден.
2. Теплоизоляционные материалы: композитная металлическая сетчатая изоляционная структура из жаропрочной стали + нержавеющая сталь, композитная металлическая сетчатая изоляционная структура из графитового твердого войлока, молибден + нержавеющая сталь.
3. Охлаждающая среда: азот высокой чистоты или аргон высокой чистоты.
4. Компактная конструкция, высокая степень автоматизации в соответствии с требованиями охраны окружающей среды и энергосбережения.
5. Безопасная и стабильная работа, система может осуществлять самодиагностику неисправностей, звуковую и световую сигнализацию и соответствующую блокировку, защиту от блокировки.
6. Дополнительная конфигурация: высоковакуумная система и заданный заказчиком размер эффективной площади.



СЕРИЯ ZHH*

ОДНОКАМЕРНАЯ ВАКУУМНАЯ ЗАКАЛОЧНАЯ ПЕЧЬ



*Серия ZHH- подходит для светлого отпуска после вакуумной закалки различных материалов, а также может быть использован для рекристаллизационного отжига и термообработки цветных металлов.

МОДЕЛЬ	РАБОЧИЕ РАЗМЕРЫ (ММ)	ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА (КГ)	МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°С)	МОЩНОСТЬ НАГРЕВА (КВТ)	АБСОЛЮТНЫЙ ВАКУУМ (ПА)	ДАВЛЕНИЕ ОХЛАЖДЕНИЯ ГАЗА (БАР)
ZHH-40	450x300x300	100	1320	40	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2
ZHH-80	600x400x400	200	1320	80	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2
ZHH-120	700x500x500	300	1320	120	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2
ZHH-150	900x600x600	500	1320	150	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2
ZHH-200	1200x600x600	800	1320	200	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2
ZHH-300	1500x800x800	1500	1320	300	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2

РАВНОМЕРНОСТЬ ТЕМПЕРАТУРЫ - ± 5
СКОРОСТЬ ПОВЫШЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ (па/ч) – 0.5

Дополнительные характеристики:

1. Нагревательный элемент: высокотемпературный никель-хромовый сплав, высокочистый графит или молибден.
2. Теплоизоляционные материалы: композитная металлическая сетчатая изоляционная структура из жаропрочной стали + нержавеющая сталь, композитная металлическая сетчатая изоляционная структура из графитового твердого войлока, молибден + нержавеющая сталь.
3. Охлаждающая среда: азот высокой чистоты или аргон высокой чистоты.
4. Компактная конструкция, высокая степень автоматизации в соответствии с требованиями охраны окружающей среды и энергосбережения.
5. Безопасная и стабильная работа, система может осуществлять самодиагностику неисправностей, звуковую и световую сигнализацию и соответствующую блокировку, защиту от блокировки.
6. Дополнительная конфигурация: высоковакуумная система или заданный заказчиком размер эффективной зоны.



СЕРИЯ ZQH*

ОДНОКАМЕРНАЯ ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНАЯ ВАКУУМНАЯ ПЕЧЬ ДЛЯ ПАЙКИ



*Серия ZQH - подходит для вакуумной пайки на основе никеля, меди, титановых сплавов, суперсплавов, цементированного карбида, цветных металлов, серебра, используемые изделия включают детали из нержавеющей стали, детали из титановых сплавов, алмазные инструменты.

МОДЕЛЬ	РАБОЧИЕ РАЗМЕРЫ (ММ)	ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА (КГ)	МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°С)	МОЩНОСТЬ НАГРЕВА (КВТ)	АБСОЛЮТНЫЙ ВАКУУМ(ПА)	ДАВЛЕНИЕ ОХЛАЖДЕНИЯ ГАЗА (БАР)
ZQH-40	450x300x300	100	1320	40	5×10^{-3}	2
ZQH-80	600x400x400	200	1320	80	5×10^{-3}	2
ZQH-100	750x500x500	300	1320	100	5×10^{-3}	2
ZQH-150	900x600x600	500	1320	150	5×10^{-3}	2
ZQH-200	1200x600x600	800	1320	200	5×10^{-3}	2
ZQH-300	1500x800x800	1500	1320	300	5×10^{-3}	2

РАВНОМЕРНОСТЬ ТЕМПЕРАТУРЫ - ± 5
СКОРОСТЬ ПОВЫШЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ (па/ч) – 0.5

Дополнительные характеристики:

1. Нагревательный элемент: графит высокой чистоты или молибден.
2. Изоляционный материал: графитовый жесткий войлок или композитная конструкция из металлического экрана молибден + нержавеющая сталь.
3. Охлаждающая среда: азот высокой чистоты или аргон высокой чистоты.
4. Компактная конструкция, высокая степень автоматизации в соответствии с требованиями охраны окружающей среды и энергосбережения.
5. Безопасная и стабильная работа, система может осуществлять самодиагностику неисправностей, звуковую и световую сигнализацию и соответствующую блокировку, защиту от блокировки.
6. Дополнительная конфигурация: заказчик указывает эффективный размер площади.



СЕРИИ ZLQ (ZLQ-ZQ)* ОДНОКАМЕРНАЯ ВАКУУМНАЯ ПЕЧЬ ДЛЯ ПАЙКИ АЛЮМИНИЯ



* Серия ZLQ - используется для вакуумной пайки промежуточных охладителей, маслоохладителей, радиаторов, испарителей кондиционеров, конденсаторов, радиолокационных решетчатых антенн, волноводов и различных пластинчатых деформирующих или сегментных теплообменников автомобильных средств защиты окружающей среды, вакуумной пайки электрических компонентов, охлаждающих алюминиевые пластины с водяным охлаждением, и воздушного охлаждения высокоскоростных железных дорог, новые энергетические транспортные средства и другие отрасли промышленности, а также пайка крупногабаритных продуктов разделения воздуха.

МОДЕЛЬ	РАБОЧИЕ РАЗМЕРЫ (ММ)	ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА (КГ)	СКОРОСТЬ ПОВЫШЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ (ПА/Ч)	МОЩНОСТЬ НАГРЕВА (КВТ)	АБСОЛЮТНЫЙ ВАКУУМ (ПА)
ZLQ-50	600x400x400	150	0.4	50	6×10^{-4}
ZLQ-90	700x500x500	250	0.4	90	6×10^{-4}
ZLQ-120	1200x600x600	800	0.3	120	6×10^{-4}
ZQH-300	2600x800x800	1500	0.3	300	6×10^{-4}
ZLQ-300	2100x900x900	1500	0.3	300	6×10^{-4}
ZLQ-310	2100x900x1000	1500	0.3	310	6×10^{-4}
ZLQ-450	2100x1200x900	1500	0.3	450	6×10^{-4}
ZLQ-450	2100x1100x1300	1500	0.3	460	6×10^{-4}
ZLQ-600	4000x1000x1050	5000	0.3	600	6×10^{-4}
ZLQ-750	6100x1200x1200	20000	0.3	750	6×10^{-4}
ZLQ-1000	6000x1300x1300	25000	0.3	1000	6×10^{-4}
ZLQ-2000	9000x1550x1830	30000	0.3	2000	6×10^{-4}

РАВНОМЕРНОСТЬ ТЕМПЕРАТУРЫ - ± 3
МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°C) – 800

Дополнительные характеристики:

1. Нагревательная камера использует высокотемпературный нагрев никель-хромового сплава и композитную теплоизоляционную конструкцию из многослойного отражающего экрана из нержавеющей стали.
2. Вакуумная система представляет собой трехступенчатую высоковакуумную систему, состоящую из диффузионного насоса, корневого насоса и механического подпорного насоса.
3. Компактная текстура, высокая степень автоматизации, в соответствии с требованиями охраны окружающей среды, энергосбережения.
4. В соответствии с характеристиками продукта оборудование полностью учитывает характеристики теплоизоляции, чтобы обеспечить равномерность температуры печи во время пайки.
5. Безопасная и стабильная работа, система может осуществлять самодиагностику неисправностей, звуковую и световую сигнализацию и соответствующую блокировку, защиту от блокировки.
6. Дополнительная конфигурация: может быть установлена в соответствии с требованиями заказчика внешняя система воздушного охлаждения с циркуляцией, размер эффективной площади может быть настроен индивидуально.



СЕРИЯ ZLQ-ZQ*

ОДНОКАМЕРНАЯ ВАКУУМНАЯ ПЕЧЬ ДЛЯ ПАЙКИ АЛЮМИНИЯ



*Серия ZLQ-ZQ - используется для вакуумной пайки газом-носителем промежуточных охладителей, маслоохладителей, радиаторов, испарителей, кондиционеров, конденсаторов, радиолокационных решетчатых антенн, волноводов и различных пластинчатых или сегментных теплообменников автомобильных средств защиты окружающей среды, также предназначены для пайки алюминия с нагревом на газонесителе в основном используется в вакуумных газонесущих обжиговых печах теплообменников инженерного оборудования, теплообменников гидронасосных станций, автомобильных теплообменников и других пластинчато-ребристых теплообменников.

МОДЕЛЬ	РАБОЧИЕ РАЗМЕРЫ (ММ)	ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА (КГ)	МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°С)	МОЩНОСТЬ НАГРЕВА (КВТ)	АБСОЛЮТНЫЙ ВАКУУМ (ПА)
ZLQ-300ZQ	2400x800x800	1000	800	300	4×10^{-1}
ZLQ-350ZQ	2400x1000x1000	1200	800	350	4×10^{-1}
ZLQ-450ZQ	2500x1200x1200	1500	800	2000	4×10^{-1}

РАВНОМЕРНОСТЬ ТЕМПЕРАТУРЫ - ± 3
СКОРОСТЬ ПОВЫШЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ (па/ч) – 0.3

Дополнительные характеристики:

1. Инертный газ с постоянным давлением в низком вакууме защищает и заменяет высоковакуумную пайку алюминия, что сокращает время вакуумирования и повышает скорость нагрева деталей.
2. Наружный циркуляционный охлаждающий вентилятор улучшил скорость охлаждения и сократил время разгрузки.
3. Автоматическое управление аналоговой панелью или автоматическое управление ПРС являются дополнительными.
4. Рабочий цикл составляет приблизительно 3,5 часа (пайка в высоком вакууме 6-8 часов).
5. Потребляемая мощность одной печи составляет около 450 градусов (высоковакуумная алюминиевая пайка 800-1200 °С), потребление энергии контролируется в режиме реального времени.



СЕРИЯ ZKH*

ОДНОКАМЕРНАЯ ВАКУУМНАЯ ДИФфуЗИОННАЯ ПЕЧЬ



*Серия ZKH - используется для обработки диффузионной сваркой цементированного карбида, эластичных сплавов, быстрорежущей стали и других деталей, а также может быть подвергнут термообработке, такой как вакуумная пайка, вакуумный отжиг или вакуумное старение.

МОДЕЛЬ	РАБОЧИЕ РАЗМЕРЫ (ММ)	ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА (КГ)	МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°С)	МОЩНОСТЬ НАГРЕВА (КВТ)	АБСОЛЮТНЫЙ ВАКУУМ (ПА)	ДАВЛЕНИЕ ОХЛАЖДЕНИЯ ГАЗА (БАР)
ZKH-40	450x300x300	100	1320	40	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2
ZKH-80	600x400x400	200	1320	80	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2
ZKH-120	700x500x500	300	1320	120	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2
ZKH-150	900x600x600	500	1320	150	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2

РАВНОМЕРНОСТЬ ТЕМПЕРАТУРЫ - ± 5

СКОРОСТЬ ПОВЫШЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ (па/ч) – 0.5

ВЫХОДНОЕ ДАВЛЕНИЕ (тонн) – 0-300

Дополнительные характеристики:

1. Нагревательный элемент: графит высокой чистоты или молибден.
2. Изоляционный материал: графитовый жесткий войлок или композитная конструкция из металлического экрана молибден + нержавеющая сталь.
3. Охлаждающая среда: азот высокой чистоты или аргон высокой чистоты.
4. Компактная конструкция, высокая степень автоматизации в соответствии с требованиями охраны окружающей среды и энергосбережения.
5. Безопасная и стабильная работа, система может осуществлять самодиагностику неисправностей, звуковую и световую сигнализацию и соответствующую блокировку, защиту от блокировки.
6. Дополнительная конфигурация: заказчик указывает эффективный размер зоны или повышенное давление, опционально - высоковакуумная система.



СЕРИЯ ZSJ*

ОДНОКАМЕРНАЯ ВАКУУМНАЯ ПЕЧЬ ДЛЯ СПЕКАНИЯ



* **Серия ZSJ** - Подходит для вакуумного спекания цементированного карбида, керамических материалов, порошкового литья под давлением, магнитных материалов, пористых материалов и порошковой металлургии.

МОДЕЛЬ	РАБОЧИЕ РАЗМЕРЫ (ММ)	ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА (КГ)	МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°С)	МОЩНОСТЬ НАГРЕВА (КВТ)	АБСОЛЮТНЫЙ ВАКУУМ (ПА)	ДАВЛЕНИЕ ОХЛАЖДЕНИЯ ГАЗА (БАР)
ZSJ-80	450x300x300	100	1600	80	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2
ZSJ-120	600x400x400	200	1600	120	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2
ZSJ-150	700x500x500	300	1600	150	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2
ZSJ-220	900x600x600	500	1600	220	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2
ZSJ-300	1200x600x600	800	1320	200	$5 \times 10^{-3} 4 \times 10^{-1}$	2

РАВНОМЕРНОСТЬ ТЕМПЕРАТУРЫ - ± 5

СКОРОСТЬ ПОВЫШЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ (па/ч) – 0.5

Дополнительные характеристики:

1. Нагревательный элемент: графит высокой чистоты или молибден.
2. Изоляционный материал: графитовый жесткий войлок или композитная конструкция из металлического экрана молибден + нержавеющая сталь.
3. Охлаждающая среда: азот высокой чистоты или аргон высокой чистоты.
4. Компактная конструкция, высокая степень автоматизации в соответствии с требованиями охраны окружающей среды и энергосбережения.
5. Безопасная и стабильная работа, система может осуществлять самодиагностику неисправностей, звуковую и световую сигнализацию и соответствующую блокировку, защиту от блокировки.
6. Дополнительная конфигурация: оснащен системой депарафинизации или эффективной системой, заданной заказчиком.



**Балаковский Станкостроительный Завод
группа компаний**

ООО ГК «БАЛАКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»

ИНН: 6439085587 КПП: 643901001 ОГРН: 1146439001994

413840, Саратовская обл, г. Балаково, ул. Безымянный проезд, д. 11.

Телефон: +7 908 555 56 76

Е-mail: info@gkbsz.ru



Балаковский Станкостроительный Завод
группа компаний

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА РТИ



Вертикальная инжекционно-литьевая машина

О КОМПАНИИ

Группа компаний «Балаковский станкостроительный завод» (ГК «БСЗ») является полноценным партнером компаний ООО «ПТП» и ООО «ПТВЭД» известных на рынке производства автозапчастей и сырья.

Благодаря богатому опыту в производстве РТИ, литье полимеров под давлением и металлообработке возникла необходимость организовать производство промышленного оборудования для собственных нужд и в дальнейшем для нужд других предприятий.

Идеей создания производства в России стали, как потребности рынка и мировые тенденции, так и создание надежного и эффективного в использовании оборудования, с гарантией соответствия заявленным характеристикам.

Многолетнее сотрудничество с европейскими и китайскими крупнейшими брендами оборудования для переработки силиконов, резины и металлов, а также собственный опыт эксплуатации такого оборудования, позволяет понимать требования и желания российских производителей, которые используют аналогичное оборудование.

На данный момент оборудование OEM изготавливается на заводах-партнерах, расположенных в Китае, под контролем ГК «БСЗ» и в соответствии с требованиями ТУ.

Поэтому, поставляемое оборудование является уже адаптированным под условия и требования российских заказчиков, включающих:

- ▶ полностью русифицированное программное обеспечение
- ▶ инструкции на русском языке
- ▶ обучение специалистов заказчика квалифицированными сотрудниками ГК «БСЗ»

Также ГК «БСЗ» обладает собственным производством готовой продукции и предлагает к поставке широкий спектр изделий из резин, полиуретана, силикона и других материалов.

I. ИНЖЕКЦИОННЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ ИЗ СИЛИКОНОВЫХ И РЕЗИНОВЫХ СМЕСЕЙ

Машина для литья силиконовых и резиновых смесей под давлением получила свое название за счет непрерывной подачи сырой смеси в пресс-форму. Процесс происходит в автоматическом режиме под давлением. Данная технология позволяет уменьшить количество брака и повысить эффективность использования материала.

Данная машина является многофункциональным оборудованием для изготовления широкого спектра изделий из силиконовых и резиновых смесей. Высокая производительность машины позволяет использовать её для серийного производства продукции из резины, формируемой методом высокоскоростного литья под давлением.

Машины бывают как типовые – с горизонтальным или вертикальным узлом впрыска, так и специальные – для производства эксклюзивных изделий, таких как: изоляторы, шины и т.д.

Подбор машины происходит на основании многих ключевых параметров: объема впрыска материала, размера нагревательной плиты, давления впрыска, мощности.

Преимущества литья под давлением:

- ▶ наименьшее время вулканизации по сравнению с другими методами;
- ▶ большая производительность за счет сокращения времени вулканизации;
- ▶ производительность труда повышается на 35-50%;
- ▶ нет необходимости делать заготовки;
- ▶ отходы снижаются на 25–30%;
- ▶ более высокое качество изделий;
- ▶ возможность автоматизации и механизации;
- ▶ лучший контроль за процессом из-за небольшого количества ручных операций.



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ИНЖЕКЦИОННО-ЛИТЬЕВЫЕ МАШИНЫ СЕРИИ **BSZ ILM-XXXE** С ТЕХНОЛОГИЕЙ ВПРЫСКА FILO

- ▶ Четырехколонная вертикальная конструкция
- ▶ Компактно расположены гидростанция, электрический шкаф и панель управления
- ▶ Устройство подачи силиконового каучука НТВ, как дополнительная опция для изготовления изделий из силикона
- ▶ Многофазное давление и скорость впрыска
- ▶ Прочная конструкция узла смыкания для высокой стабильности и параллельности
- ▶ Быстродействующее электрическое управление Siemens
- ▶ ПЛК контролирует весь производственный процесс, 300 наборов производственных рецептов можно сохранить и удобно передавать данные через USB
- ▶ Допустимое отклонение температуры нагревательных плит в пределах $\pm 2^\circ$, калибровка температуры PID
- ▶ Импортированные из Германии изоляционные плиты эффективно предотвращают потери тепла
- ▶ Доступен вариант машины для литья резины под стандарт CE



Параметр	ILM-100E	ILM-200E	ILM-300E	ILM-400E	ILM-500E
Усилие смыкания (кН)	1000	2000	3000	4000	5000
Объем впрыска (см ³)	1000	2000/2400	3000/4000	3000/4000	3000/5000
Размер нагревательных плит (Ш×Д/мм)*	450x510	450x510	560x650	710x800	710x800
Макс. раскрытие (мм)	560	650	750	850	950
Размер между колоннами (мм)	610×335	650×360	710×510	860×490	770×550
Макс. ход (мм)	500	550	600	700	800
Мин. толщина пресс-формы (мм)	60	100	150	150	150
Общая мощность (кВт)	25	28	40	53	55
Размер машины (м)	2,7×1,2×3,1	3,5×1,6×3,9	3,8×2×4,6	4,2×2,7×4,8	4,2×2,7×4,9
Вес машины (т)	5,5	8	11	13	16

* Размеры нагревательных плит могут быть выполнены под заказ

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ИНЖЕКЦИОННО-ЛИТЬЕВЫЕ МАШИНЫ СЕРИИ **BSZ ILM-XXXRH** С ТЕХНОЛОГИЕЙ ВПРЫСКА FILO

- ▶ Четырехколонная вертикальная конструкция
- ▶ Компактно расположены гидростанция, электрический шкаф и панель управления
- ▶ RH- Rubber горизонтальное инъекционное устройство
- ▶ Высокая производительность
- ▶ Нагревательные плиты Европейских стандартов
- ▶ Различные устройства для извлечения из формы на выбор, 2RT, 3RT, 4RT, 4RT со съемниками
- ▶ Точность контроля температуры пресс-формы составляет $\pm 1^\circ\text{C}$



Параметр	ILM-200RH	ILM-300RH	ILM-400RH	ILM-500RH	ILM-800RH
Усилие смыкания (кН)	2000	3000	4000	5000	8000
Объем впрыска (см ³)	2000	3000	4000	5000	12000
Размер нагревательных плит (Ш×Д/мм)*	450x510	450x510	560x650	710x800	710x800
Макс. раскрытие (мм)	550	600	650	750	600
Размер между колоннами (мм)	610×335	650×360	710×510	860×490	770×550
Макс. ход (мм)	500	550	600	700	500
Мин. толщина пресс-формы (мм)	50	50	50	50	100
Общая мощность (кВт)	29	40	42	46	97
Размер машины (м)	3.1×2.3×2.5	3.4×2.6×2.7	3.8×3×3	4.2×3.5×3.5	5.7×3×3.3
Вес машины (т)	7,5	10	12	15	24

* Размеры нагревательных плит могут быть выполнены под заказ

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ИНЖЕКЦИОННО-ЛИТЬЕВЫЕ МАШИНЫ СЕРИИ **BSZ ILM-XXXBF** С ТЕХНОЛОГИЕЙ ВПРЫСКА FIFO

- ▶ Машина для литья резины под давлением с узлом впрыска FIFO, «Первым пришел – первым ушел»
- ▶ Высокая точность впрыска
- ▶ Легкая очистка материала
- ▶ Высокое энергосбережение, усовершенствованная система с сервоприводом может сэкономить 30-70% энергии
- ▶ PID - Контроль температуры нагревательных плит, допуск менее $\pm 2^\circ\text{C}$
- ▶ Двойной дозатор – доступен как опция
- ▶ Возможность двухцветного материального впрыска
- ▶ Подвижный зажимной цилиндр, эффективно уменьшающий рабочую высоту машины



Параметр	ILM-100BF	ILM-200BF	ILM-300BF	ILM-400BF	ILM-500BF
Усилие смыкания (кН)	1000	2000	3000	4000	5000
Объем впрыска (см ³)	1000	2000/2400	3000/4000	3000/4000	3000/5000
Размер нагревательных плит (Ш×Д/мм)*	450×510	450×510	560×650	710×800	710×800
Макс. раскрытие (мм)	560	650	750	850	950
Размер между колоннами (мм)	610×335	650×360	710×510	860×490	770×550
Макс. ход (мм)	500	550	600	700	800
Мин. толщина пресс-формы (мм)	60	100	150	150	150
Общая мощность (кВт)	25	28	40	53	55
Размер машины (м)	2,7×1,2×3,1	3,2×2,1×3,9	3,5×2,5×4,6	4,2×2,5×4,5	4,2×2,5×4,6
Вес машины (т)	5,5	8	11	12,5	15

* Размеры нагревательных плит могут быть выполнены под заказ

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ИНЖЕКЦИОННО-ЛИТЬЕВЫЕ МАШИНЫ СЕРИИ **BSZ ILM-XXX** С ТЕХНОЛОГИЕЙ ВПРЫСКА FIFO

- ▶ Четырехколонная вертикальная конструкция
- ▶ Компактно расположены гидростанция, электрический шкаф и панель управления
- ▶ FIFO система впрыска
- ▶ Система сервопривода, экономия 50-70% энергопотребления
- ▶ Немецкая энкодерная линейка контролирует точность дозирования
- ▶ Возможность многостадийного впрыска с разной скоростью и давлением
- ▶ Программируемый контроллер PLC + сенсорный ЖК-дисплей удобный, интуитивно понятный
- ▶ Весь процесс контролируется; внутренняя неисправность автоматически диагностируется и подается сигнал тревоги
- ▶ Точность контроля температуры пресс-формы составляет $\pm 1^\circ\text{C}$
- ▶ Различные устройства для извлечения из формы на выбор, 2RT, 3RT, 4RT, 4RT со съемниками



Параметр	ILM-200	ILM-250 Новый дизайн	ILM-300 Новый дизайн	ILM-400	ILM-500
Усилие смыкания (кН)	2000	2500	3000	4000	5000
Объем впрыска (см ³)	1500	2700	2700	4000	8000
Размер нагревательных плит (Ш×Д/мм)*	450×510	560×650	560×650	710×800	710×800
Макс. ход (мм)	550	600	600	700	800
Мин. толщина пресс-формы (мм)	100	150	150	150	150
Общая мощность (кВт)	11	15	15	22	18,5
Размер машины (м)	2,8×2,6×3,3	2,7×1,3×3,4	3,7×1,3×3,4	3,2×3×4	3,7×3,2×5
Вес машины (т)	7,2	9,8	11,0	14,5	19,0

* Размеры нагревательных плит могут быть выполнены под заказ

II. ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ ПРЕССА

Вулканизационный пресс с гидравлическим приводом предназначен для изготовления резинотехнических изделий (РТИ).

С помощью такого оборудования можно производить широкий ассортимент продукции, включая втулки, сальники, сайлент-блоки, пыльники, чехлы, колпаки, диафрагмы и многое другое.

Гидравлические вулканизационные пресса оснащены ПЛК. От оператора потребуется только закладывать заготовки в пресс-форму и извлекать из пресс-формы готовые изделия.

Панель управления вулканизационных прессов может быть сенсорной, либо кнопочной с ЖК-дисплеем, оснащена индикаторами: температуры, силы давления, времени прессования и т.д.

Современное оборудование такого типа оснащено надежной гидравлической схемой и обеспечивает максимальное давление на нагревательную плиту.

Характеристики прессов позволяют использовать их для формования и вулканизации жестких каучуковых смесей, а также пластмасс и бакелитов.

Стандартные модели такого оборудования бывают одностанционными и двух-станционными. Двух-станционные пресса позволяют формовать и вулканизировать заготовки в двух пресс-формах одновременно, что заметно повышает скорость и производительность процесса. Эти станки имеют большой диапазон по усилию сжатия.

Гидравлические вулканизационные прессы также могут быть вакуумными. Оборудование оснащается вакуумной камерой, которая помогает избежать дефектов (завоздушивания) изделий в процессе изготовления.



ВАКУУМНЫЕ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ ПРЕССА СЕРИИ **BSZ PVVM-XXX V**

- ▶ Система управления вакуумом с усовершенствованные PLC Siemens, масляный насос и клапаны Yuken
- ▶ Контур гидростанции простой в обслуживании
- ▶ Одна гидростанция на 2 станции пресса
- ▶ Точность контроля температуры нагревательной плиты ± 2 градуса, с калибровкой температуры PID
- ▶ Функция повторного набора давления смыкания
- ▶ Двигатель останавливается во время вулканизации для экономии энергии
- ▶ Один рабочий стол, двойной рабочий стол, тройной рабочие столы могут быть изготовлены на заказ
- ▶ Различные устройства для извлечения из формы на выбор, 2RT, 3RT, 4RT, 4RT со съемниками
- ▶ Доступна машина вакуумной вулканизации стандарта CE



Параметр	PVVM-100V 2x станционная	PVVM-200V 2x станционная	PVVM-300V 2x станционная	PVVM-350V 2x станционная
Усилие смыкания (кН)	1000	2000	3000	4000
Размер нагревательных плит (Ш×Д/мм)*	450x510	450x510	560x650	710x800
Макс. ход (мм)	360	400	400	400
Ход вакуумной камеры (мм)	300	300	300	300
Производительность вакуума (м3/ч)	100	100	160	160
Мин. толщина пресс-формы (мм)	60	100	100	100
Общая мощность (кВт)	38	50	51	55
Размер машины (м)	3,2×2,1×2,3	3,6×2,3×2,5	3,6×2,5×2,6	4×2,8×2,8
Вес машины (т)	10	12	15	18

* Размеры нагревательных плит могут быть выполнены под заказ

ВАКУУМНЫЕ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ ПРЕССА СЕРИИ **BSZ PVVM-XXX**

- ▶ Благодаря компьютерному анализу давления и деформации конструкции машины, эта машина имеет длительный срок службы
- ▶ Специальная конструкция нагревательной плиты
- ▶ Обеспечивает равномерное распределение температуры
- ▶ Обработка азотом нагревательной плиты 40Cr обеспечивает высокую износостойкость
- ▶ Система вакуума высоко эффективная и быстрая, обеспечивает отсутствие на готовых продуктах брака из-за воздуха
- ▶ Различные устройства для извлечения из формы на выбор, 2RT, 3RT, 4RT, 4RT со съемниками
- ▶ Двойные двигатели: двойной мотор и двойной масляный насос, удобный контроль и обслуживание
- ▶ Гидравлический блок, интегрированный с машиной, рационально спроектирован и маслонепроницаем
- ▶ Азотирование поверхности нагревательной плиты



Параметр	PVVM-100	PVVM-200	PVVM-250	PVVM-300	PVVM-350	PVVM-500
Усилие смыкания (кН)	1000	2000	2500	3000	3500	5000
Размер нагревательных плит (Ш×Д/мм)*	450x510	450x510	560x650	560x650	560x650	710x800
Макс. раскрытие (мм)	360	400	400	400	400	400
Мощность вакуумной помпы (кВт)	VC-100 (2.2KW/50HZ)	VC-100 (2.2KW/50H)	VC-100 (2.2KW/50H)	VC-150 (3KW/50HZ)	VC-150 (3KW/50HZ)	VC-200 (4KW/50HZ)
Макс. ход (мм)	300	300	300	300	300	300
Мин. толщина пресс-формы (мм)	60	100	100	100	100	100
Общая мощность (кВт)	4	5.5×2	5.5×2	7.5×2	7.5×2	11×2
Размер машины 1 станции (м)	1,8×2×1,8	2,07×2,18×2,6	2,1×2,3×2,6	2,3×2,3×2,6	2,35×2,35×2,65	По запросу
Вес машины 1 станции (т)	2,5	4,8	5,9	6,4	6,9	По запросу
Размер машины 2 станции (м)	2,5×2×1,8	3,53×2,18×2,6	3,6×2,3×2,6	3,6×2,3×2,62	3,6×2,35×2,65	По запросу
Вес машины 2 станции (т)	4,9	9,4	11,7	13	14	По запросу

* Размеры нагревательных плит могут быть выполнены под заказ

КОМПРЕССИОННЫЕ ПРЕССА СЕРИИ **BSZ PVM-XXX P**

- ▶ Панель управления вулканизационных прессов может быть сенсорной, либо кнопочной с ЖК-дисплеем, оснащена индикаторами: температуры, силы давления, времени прессования и т.д.
- ▶ Размер нагревательных плит по европейским стандартам



Параметр	PVM-100P 2x стационарные	PVM-200P 2x стационарные	PVM-300P 2x стационарные	PVM-400P 2x стационарные
Усилие смыкания (кН)	1000	20000	3000	4000
Размер нагревательных плит (Ш×Д/мм)*	400×400	450×510	560×650	710×800
Макс. ход (мм)	500	600	600	700
Дневной просвет (мм)	560	670	670	800
Размер между колонами (мм)	610×225	690×290	790×340	860×490
Мин. толщина пресс-формы (мм)	60	70	70	100
Общая мощность (кВт)	38	50	51	55
Размер машины (м)	3,2×2,1×2,3	3,6×2,3×2,5	3,6×2,5×2,6	4×2,8×2,8
Вес машины (т)	7,5	10	13	18

* Размеры нагревательных плит могут быть выполнены под заказ

КОМПРЕССИОННЫЕ ПРЕССА СЕРИИ **BSZ PVM-XXX**

- ▶ Быстроходная траверса отличается высокой эффективностью производства и медленным смыканием для защиты формы
- ▶ Автоматические блоки ввода-вывода и выталкивания обеспечивают низкую трудоемкость
- ▶ Современные компоненты гидравлической системы
- ▶ Конфигурация масляного пути обеспечивает экономию энергии
- ▶ Электрическая система понимает взаимодействие человека и машины, через PLC и сенсорный экран
- ▶ Различные устройства для извлечения из формы на выбор, 2RT, 3RT, 4RT



Параметр	PVM-100	PVM-160	PVM-200	PVM-250	PVM-300	PVM-400
Усилие смыкания (кН)	1000	1600	2000	2500	3000	4000
Размер нагревательных плит (Ш×Д/мм)*	450×510	450×510	560×650	560×650	560×650	710×800
Макс. раскрытие (мм)	560	560	670	670	670	800
Макс. рабочее давление (Мпа)	21	21	21	21	21	21
Макс. ход (мм)	500	500	600	600	600	700
Мин. толщина пресс-формы (мм)	60	60	70	70	70	100
Общая мощность (кВт)	4	5,5	5,5	7,5	7,5	11
Размер машины 1 станция (м)	1,55×1,8×1,75	1,6×2,1×1,9	1,87×2,25×2	1,84×2,4×2	2×2,4×2,3	По запросу
Вес машины 1 станция (т)	2,05	3,1	3,8	4	5,7	По запросу
Размер машины 2 станции (м)	2,9×1,8×1,75	3×2,1×1,9	3,1×2,25×2	3×2,4×2	3,2×2,4×2,3	По запросу
Вес машины 2 станции (т)	4,1	6,1	7,5	7,9	11,2	По запросу

* Размеры нагревательных плит могут быть выполнены под заказ

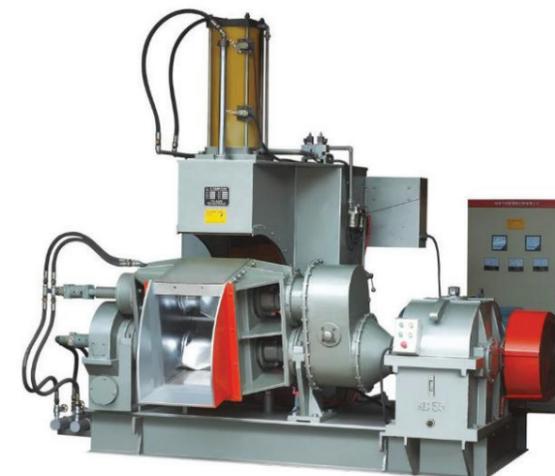
III. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СМЕШЕНИЯ РЕЗИНОВЫХ И СИЛИКОНОВЫХ СМЕСЕЙ

Резиносмешение – это сложный технологический процесс, приводящий к гомогенизации смеси и равномерному распределению частиц в любой единице объема. Для равномерного распределения компонентов в дисперсионной среде используются резиносмесители различного типа. Эффект перемешивания в них достигается за счет силового воздействия рабочих органов оборудования на материал. В процессе перемешивания смесь и рабочие органы устройства нагреваются, что может привести к подвулканизации. С целью предотвращения данного процесса используется система охлаждения.



РЕЗИНОСМЕСИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Резиносмеситель Banbury Intensive Kneader широко используется в резиновой и пластмассовой промышленности. Он применим для пластикации, смешивания и очистки каучука и пластмасс, а также производства резиновых смесей.



Основные особенности нашего дисперсионного резиносмесителя:

1. Дисперсионный смеситель представляет собой вертикальную рамную конструкцию со смесительной камерой и вращающимися роторами. Крылья и рабочие поверхности роторов, внутренние поверхности смесительной камеры, рабочие поверхности прижимной крышки и разгрузочного устройств, наплавлены износостойким твердым сплавом, который отличается прочностью и долговечностью, устойчив к коррозии и имеет более длительный срок службы.
2. Форма роторов цилиндрическая. Они имеют большие крылья с большой площадью охлаждения, это может улучшить качество смешивания резины и, таким образом, повысить эффективность производства.
3. В полностью герметичных условиях материалы смешиваются или пластифицируются под определенным давлением и контролируемой температурой, что обеспечивает высокую эффективность производства и отличное стабильное качество.
4. Угол спирали и длина перекрытия лопастей роторов имеют оптимальную конструкцию и обеспечивают равномерное распределение смешиваемых материалов.
5. Поверхность, с которой контактируют ингредиенты и резиновая смесь, покрыта твердым хромом и отполирована, что делает ее устойчивой к коррозии и износу.
6. Конструкция системы охлаждения в деталях, поверхности которых соприкасаются с материалами, оптимальна для достижения превосходного эффекта водяного охлаждения или нагрева и соответствует требованиям технологии обработки пластмасс и резины.
7. Подача с задней дверцы на раме (или с отдельной верхней дверцы) удобна для непрерывного технологического процесса на производственной линии. Смесительная камера может поворачиваться вперед на 140° вокруг переднего ротора для выгрузки, что упрощает очистку камеры.
8. Программируемый логический контроллер (PLC) используется в электрической системе управления, которая имеет надежную функцию управления и функцию сигнализации, а также функцию блокировки безопасности и защиты.
9. Используемый электродвигатель – известный китайский бренд. Он очень надежный и может длительное время непрерывно работать в тяжелых условиях и при высоких нагрузках.

10. Основные элементы резиносмесителя:

- ▶ резиносмеситель вертикальной конструкции
- ▶ камера смешения с поворотным механизмом
- ▶ уплотнения роторов
- ▶ прижимная крышка/воздушный цилиндр
- ▶ стандартная панель управления
- ▶ стандартный основной двигатель 160 кВт
- ▶ редуктор с усиленными зубчатыми колесами
- ▶ подвод охлаждения – рукава высокого давления и вращающиеся соединения
- ▶ нагрев/охлаждение – трубопроводы для горячей и холодной воды

Параметр	X(S)N-20×34	X(S)N-35×30	X(S)N-55×30	X(S)N-75×30	X(S)N-110×30
Общий объем (л)	45	75	125	175	250
Рабочий объем (л)	20	35	55	75	110
Мощность двигателя (кВт)	30	55	75	110	185
Мощность двигателя поворота камеры (кВт)	1.5	2.2	2.2	3.0	7.5
Угол наклона	140°				
Скорость роторов (об./мин.)	34/28	30/24.5	30/24.5	30/24.5	30/24.5
Габаритные размеры (м)	3,1×1,3× 2,4	3,2×1,9× 2,9	3,3×1,9× 2,9	3,7×2,1× 3,1	4,1×2,7× 3,5
Вес (кг)	4500	6500	7500	10500	19500



Также есть
и Лабораторные смесители
1, 2, 3, 5, 10, 20 л



Тангенциальные

Интермикс



ВАЛЬЦЫ

Вальцы используются для производства силиконовых и резиновых смесей. Базовый материал смешивается с несколькими добавками, такими как наполнители, мягчители, технологические добавки и красители.



- ▶ Смесительный стан состоит из двух валов, расположенных параллельно. Валы прокатного стана вращаются в противоположном направлении. Для перемешивания один валок движется быстрее другого, тем самым создается трение. Скорость вращения регулируется в определенном соотношении. Таким образом, на смесь в зазоре между двумя валками действуют срезающие силы. За счет чего происходит смешение
- ▶ Ширину зажима валков можно регулировать, чтобы определить толщину слоя резины
- ▶ Это может быть адаптировано к соответствующему количеству резины во время текущей операции. В зависимости от назначения смеси поверхность валков может быть разной: гладкой или рифленой
- ▶ Поскольку в процессе смешивания выделяется тепло, валки необходимо охлаждать, с помощью водяного охлаждения достигается оптимальная температура обработки
- ▶ В изготовлении резинотехнических изделий вальцы имеют важнейшее значение. Ведь от таких параметров как: смешение, листование, подогрев и других, зависит качество конечного продукта

Параметр	XK-160	XK-250	XK-300	XK-360	XK-400	XK-450	XK-550	XK-610	XK-660
Диаметр валка (мм)	160	250	300	360	400	450	550	610	660
Рабочая длина (мм)	320	620	700	900	1000	1200	1530	1830	2130
Линейная скорость переднего валка (м/мин.)	11,91	15,2	14,5	16,26	18,65	23,85	27,18	28,7	32,45
Фрикционное соотношение	1:1,35	1:1,10	1:1,25	1:1,27	1:1,27	1:1,25	1:1,25	1:1,25	1:1,09
Загрузка (кг)	1-2	10-15	14-16	15-20	25-35	30-50	50-60	90-120	165
Двигатель (кВт)	5,5	18,5	22	30	45	55	110	160	185
Макс. зазор между валками (мм)	4	8	8	10	10	15	15	15	15
Габариты (м)	1,2×0,9×1,2	3,2×1,5×1,3	3,6×1,7×1,7	3,9×1,7×1,7	4,4×1,7×1,9	5,1×1,9×1,9	6,1×2×11,6	6,8×3,1×1,7	7,1×3,6×2,1
Вес (т)	1	3,8	4,5	6	8	13	22	35	45

IV. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ И ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

При производстве РТИ используются не только основные виды оборудования, такие как прессы, экструдеры, резиносмесители, но много другого вспомогательного оборудования, которое мы поставляем как в отдельности, так и комплексе под производства готового изделия.

Например:

- ▶ предформователи и стрейнеры;
- ▶ машины для удаления облоя;
- ▶ экстракторы дыма;
- ▶ машины для нарезки колец (прокладок);
- ▶ машины для подрезки фасок на прокладках;
- ▶ шкафы термостатирования и многое другое.



ПРЕДФОРМОВАТЕЛИ И СТРЕЙНЕРЫ

Предформователь – это оборудование, используемое для формования заготовок с последующей вулканизацией. Он обеспечивает нарезку резиновой смеси на элементы, приближенные по массе и форме к будущему изделию, например, в виде колец, пяточков, квадратов, полос.

Затраты на материал при производстве РТИ достигают 50-70% от себестоимости продукции. При обычном прямом формовании количество отходов в соотношении с готовыми изделиями может достигать значения 1:1. Для снижения затрат на материал, облой, применяется предварительное формование заготовок. Такая предварительная подготовка позволяет сэкономить исходное сырье, уменьшит количество производственных отходов, снизить себестоимость готового изделия.

Он оснащен функциями экономии пространства также и экономия энергии, поскольку серия ES потребляет в разы меньше мощности и занимает лишь небольшое количество площадей по сравнению с применением альтернативных методов. Основные преимущества:

- ▶ точность всех ES преформеров и экструдеров – до +/- 1% по объему и это означает, что состав экономии можно достичь в производстве, высокую производительность и продуктивность работы, и гарантированное качество;
- ▶ простота установки и эксплуатации;
- ▶ быстрая окупаемость инвестиций: она может быть обеспечена за счет экономии материалов и рабочей силы.

Машина для стрейнирования резины ES использует функцию выдавливания плунжером для удаления загрязнений из резины или вторичной переработки резины. В основном состоит из плунжера, цилиндра, фильтрующей головки и передаточного устройства и т.д. Фильтрующая головка оснащается фильтровальными пластинами и защитной сеткой. Фильтрующие пластины используют-



ся для поддержки сетки в качестве отвода материала. Можно фильтровать нитрилкаучук, бутылкаучук, фторкаучук, силиконовый каучук и другие резиновые смеси. Точность фильтрации достигает 300 mesh. По сравнению с процеживанием на шнековом фильтре, процесс процеживания не приводит к увеличению нагрева или включения явления опаления.

Кроме стрейнера плунжерного типа есть и шнековый экструдер, в котором смешивание, процеживание, экструзия интегрированы вместе, может сэкономить трудозатраты, повысить производительность. Он подходит для подготовки и экструдирования резины, пластика и любого другого эластомерного соединения. Кроме того, может быть также разработана индивидуальная модель.

Параметр	5P	20P	40P	60P
Объем загрузки (л)	5	20	40	60
Стандартное давление экструзии (psi)	3000	3000	3000	3000
Положение загрузки	переднее	переднее	переднее	переднее
Диаметр цилиндра	100	200	250	250
Макс. производительность в час (кг)	75	270	550	650
Максимальный диаметр штампа (мм)	76	127	190	190
Общая мощность (кВт)	13	16	26	30
Масляный бак (л)	60	200	200	200
Водоснабжение (25 °C) (л/мин)	15	20	35	35
Вес (кг)	880	3200	4200	5000
Размеры Д×Ш×В (м)	2,9×0,9×1,7	3,8×1,1×1,7	4,8×1,1×1,7	5,8×1,1×1,7

ОСОБЕННОСТЬ ES PH (высокое давление)

Устройства высокого давления серии H (5500 psi) были разработаны для удовлетворения растущего спроса резиновой промышленности на машины, способные обрабатывать жесткие или специальные материалы с производительностью, недостижимой при использовании стандартной линейки устройств ES.

МАШИНЫ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ОБЛОЯ

Аэродинамическая машина BSZ DFM с PLC управлением – это простое и экономичное решение снятия облоя с РТИ изделий.

Основное применение:

- ▶ для однократной операции удаления облоя, где не требуется безупречная обработка
- ▶ для предварительного снятия чрезмерного облоя с «ковров» (в качестве первой стадии, перед обработкой в криогенной установке)

Особенности применения:

- ▶ одноэтапный процесс – Машина удаляет нежелательный облой с поверхности РТИ за короткий период времени;
- ▶ преимущество двухэтапного процесса (1-й этап – предварительное снятие облоя с «ковров», 2-й этап – финишная зачистка в криогенной установке) – это значительное сокращение времени криогенного снятия облоя. Это приводит к сокращению потребляемого азота, что в свою очередь сокращает эксплуатационные затраты.

Технические характеристики машины:

- ▶ быстрое и автоматическое удаление кромок резиновых и силиконовых изделий
- ▶ интеллектуальный переключатель управления инвертором Schneider Electric Omron Inovance
- ▶ технология сварки бесшовного листового металла основной рамы
- ▶ регулировка скорости преобразования частоты основного двигателя, интеллектуальное PLC управление
- ▶ автоматическая смазка
- ▶ автоматическое вакуумирование



ШКАФЫ ТЕРМОСТАТИРОВАНИЯ

Термостатирующий шкаф – предназначен для сушки полимерных гранул и вторичной вулканизации на лотках с заданной температурой.

В производстве РТИ этот шкаф используется для вторичной вулканизации, которая позволяет снять все внутренние напряжения, зафиксировать структуру материала и соответственно получить качественное изделие.

- ▶ Точная регулировка заданной температуры производится термоконтроллером P.I.D.
- ▶ Шкаф выполнен в термостойком корпусе
- ▶ Дверь с термостойкими уплотнителями предотвращает выход воздуха через дверной проем, что позволяет добиться сушки материала с высокой эффективностью при низком потреблении электроэнергии
- ▶ Лотки выполнены из нержавеющей стали, легко двигаются по металлическим направляющим полозьям, не загрязняют материал. Оптимальная конструкция для удобного использования и обслуживания
- ▶ Шкафы серии TTCD-НТ с высокой температурой сушки имеют термоизолированный воздуховод отработанного воздуха для обеспечения безопасности обслуживающего персонала
- ▶ Уникальная конструкция регулируемого впуска и выпуска воздуха
- ▶ 24 часовой таймер удобен, функционален и прост в эксплуатации
- ▶ Защиты от перегрева может предотвратить чрезмерное высыхания материала
- ▶ Шкаф укомплектован реле перегрузки вентилятора
- ▶ Светомаячковый сигнал тревоги предупредит оператора о возникших неполадках в работе системы сушки
- ▶ По требованию клиента шкаф можно изготовить в соответствии со стандартами безопасности (например: CE, UL, CSA, JIS и др.)



Модель	Трубчатые нагреватели (кВт)	Мощность воздушной сушки (кВт)	Диапазон температуры (град.)	Кол-во лотков	Загрузка (кг)	Габаритные размеры ВхДхШ (мм)	Размеры камеры ВхДхШ (мм)	Вес (кг)
TTCD-5	4	0.37	200	5	50	1200×800×610	660×600×550	150
TTCD-5-НТ	4	0.37	250	5	50	1380×860×731	660×600×550	200
TTCD-9	4.5	0.37	200	9	90	1440×800×610	900×600×550	180
TTCD-9-НТ	4.5	0.37	250	9	90	1640×920×731	900×600×550	252
TTCD-20	9	1.5	200	20	200	1700×1210×860	1000×990×800	415
TTCD-20-НТ	9	1.5	250	20	200	1887×1310×1032	1000×990×800	587
TTCD-20L	19	1.5	200	20	350	1865×1800×1060	1200×1600×1000	550
TTCD-20L-НТ	19	1.5	250	20	350	2052×1900×1232	1200×1600×1000	778

ЭКСТРАКТОРЫ ДЫМА

Мобильный экстрактор дыма и пыли – это очистное оборудование, которое может обеспечить частичную высокую чистоту окружающей среды.

- ▶ Телескопический воздуховод может вращаться на 360° и устанавливаться в различные положения
- ▶ Интегрированный элемент сменного фильтра высокой эффективности, может фильтровать дым (0.3 Мм) до 99.97% и поддерживать большую скорость потока газа
- ▶ Компактный, его можно использовать даже на узких рабочих местах



Модель	LW LE-0151201AF	LW LE-0221201AF	LW LE-0301201AF	LW LE-0301201BF
Производительность	1500 м³/ч	2400 м³/ч	3000 м³/ч	3000 м³/ч
Мощность электродвигателя	1,5 Квт	2,2 Квт	3 Квт	3 Квт
Кол-во картриджей фильтра	1	1	1	1
Область фильтра	9,3 м²	16,5 м²	16,5 м²	16,5 м²
Эффективность фильтра	0,3 Мм; >99,9%	0,3 Мм; >99,9%	0,3 Мм; >99,9%	0,3 Мм; >99,9%
Уровень шума	≤72 Дб	≤72 Дб	≤72 Дб	≤72 Дб
Кол-во рукавов забор отработавших газов	1	1	1	2
Фильтрующий элемент	Ahlstrom Nano огнестойкий	Ahlstrom Nano огнестойкий	Ahlstrom Nano огнестойкий	Ahlstrom Nano огнестойкий
Длина рукава	2,7 м	2,7 м	2,7 м	2,7 м
Питание	3×380В/50Hz.	3×380В/50Hz.	3×380В/50Hz.	3×380В/50Hz.
Метод очистки от пыли	Автоматическая импульсная обратная продувка с помощью сжатого воздуха			
Размеры (мм)	600×550×1080	680×640×1200	680×640×1200	680×640×1200



КОНТАКТЫ

Россия, Саратовская обл.,
г. Балаково, Безымянный проезд 11

+7 927 106 26 64

www.gkbsz.ru

info@gkbsz.ru