



Отдел продаж
+375 (44) 522 74 67
+375 (29) 160 09 49
sale@rontek.by

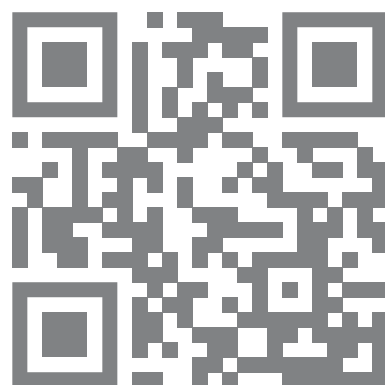
Отдел сервиса и ПНР
+375 (29) 316 27 93
+375 (29) 117 55 33
service@rontek.by

Конструкторско-технологический отдел
+375 (44) 521 32 44
+375 (29) 116 94 40
ogt@rontek.by

Отдел логистики
+375 (44) 574 92 11
ved@rontek.by

Отдел снабжения
+375 (29) 616 15 56
+375 (29) 657 22 27
snab@rontek.by

Отдел маркетинга и рекламы
+375 (44) 539 07 01
+375 (44) 522 39 13
marketing@rontek.by



Сайт



Каталог

ООО «Ронтек Машин Тулс»
Республика Беларусь, Минская область,
Китайско-Белорусский индустриальный парк
«Великий камень»
www.rontek.by



Высокоточные обрабатывающие центры

- ♦ вертикальные
- ♦ токарные
- ♦ порталные
- ♦ горизонтальные
- ♦ пятиосевые



01.

О компании

Компания **«Ронтек машин тулс»** представляет собой высокотехнологичное машиностроительное производство, специализирующееся в разработке и производстве высокоточных обрабатывающих центров.

Ведущий производитель и поставщик инновационной продукции для различных отраслей. Предлагаем **ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ** высокоточного оборудования и инструментов, которые прекрасно подходят для любых задач производства.

Благодаря команде опытных специалистов и передовым технологиям, компания «Ронтек машин тулс» гарантирует надежность и долговечность своей продукции. Приобретая товары нашей компании, вы можете быть уверены, что получите **КАЧЕСТВЕННУЮ ПРОДУКЦИЮ** и **ВЫСОКИЙ УРОВЕНЬ ОБСЛУЖИВАНИЯ**.

Мы предлагаем **ГОТОВЫЕ РЕШЕНИЯ** по металлообработке в таких сферах, как: машиностроение, авиация, железнодорожная инфраструктура, кораблестроение и др.



2019

Формирование
дилерской сети

2017

Образование компании
«Rontek Machine Tools»

2020

Реализация 100 ед.
оборудования

2021-2022

Расширение
модельного ряда
станками:
НМС, VB, НТС

2023-2024

Увеличение
производственных
площадей

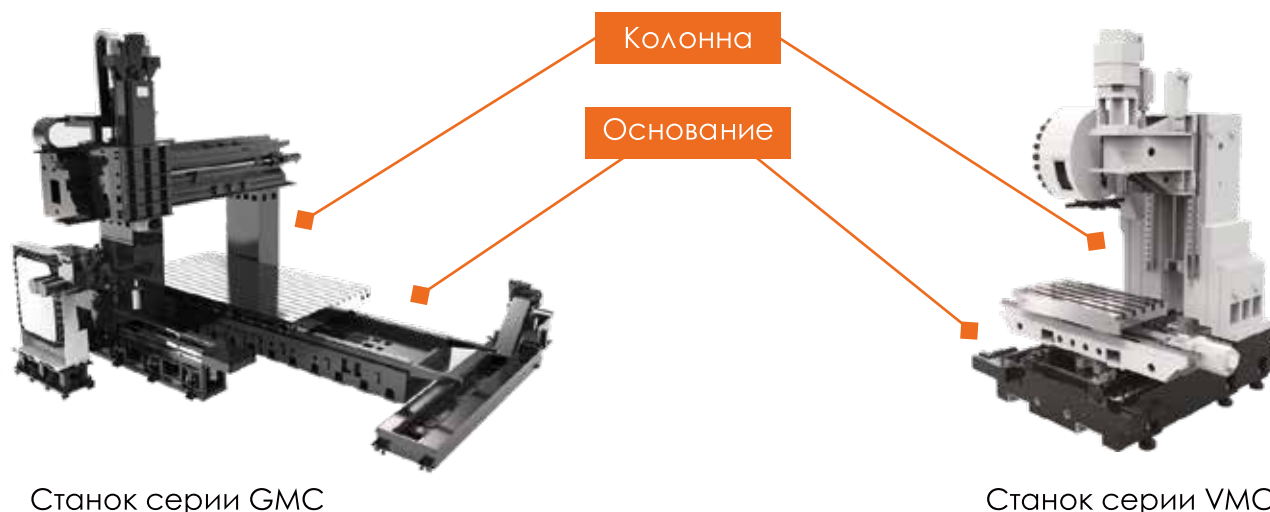
02.

Высокопрочный бетон

СОВРЕМЕННЫЙ УЛЬТРА ВЫСОКОПРОЧНЫЙ БЕТОН (УНРС)

занимает все более прочные позиции в машиностроении. УНРС прекрасно поглощает вибрации и термическую нагрузку станков, благодаря чему постепенно вытесняет традиционные материалы – чугунное литье и сварные металлоконструкции.

Части станка выполненные из “УНРС”



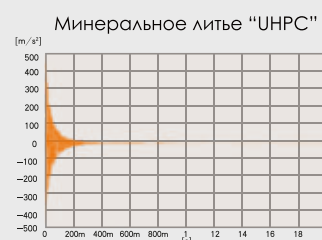
Открытие завода по производству станин из ультра высокопрочного бетона

Фирма Durcrete GmbH из Германии разработали всеобъемлющую производственную концепцию на базе вяжущего вещества - Nanodur Compound компании Dyckerhoff GmbH.

При помощи комплексной системы заводского контроля из каждого забетонированного элемента, берется проба, которая спустя семь суток проходит испытания на прочность. Это позволяет не только оперативно определить качество самого изделия, но и выявить потенциально слабые места в производстве. Решающей величиной при проведении испытаний, помимо прочности на сжатие, выступает показатель прочности на растяжение при изгибе.

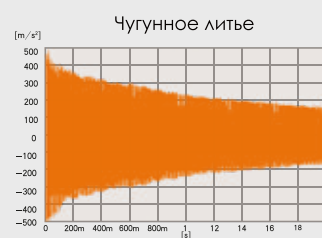
Также проводится испытание на модуль упругости, поскольку высокий модуль упругости дает определенные преимущества по сравнению с минеральным литьем из синтетических смол. В результате на производстве был отработан план контроля качества в соответствии с немецкими стандартами и проведена закупка соответствующего оборудования.

Бетоносмесительная установка для специального и ультра высокопрочного бетона характеризуется высокопроизводительным турбинным смесителем объемом 1,5 м³ (нетто), обеспечивающего производительность примерно 6 м³/ч прочного бетона. Целостность установке придаёт полностью автоматизированная система дозирования фибры.



Поглощение вибрации

Поглощение вибрации минерального литья “УНРС” в 10 раз лучше, чем чугуна. При большой динамической нагрузке гарантируется точность станка, в то время как качество обработки поверхности детали улучшается на 20%.



Термическое расширение

Термическое расширение минерального литья составляет 1/20 термического расширения чугунного литья, а удельная теплоемкость в 2,1 раза больше, чем у чугунного литья. Превосходная термическая стабильность и тепловая инерция эффективно контролируют любую деформацию станка, вызванную изменением температур, а также гарантируют высокую точность обработки.

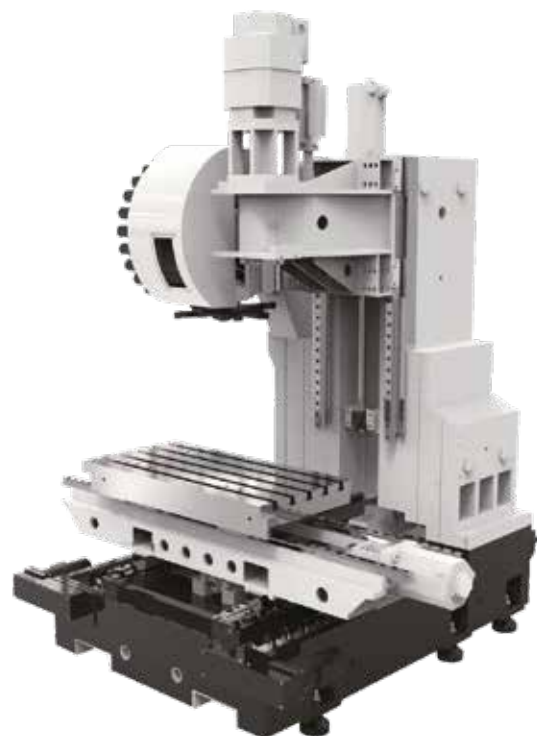


03.

Продукция

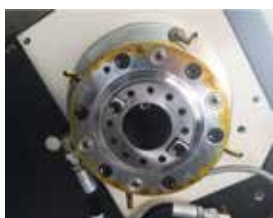
Серия VMC

Центр обрабатывающий вертикальный



Серия VMC представляет собой модельный ряд высокоточного фрезерного оборудования, предназначенного для обработки заготовок малых и средних размеров. Станки данной серии оборудованы цельнолитой колонной и основанием из полимерного бетона. Для обеспечения высоких скоростей обработки подвижные части станка, такие как шпиндельная бабка, рабочий стол и ползун, выполнены из особой стали. На станке можно выполнять такие виды обработки, как **ВЫСОКОТОЧНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ, СВЕРЛЕНИЕ, РАСТАЧИВАНИЕ, НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ.**

Комплектация



Кольцевой механизм подачи СОЖ



Автоматическая система подачи консистентной смазки по всем осям



Наличие ресивера гарантирует надежность смены инструмента



Телескопические кожуха по трем осям обеспечивают полный уровень защиты линейных направляющих и ШВП



Доставка стружки в контейнер осуществляется наружным цепным конвейером, оснащенным сепаратором масла и СОЖ



Направляющие качения с циркуляцией роликов шириной в 45 мм установлены по всем 3 осям

Типы приводов



Ременной
6000, 8000 об/мин



Прямой
10000, 12000, 15000 об/мин



Мотор Шпиндель
20000, 24000 об/мин

ТОЧНОСТЬ

Точность позиционирования - 0.006 мм
Повторяемость - 0.004 мм

СТАБИЛЬНОСТЬ

Использование ультра высокопрочного бетона (UHPC)

ВЫСОКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Ускоренные перемещения по осям - 40 м/мин



Серия VMC B

VMC B: Серия станков применяемая для производства, где приоритетными являются показатели точности и качества поверхности.

Серия VMC C

Серия станков объединяющая доступность, качество и производительность.



Серия VMC-B



Серия VMC-C

ХИТ
ПРОДАЖ

Технические параметры Technical Specifications			VMC 50B	VMC 60B	VMC 70B	VMC40C	VMC 60C	VMC 70C	VMC 80C	VMC 90C
Перемещение Travel	Ось X BT40 (BT50) X axis BT40 (BT50)	мм	850	1100	1400	600	1100 (1100)	1300 (1300)	1500	1600
	Ось Y BT40 (BT50) Y axis BT40 (BT50)	мм	500	600	700	460	610 (600)	710 (700)	810	910
	Ось Z BT40 (BT50) Z axis BT40 (BT50)	мм	600	600	700	510	610 (600)	710 (700)	810	810
	Расстояние от носа шпинделя до стола BT40 (BT50) Distance from spindle nose to table surface BT40 (BT50)	мм	150-750 (120-720)	150-750 (120-720)	150-850 (90-790)	150-660	150-760	150-860 (120-720)	200-1010 (150-960)	200-1010 (150-960)
Рабочий стол Table	Размер рабочего стола Size	мм	950 x 500	1200 x 600	1500 x 700	600 x 400	1200 x 600	1400 x 700	1700 x 800	1800 x 900
	Максимальная нагрузка на стол Maximum load	кг	600	1000	1200	300	1000	1300	1500	1600
Шпиндель Spindle	Тип шпинделя BT40 (BT50) Spindle type BT40 (BT50)		Прямой привод (ременной)		Прямой привод (ременной)	Прямой привод	Прямой привод (ременной)		Прямой привод (ременной)	
	Конус шпинделя Spindle taper		BT40/BT50		BT40 (BT50)	BT40	BT40 (BT50)		BT40 (BT50)	
	Скорость вращения шпинделя BT40 (BT50) Standard spindle speed BT40 (BT50)	об/мин	12000 (4500)		12000 (4500)	12000	12000 (4500)		12000 (5000)	
	Мощность главного мотора (непрерывный/макс.)(BT50) Main motor power (continuous / max.) BT40 (BT50)	кВт	11/18,5 (15/18,5)		11/18,5 (15/18,5)	7,5/11	11/18,5 (15/18,5)		11/18,5 (11/15)	
	Крутящий момент шпинделя (непрерывный) BT40 (BT50) Spindle torque (continuous) BT40 (BT50)	Н.м	70/117 (169/208)		70/117 (169/208)	35,8/70	52,5 / 118 (26/208)		52,8/118 (168/305)	
Подача Feedrate	Холостой ход Rapid traverse	м/мин	40/40/32		36/36/24	36/36/32	32/32/24	30/30/24	20/20/20	
	Рабочая подача Cutting speed	м/мин	20		20	12	12	10	10	
Точность 20±0.5°C	Точность позиционирования Location Precision	мм	0.006		0.01	0.006	0.008	0.010	0.012	
	Повторяемость Repeated Location Precision	мм	0.004		0.006	0.004	0.005	0.006	0.008	
АСИ Tool Magazine	Тип магазина Tool magazine type		Дисковый		Дисковый	Дисковый			Дисковый	
	Емкость магазина Tool magazine capacity	шт	24		24	24	24	24 (30)	24	
	Диаметр инструмента (полн./без инструм.) BT40 (BT50) Tool size (full / unfull) BT40 (BT50)	мм	78 (105)/150 (200)		78 (105)/150 (200)	78/150	78 (105)/150 (200)		78 (105)/150 (200)	
	Длина инструмента BT40 (BT50) Tool length BT40 (BT50)	мм	300 (350)		350 (350)	300	300 (350)		300 (350)	
	Вес инструмента BT40 (BT50) Tool weight BT40 (BT50)	кг	8 (15)		8 (15)	8	8 (15)		8 (15)	
Габариты и масса Dimensions & Weight	Габариты станка (Д x Ш) с конвейером BT40 (BT50) Machine dimensions BT40 (BT50)	мм	≈3260x3200	≈3500 x 3450	≈3950x4500	≈2680x2750	≈3690x3020 (≈3600x3400)	≈4050x3600 (≈4050x3900)	≈4500x4290	≈4500x4290
	Высота станка Machine height	мм	≈3000	≈3450	≈3500	≈2720	≈3300 (3120)	≈3430 (3400)	≈3600	≈3600
	Масса станка Machine weight	кг	≈7000	≈8500	≈12500	≈5000	≈10500 (12000)	≈10500 (12000)	≈13500	≈14200
Система ЧПУ Control System			FANUC Тип 1			FANUC/SIEMENS/HNC				

◆ Технические параметры указаны для справки, более подробную информацию можно уточнить у отдела продаж.

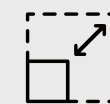
Серия НТС

Центр обрабатывающий токарный горизонтальный

Токарный обрабатывающий центр серии НТС представляет собой высокоскоростной центр, предназначенный для комплексной токарной обработки деталей из металла сложной формы за одну установку. Широкий диапазон возможностей, точность и производительность делают станок универсальным инструментом для серийного производства.



Преимущества серии НТС



Компактные
размеры станка



Низкая цена



Фрезерование



Широкий
список опций



Большой
размер детали



Мощный
главный двигатель

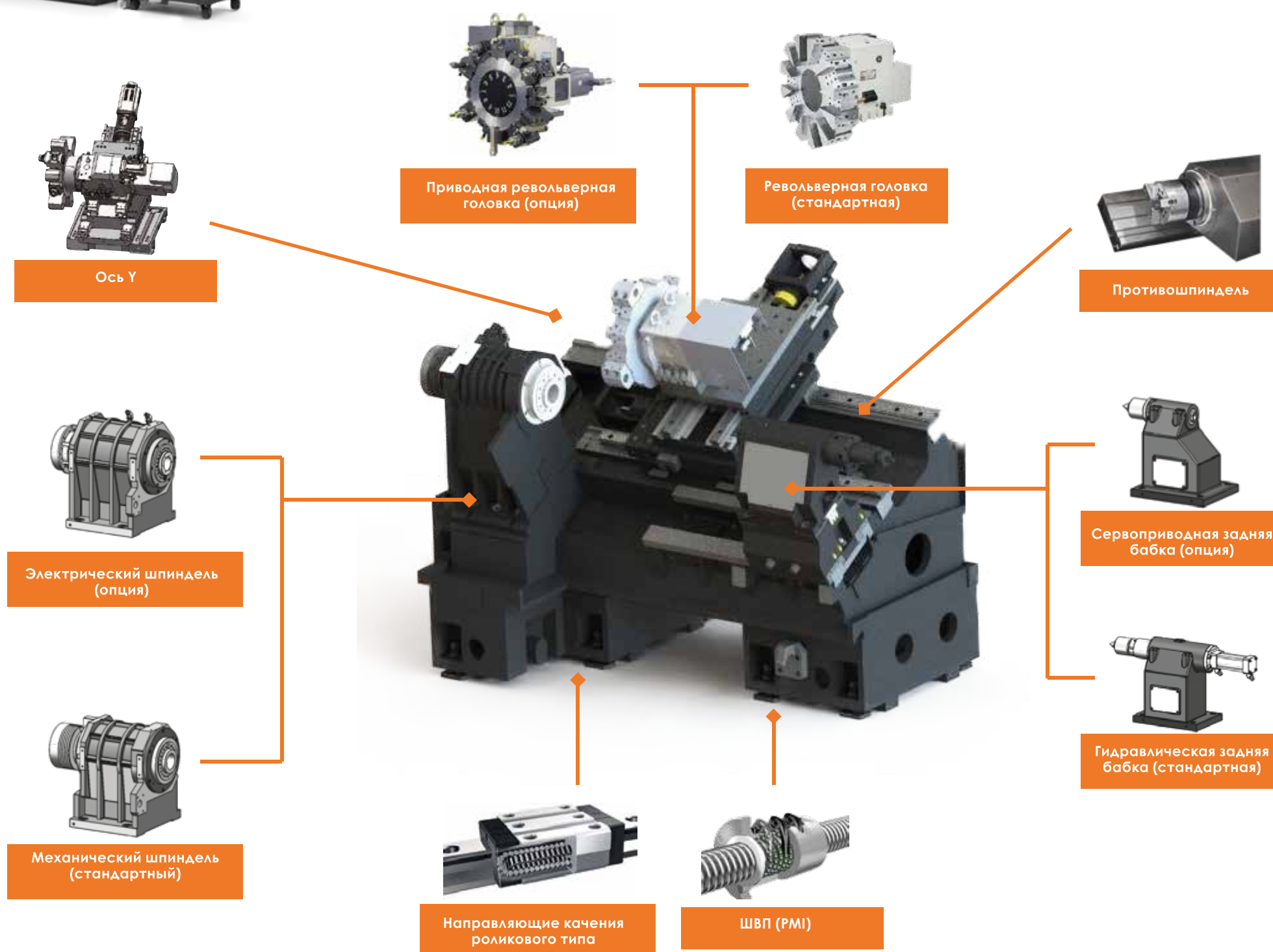
Комплектация

Базовая комплектация:

- ◆ Станина изготовлена из УНРС
- ◆ 12 позиционная револьверная головка
- ◆ Гидравлическая задняя бабка
- ◆ Система подачи СОЖ
- ◆ Стружкоуборочный конвейер

Дополнительные опции:

- ◆ Устройство сбора масляного тумана
- ◆ Прибор для настройки инструмента
- ◆ Масляной скиммер
- ◆ Приводной инструмент
- ◆ Контршпиндель
- ◆ Ось Y



Серия НТС



Технические параметры Technical Specifications		HTC420	HTC420M	HTC420MY	HTC550			HTC550M			HTC550MY			HTC550SMY			HTC650			HTC650M			HTC650MY			HTC650SMY					
Система ЧПУ CNC System		Fanuc Oi-MF type 5			Fanuc Oi-MF type 5												Fanuc Oi-MF type 1			Fanuc Oi-MF type 1			Fanuc Oi-MF type 1			Fanuc Oi-MF type 1					
Диаметр над станиной Swival diameter	мм	Ø420			Ø560			Ø660			Ø680			Ø680			Ø700/690/680/670/650			Ø700/690/680/670/650			Ø880/870/860/850/830			Ø880/870/860/850/830					
Диаметр обработки Cutting diameter	мм	Ø210	Ø200	Ø170	Ø480			Ø380			Ø400			Ø400			Ø630			Ø560			Ø560			Ø560					
Длина точения Turning length	мм	500	480	450	750	730	710	710	680	660	730	700	680	670	640	620	690/970/ 1590/2190/ 3190	640/920/ 1540/2140/ 3140	560/840/ 1460/2060/ 3060	600/880/ 1500/2100/ 3100	550/830/ 1450/2050/ 3050	470/750/ 1370/1970/ 2970	620/900/ 1520/2120/ 3120	570/850/ 1470/2070/ 3070	490/770/ 1390/1990/ 2990	550/830/ 1450/2050/ 3050	510/790/ 1410/2010/ 3010	390/670/ 1290/1890/ 2890			
Перемещение Travel																															
Перемещение по оси X Travel on axis X	мм	210	210	210	260			260			260			260			330			330			330			330					
Перемещение по оси Y Travel on axis Y	мм	-	-	±50	-			-			±50			±50			-			-			±60			±60					
Перемещение по оси Z Travel on axis Z	мм	550	530	500	830			830			830			830			790/1070/1690/2290/3290			700/980/1600/2200/3200			720/100/1620/2220/3220			650/930/1550/2150/3150					
X/Z Скорость перемещений Rapid travel on axes X/Z	м/ мин	24			24			24			24			24			16			16			16			16					
Точность позиционирования X/Z Positioning accuracy on axes X/Z	мм	0.008	0.008	0.008 0.008 0.02	0.008			0.008			0.008 0.008 0.02			0.008 0.008 0.02			X:0.012 Z:0.014/0.016/0.018/0.022/0.028			X:0.012 Z:0.014/0.016/0.018/0.022/0.028			X:0.012 Z:0.014/0.016/0.018/0.022/0.028			X:0.012 Z:0.014/0.016/0.018/0.022/0.028					
Повторяемость X/Z Repeatability X/Z	мм	0.004	0.004	0.004 0.004 0.01	0.004			0.004			0.004 0.004 0.01			0.004 0.004 0.01			X:0.006 Z:0.008/0.01/0.012/0.014/0.016			X:0.006 Z:0.008/0.01/0.012/0.014/0.016			X:0.006 Z:0.008/0.01/0.012/0.014/0.016			X:0.006 Z:0.008/0.01/0.012/0.014/0.016					
Шпиндель Spindle																															
Привод шпинделя Spindle drive		Ремень			Ремень			Ремень			Ремень			Ремень			Ремень			Ремень			Ремень			Ремень			Ремень		
Макс. скорость вращения шпинделя Max. spindle speed	об/ мин	4200			4200	3500	3000	4200	3500	3000	4200	3000	4200	3500	3000	4200	3500	3000	1800	1000	1800	1000	1800	1000	1800	1000	1800	1000			
Мощность главного шпинделя Main motor power	кВт	11/15			11/15	15/18.5		11/15	15/18.5		11/15	15/18.5		11/15	15/18.5		22/30		22/30		22/30		22/30		22/30		22/30				
Макс. крутящий момент Max. spindle torque	Нм	78/143			131/ 238	178/295		131/ 238	178/295		131/ 238	178/295		131/ 358	328/552		912/1245		912/1245		912/1245		912/1245		912/1245		912/1245				
Конус шпинделя Spindle taper		A2-6			A2-6	A2-8		A2-6	A2-8		A2-6	A2-8		A2-6	A2-8		A2-6	A2-11		A2-15		A2-11	A2-15		A2-11	A2-15		A2-11	A2-15		
Патрон Chuck	дюйм	8			8	10	12	8	10	12	8	10	12	8	10	12	8	10	12	12	15	12	15	12	15	12	15	12	15		
Отверстие под пруток Spindle bar capacity	мм	Ø52			Ø52	Ø72		Ø52	Ø72		Ø52	Ø72		Ø52	Ø72		Ø52	Ø72		Ø90	Ø117	Ø90	Ø117	Ø90	Ø117	Ø90	Ø117	Ø90	Ø117		
Задняя бабка Tailstock																															
Ход задней бабки Tailstock travel	мм	440			750			750			750			-			785/1085/1685/2285/3185									-					
Другое Other																															
Общий габарит с конвейером Overall dimensions with conveyor	мм	≈4150x1520x1710			≈4555x2000x2020			≈4555x2000x2020			≈4855x2090x2100			≈4855x2090x2100			≈5140/5500/6000/6500/7630x2205x2150														
Вес Weight	кг	≈5100			≈6700			≈7100			≈7500			≈8000/8800/9800/11500/13500																	

◆ Технические параметры указаны для справки, более подробную информацию можно уточнить у отдела продаж.

Серия GMC

Центр обрабатывающий порталный

Серия GMC представляет собой модельный ряд высокоточного фрезерного оборудования, разработанный для решения задач по обработке крупных, тяжелых, длинномерных заготовок. Станки данной серии оборудованы цельнолитой колонной и основанием из полимерного бетона. Предлагаемое оборудование широко используется для обработки деталей судостроения, машиностроения, авиастроения, ракетно-космической и прочих отраслей. Подобное оборудование обладает широким набором функций и позволяет проводить множество видов обработки: **РАСТАЧИВАНИЕ, ЗЕНКЕРОВАНИЕ, ФРЕЗЕРОВАНИЕ, СВЕРЛЕНИЕ, А ТАКЖЕ НАРЕЗАНИЕ ВНУТРЕННЕЙ И НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ, ПОДРЕЗКА ТОРЦЕВЫХ ЧАСТЕЙ.**

Фрезерные головки

Широкий выбор фрезерных головок позволяет добиться максимальной производительности обрабатывающего центра. Дополнительно на станок может быть установлена автоматическая смена фрезерных головок.



Угловая фрезерная головка 90°



Фрезерная головка на 2 оси



Фрезерная головка с выдвижным ползуном



Универсальная фрезерная головка

Дизайн

Поперечное сечение: 450 мм x 450 мм
Крепится на 4 направляющих качения с циркуляцией роликов, с повышенной жесткостью

Суппорт

Суппорт ШВП препятствует деформации по всей длине перемещения.

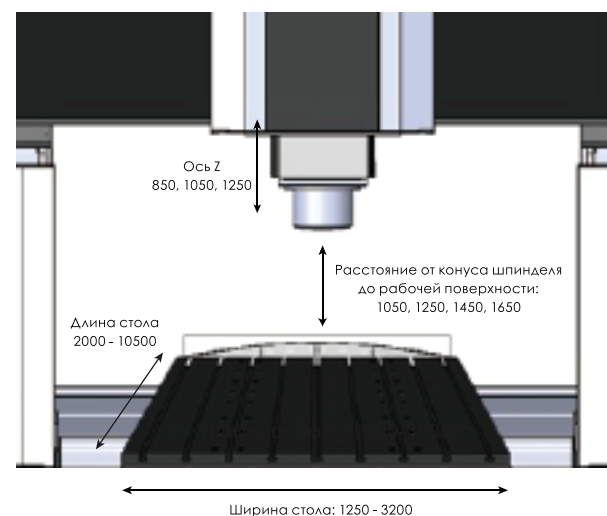


Отсутствие суппорта ШВП, деформация 1.9 мм

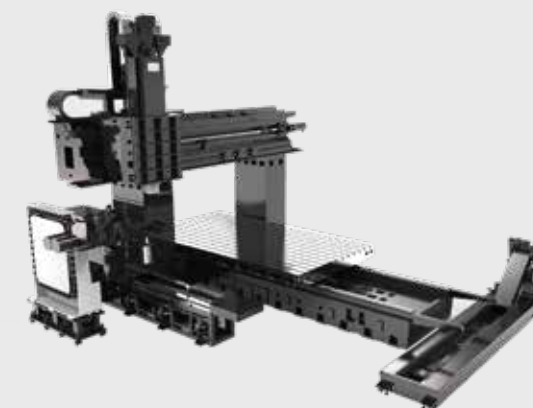
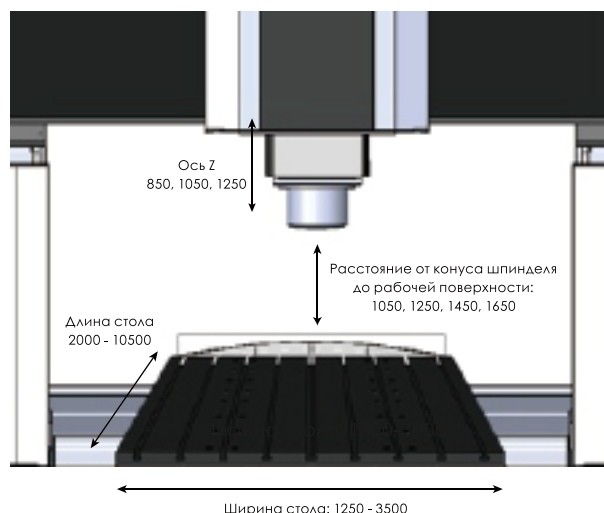


Наличие суппорта ШВП, деформация 0.03 мм

Серия GMC



Серия GL

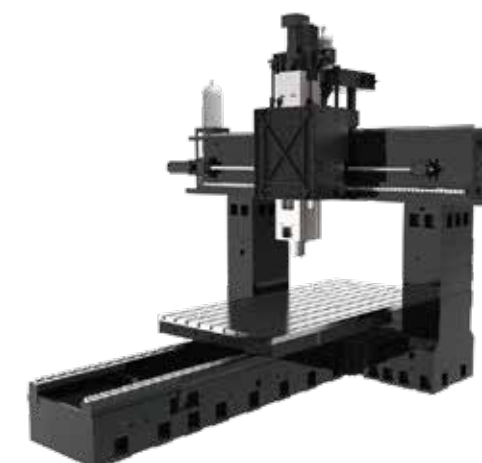


Серия GMC

Серия порталных обрабатывающих центров, применяемая для производства, где приоритетными являются показатели точности и качества поверхности.

Серия GL

Серия порталных обрабатывающих центров, объединяющая доступность, качество и производительность.



Серия GMC



Технические параметры Technical Specifications			GMC16	GMC20	GMC24	GMC28	GMC32	GMC37
Перемещение Travel	Расстояние между колоннами Door width	мм	1600	2000	2400	2800	3200	3700
	Ось X X axis	мм	2000/2500/3000/3500/4000	2000/2500/3000/3500/4000	3000/3500/4000/4500	3000/3500/4000/4500/ 5000/5500/6500	5500/6500/8500/10500	5500/6500/8500/10500
	Ось Y Y axis	мм	1600	2000	3000	3600	4000	4500
	Ось Z Z axis	мм	850	850	850	1250	1250	1250
	Расстояние от торцевой поверх. оси X до стола Distance from X-axis end surface to table	мм	200-1050	200-1050	200-1050	400-1650	400-1650	400-1650
Рабочий стол Table	Ширина стола Table Width	мм	1250	1600	1800	2600	2800	3500
	Т-пазы T-slot	мм	22	22	22	22	28	28
	Нагрузка на стол Load bearing	т	5/6/8/9/10	7/9/11/13/14	15/16/17/20	17/18/20/22/24/26/30	28/32/32/46	28/32/36/36
Шпиндель Spindle	Тип привода Driving From		Прямой привод+Редуктор Direct Drive+Gear Reducer	Прямой привод+Редуктор Direct Drive+Gear Reducer	Прямой привод+Редуктор Direct Drive+Gear Reducer	Прямой привод+Редуктор Direct Drive+Gear Reducer	Прямой привод+Редуктор Direct Drive+Gear Reducer	Прямой привод+Редуктор Direct Drive+Gear Reducer
	Конус шпинделя Spindle taper		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
	Скорость вращения шпинделя Spindle speed	об/мин	8000	8000	8000	6000	6000	6000
	Мощность главного мотора Main motor power	кВт	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
	Крутящий мотор шпинделя Spindle torque	Н.м	560/660	560/660	560/660	770/910	770/910	770/910
	Сечение ползуна Cross section of the slider	мм	400x400	400x400	400x400	450x450	450x450	450x450
Скорость подачи Feeding Speed	Холостой ход X/Y/Z Rapid traverse speed X/Y/Z	м/мин	16/16/16	16/16/16	16/16/16	12/12/12	12-10/12/12	12-10/12/12
	Рабочая подача Cutting speed	м/мин	12	12	8	10	10/10/8/8	10/10/8/8
Точность 20±0.5	Точность позиционирования оси X Location precision X	мм	0.014/0.016/0.018/0.02/0.021	0.014/0.016/0.018/0.02/0.021	0.018/0.02/0.021/0.024	0.018/0.020/0.021/0.024/ 0.025/0.026/0.031	0.026/0.031/0.035/0.044	0.026/0.031/0.035/0.044
	Точность позиционирования оси Y Location precision Y	мм	0.014	0.017	0.018	0.02	0.021	0.023
	Точность позиционирования оси Z Location precision Z	мм	0.011	0.011	0.011	0.014	0.014	0.014
	Повторяемость X Repeated location precision X	мм	0.009/0.011/0.011/0.013/0.014	0.009/0.011/0.011/0.013/0.014	0.011/0.013/0.014/0.015	0.01/0.012/0.014/0.015/ 0.016/0.018/0.021	0.018/0.021/0.023/0.029	0.018/0.021/0.023/0.029
	Повторяемость Y Repeated location precision Y	мм	0.009	0.009	0.012	0.013	0.014	0.016
	Повторяемость Z Repeated location precision Z	мм	0.006	0.006	0.006	0.008	0.008	0.008
Другое Other	Общая потребляемая мощность Power capacity	кВа	50	50	50	50	50	50
	Давление сжатого воздуха Pressure of air supply	бар	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5
	Высота станка (примерная) Machine height (about)	мм	5100	5100	5000	6600	6600	6600
	Длина станка (примерная) Floor area (about)	мм	7520/7850/9000/10250/ 11250x4955	7520/7850/9000/10250/ 11250x5400	9800/10800/11800/12800x6000	9950/11600/12600/13600/ 14600/15600/17600x7400	15600/16100/21500/25500x7400	14800/16800/22200/26200x7900
	Масса Weight	т	24/26/27.5/29.5/35	25/27/28/31/36	30/33/36.5/40	49.7/58/59/63/68/70/78	83/95/115/130	87.5/100/120/135
Система ЧПУ Control System					FANUC/SIEMENS			

◆ Технические параметры указаны для справки, более подробную информацию можно уточнить у отдела продаж.

Серия GL



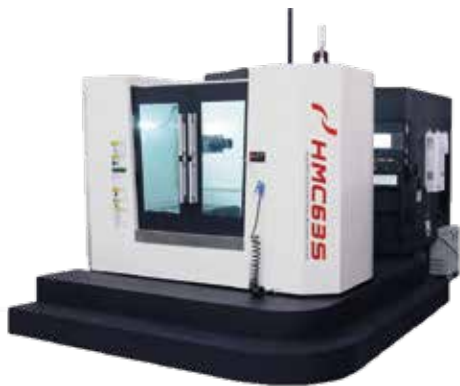
Технические параметры Technical Specifications			G18L	G24L	G28L	G32L	G37L	G42L
Перемещение Travel	Расстояние между колоннами Door width	мм	1800	2400	2800	3200	3700	4200
	Ось X X axis	мм	2100/2600/3100/3600/4000 (4500/5000/5500/6000)	3000/3500/4000 (4500/5000/5500/6000)	3000/3500/4000/4500/5500/6500	4500/5500/6500/8500/10500	6500/8500/10500/12500	10500/12500/14500
	Ось Y Y axis	мм	1800	2400	3400	3800	4300	4300 (4800)
	Ось Z Z axis	мм	850 (1050)	850 (1050)	1250 (1050)	1250 (1050)	1250 (1500)	1250 (1500)
	Расстояние от торцевой поверх. оси X до стола Distance from X-axis end surface to table	мм	200-1050 (200-1250)	200-1050 (200-1250)	200-1450 (200-1250)	200-1450 (200-1250)	200-1450 (200-1700)	200-1450 (200-1700)
Рабочий стол Table	Ширина стола Table Width	мм	1600	1800	2200	2800	3200 (3500)	3500
	Т-пазы T-slot	мм	22	22	22	22	28	28
	Нагрузка на стол Load bearing	т	6/7/8/9/10 (11/12/13/14)	8/9/10 (11/12/13/14)	17/18/20/22/23/24	24/28/30/32/32	30/32/36/36	36
Шпиндель Spindle	Тип привода Driving From		Ременной Belt Drive	Ременной Belt Drive	Прямой привод+Редуктор Direct Drive+Gear Reducer	Прямой привод+Редуктор Direct Drive+Gear Reducer	Прямой привод+Редуктор Direct Drive+Gear Reducer	Прямой привод+Редуктор Direct Drive+Gear Reducer
	Конус шпинделя Spindle taper		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
	Скорость вращения шпинделя Spindle speed	об/мин	6000	6000	6000	6000	6000	4500
	Мощность главного мотора Main motor power	кВт	15/18.5 (18.5/35)	15/18.5 (18.5/35)	22/26	22/26	22/26	30/37
	Крутящий мотор шпинделя Spindle torque	Н.м	190/313 (156.9/296)	190/313 (156.9/296)	770/910	770/910	770/910	1365/1688
	Размер конуса шпинделя Spindle taper specifications	мм	350x400	350x400	500x450	500x450	500x450	500x450
Скорость подачи Feeding Speed	Холостой ход X/Y/Z Rapid traverse speed X/Y/Z	м/мин	16-8/16/16	12-8/12/12	12/12/12	12-10/12/12	12-8/10-12/10-12	8/10/10
	Рабочая подача Cutting speed	м/мин	10 (8)	8	8	8	6	6
Точность 20±0.5	Точность позиционирования оси X Location precision X	мм	0.016/0.017/0.017/0.018/0.019 (0.02/0.022/0.024/0.027)	0.018/0.019/0.02 (0.022/0.023/0.024/0.027)	0.018/0.019/0.02/0.022/0.024/0.028	0.022/0.024/0.028/0.032/0.038	0.028/0.032/0.038/0.042	0.038/0.042/0.047
	Точность позиционирования оси Y Location precision Y	мм	0.015	0.018	0.018	0.023	0.028	0.028
	Точность позиционирования оси Z Location precision Z	мм	0.014	0.014	0.015	0.015	0.015	0.015
	Повторяемость X Repeated location precision X	мм	0.011/0.012/0.012/0.013/0.014 (0.016/0.017/0.018/0.019)	0.013/0.014/0.014 (0.016/0.017/0.018/0.019)	0.013/0.014/0.015/0.016/0.018/0.020	0.016/0.018/0.02/0.022/0.029	0.02/0.022/0.029/0.034	0.029/0.034/0.04
	Повторяемость Y Repeated location precision Y	мм	0.01	0.012	0.015	0.018	0.019	0.019
	Повторяемость Z Repeated location precision Z	мм	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008
Другое Other	Общая потребляемая мощность Power capacity	кВа	30 (45)	30 (45)	50	50/50/50/50/80	50/50/80/80	80
	Давление сжатого воздуха Pressure of air supply	бар	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5
	Высота станка (примерная) Machine height (about)	мм	4800	4800	6400	6400	6400	6900
	Длина станка (примерная) Floor area (about)	мм	7630/8930/10230/11530/12830/ (14130/15430/16730/18030)х5100	8600/9740/10800 (12020/13160/14300/15440)х6300	9400/10400/11400/12400/ 14400/16400х6600	12400/14400/16400/ 22800/26800х7000	16800/22800/26800/31300х7500	27800/31300/35300х8000
	Масса Weight	т	18.5/20.5/22.5/24.5/26.5 (28.5/30.5/32.5/34.5)	27/30/33.5 (37/40.5/44/47.5)	40.5/43/45.5/47.5/50/52	60.5/64.5/68.5/76.5/87	89.5/105.5/121/135.5	122/137/152
Система ЧПУ Control System			FANUC Тип 5 (Тип 1) / SIEMENS	FANUC Тип 5 (Тип 1) / SIEMENS	FANUC Тип 1 / SIEMENS	FANUC Тип 1 / SIEMENS	FANUC Тип 1 / SIEMENS	FANUC Тип 1 / SIEMENS

◆ Технические параметры указаны для справки, более подробную информацию можно уточнить у отдела продаж.

Серия НМС

Центр обрабатывающий горизонтального типа
(однопаллетный и двухпаллетный)

Горизонтальный обрабатывающий центр Серии НМС предназначен для выполнения разнообразных практических задач клиентов по глубокой резке и высокоточной обработке поверхностей. Эти многоцелевые станки благодаря большому крутящему моменту шпинделя, высокой мощности сервопривода и особой жесткости конструкции находят широкое применение в автомобильной промышленности, а также в других отраслях машиностроения.



Преимущества



Большие размеры обработки



Широкая линейка размеров



Мощный главный двигатель



Широкий список опций

			HMC50S	HMC50
Технические параметры Technical Specifications	Система ЧПУ CNC System		Fanuc Oi MF Plus (Type 5)	Fanuc Oi MF Plus (Type 1)
	Габариты паллет Pallet dimensions	мм	500 x 500	500 x 500
	Количество паллет Pallet quantity	шт	1	2
	Мин. индексация Min. indexy	град	1° (0.001°)*	1° (0.001°)*
	Время смены паллет Pallet changeover time	сек	-	14
	Макс. нагрузка на стол Max. load	кг	600	600
Перемещение Travel	По оси X on X axis	мм	850	850
	По оси Y on Y axis	мм	600	600
	По оси Z on Z axis	мм	700	700
	Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола-спутника Distance between centre of spindle and pallet surface	мм	120-720	50-650
	Расстояние от торца шпинделя до оси вращения стола Distance between end of spindle to centre of pallet	мм	175-875	175-875
	Максимальный диаметр вращения заготовки Max. rotation diameter of the workpiece	мм	800	700
Шпиндель Spindle	Максимальная высота заготовки Max. workpiece height	мм	800	800
	Конус шпинделя Spindle nose		BT50	BT50
	Макс.частота шпинделя Max. Speed spindle	об/мин	6000	6000
	Мощность привода шпинделя (пост / макс.) Spindle power (const/max)	кВт	15/18.5	18.5/22
	Крутящий момент Torque	Нм	143/236	649/770
	Тип привода шпинделя Spindle drive type		Ременной	Редуктор+Прямой
Подачи Feed	Ускоренная подача по оси X/Y/Z Rapid travel on axes X/Y/Z	м/мин	24	40
	Рабочая подача по оси X/Y/Z Work travel on axes X/Y/Z	м/мин	0-10	0-15
Точность позиционирования Positioning accuracy	Точность позиционирования по оси X/Y/Z Positioning accuracy on axes	мм	0.01	0.01
	Повторяемость по оси X/Y/Z Repeatability on axes X/Y/Z	мм	0.005	0.005
	По оси B On axis B	угл.сек	10"	10"
	Повторяемость по оси B Repeatability on axis B	угл.сек	3"	3"
Магазин АСИ Magazine ATC	Тип магазина АСИ Tool magazine type		Дисковый	Цепного типа
	Емкость магазина для инструментов Tool magazine capacity	шт	24	40
	Макс. диаметр инструмента Tool size (unfull)	ø	200	250
	Макс. диаметр инструмента (заняты соседние ячейки) / Tool size (full)	ø	112	125
	Макс. длина инструмента Tool length	мм	300	400
	Макс. вес инструмента Tool weight	кг	15	25
	Время смены инструмента Tool change time	сек	7	7

HMC63S	HMC63	HMC63	HMC80S	HMC80	HMC100S
Fanuc Oi MF Plus (Type 5)	Fanuc Oi MF Plus (Type 1)		Fanuc Oi MF Plus (Type 5)	Fanuc Oi MF Plus (Type 1)	Fanuc Oi MF Plus (Type 5)
630 x 630	630 x 630	630 x 630	800 x 800	800 x 800	1000 x 1000
1	2	2	1	2	1
1° (0.001°)*	1° (0.001°)*	1° (0.001°)*	1° (0.001°)*	1° (0.001°)*	1° (0.001°)*
-	16	16	-	18	-
1200	1200	1200	2000	2000	2000
1050	1050	1050	1500	1300	1600
800	750	850	1000	1100	1200
950	950	900	1150	1100	1200
120-920	120-870	50-900	120-1120	120-1220	120-1320
200-1150	200-1100	175-1075	250-1400	250-1350	300-1500
1050	1050	1050	2200	1200	2300
1000	1000	1000	1200	1200	1400
BT50	BT50	BBT50	BT50	BT50	BT50
6000	6000	6000	6000	6000	6000
15/18.5	15/18.5	18.5/22	15/18.5	18.5/22	15/18.5
143/236	446/736	649/770	143/236	649/770	143/236
Ременной	Редуктор+Ременной	Редуктор+Прямой	Ременной	Редуктор + Прямой	Ременной
24	32	40	20	32	16
0-10	0-10	0-10	0-10	0-10	0-10
0.01	0.01	0.01	0.012	0.012	0.02/0.015/0.015
0.006	0.006	0.006	0.008	0.008	0.015/0.01/0.01
10"	10"	10"	10"	10"	10"
3"	3"	3"	3"	3"	3"
Дисковый	Дисковый	Цепного типа	Дисковый	Цепного типа	Дисковый
24	30	40	24	40	24
200	220	250	200	250	200
112	110	125	112	125	112
300	350	400	300	400	300
15	25	25	15	25	15
7	7	7	7	7	7

◆ Технические параметры указаны для справки, более подробную информацию можно уточнить у отдела продаж.
(*) – опция

Серия WVC870

Центр обрабатывающий вертикальный (пятиосевой)

Пятиосевой станок спроектирован на базе самой отработанной серии VMC. Это классический консольный станок с крестовым перемещением стола. Модель отличается от конкурентов большой зоной обработки по оси Z. Размер между столом и шпинделем мин 100 – макс. 800 мм.



Серия VB63F5

Центр обрабатывающий вертикальный (пятиосевой)

Конструктивное исполнение станка выполнено по порталной мостовой схеме, что позволяет достичь больших значений линейных перемещений по Оси Y и при этом сохранить единую жесткость системы в любой точке позиционирования шпиндельного узла.



Преимущества

4 + 1

Обработка 4+1



Низкая цена



Компактные размеры

5

Полноценная пятиосевая



Высокая точность



Высокая нагрузка на стол

Преимущества

			WVC870
Технические параметры Technical Specifications	По оси X X axis	мм	800
	По оси Y Y axis	мм	700
	По оси Z Z axis	мм	700
	По оси A A axis	град	+30°/-120°
	По оси C C axis	град	360°
Рабочий стол Worktable	Размер стола Table size	мм	ø500
	Макс. нагрузка Max. load	кг	250
Шпиндель Spindle	Конус шпинделя Spindle nose		BBT40
	Частота вращения шпинделя Speed spindle	об/мин	15000
	Макс. крутящий момент Max. torque	Нм	26,3/47,7/166
	Мощность главного двигателя Spindle power	кВт	7,5/11/33
Скорость перемещения Speed of travel	Ускоренная подача по оси X/Y/Z Rapid travel on axes X/Y/Z	м/мин	30/30/24
	Ускоренная подача по оси A/C Rapid travel on axes A/C	об/мин	11.1/16.6
Точность Accuracy	Точность позиционирования по X/Y/Z Positioning accuracy on axes X/Y/Z	мм	0.008
	Точность позиционирования по A/C Positioning accuracy on axes A/C	угл.сек	60"/15"
Другое Other	Вес станка Machine weight	кг	13000
	Общие размеры (Длина x Ширина) Machine overall dimensions	мм	4040x3708
	Высота станка Machine height	мм	3781
Магазин АСИ Magazine ATC	Тип магазина АСИ Tool magazine type		Дисковый
	Количество ячеек Positions	шт	30

			VB63F5
Технические параметры Technical Specifications	По оси X X axis	мм	800
	По оси Y Y axis	мм	800
	По оси Z Z axis	мм	600
	По оси A A axis	град	±120°
	По оси C C axis	град	Постоянные 360°
Рабочий стол Worktable	Размер стола Table size	мм	ø630
	Макс. нагрузка Max. load	кг	850
Шпиндель Spindle	Конус шпинделя Spindle nose		HSK-A63
	Частота вращения шпинделя Speed spindle	об/мин	18000 (24000)*
	Макс. крутящий момент Max. torque	Нм	95/105
	Мощность главного двигателя Spindle power	кВт	35
Скорость перемещения Speed of travel	Ускоренная подача по оси X/Y/Z Rapid travel on axes X/Y/Z	м/мин	50/50/50
	Ускоренная подача по оси A/C Rapid travel on axes A/C	м/мин	60/120
Точность Accuracy	Точность позиционирования по X/Y/Z Positioning accuracy on axes X/Y/Z	мм	0.008
Другое Other	Вес станка Machine weight	кг	24500
	Общие размеры (Длина x Ширина) Machine overall dimensions	мм	5700x2690
	Высота станка Machine height	мм	3760
Магазин АСИ Magazine ATC	Тип магазина АСИ Tool magazine type		Цепной
	Количество ячеек Positions	шт	40 (60)*

◆ Технические параметры указаны для справки, более подробную информацию можно уточнить у отдела продаж.
(*) – опция

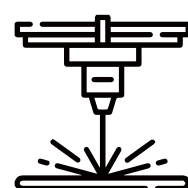
04.

Автоматизация

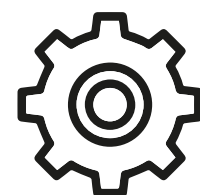
Внедрение автоматизации на производстве позволяет значительно повысить производительность труда, обеспечить стабильное качество выпускаемой продукции, сократить долю рабочих, занятых в различных сферах производства.



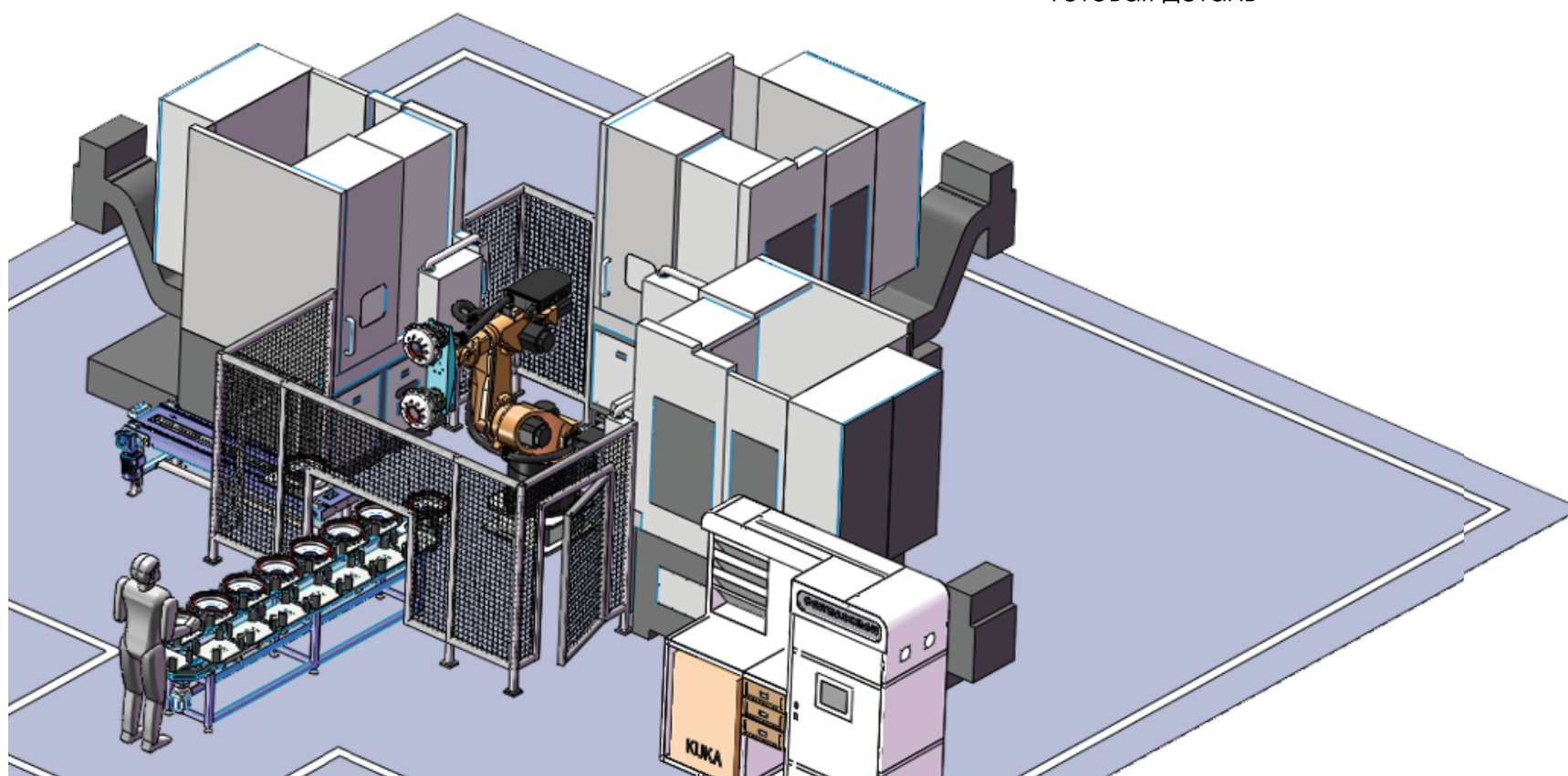
Предоставление
технического задания
по детали



Инжиниринг,
проработка оборудования
и автоматизации



Готовая деталь



Пример

автоматизации производства



Описание

производственной линии

