

🌐 WWW.SKALAV.COM

✉ SKALAV-21@MAIL.RU



ПОСТАВКА СТАНКОВ ПОД КЛЮЧ



О КОМПАНИИ

ООО «СКАЛАВ» является официальным дилером ООО «ПСК» - дистрибьютера металлообрабатывающего оборудования,

запасных частей и инструмента на территории России и СНГ.

Совместно с партнерами мы предлагаем оборудование от следующих производителей: Dalian R&C Machinery

CO. LTD, FULALEISA Intelligent Equipment (Jiangsu) Co. LTD и Zhejiang Ligang CNC Machine Tool.

Основной задачей компании «СКАЛАВ» является любая техническая поддержка промышленных предприятий в максимально короткие сроки.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

Технический центр ПСК расположенный в Московской области оснащен самыми последними моделями высокотехнологичного металлообрабатывающего оборудования – токарные центры, вертикальные обрабатывающие центры, 5-осевые обрабатывающие центры, горизонтальные обрабатывающие центры, порталные центры и интегрированные токарные производственные линии.

Оборудование для обработки металла представлено с целью демонстрации и проведения тестовых обработок. На базе технического центра ПСК специалисты представляют примеры повышения производительности и предлагают решения производственных задач. Также квалифицированные специалисты ПСК проводят обучение операторов и сервисных инженеров.

| Серия **HT**

*Высокоточные токарные
центры с ЧПУ*



Преимущества

HT2



HT3



Отличительные свойства



		HT2	HT3	HT5	HT5L	HT6	HT6L	
Максимальная обрабатываемая длина / устанавливаемый диаметр	мм							
	мм	200	350	500	800	550	1000	
Максимальный диаметр обработки	Над станиной	мм	520	558	576	576	670	680
	Над суппортом	мм	380	420	430	430	460	460
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	5000 / 6000	4500 / 5000	4500 / 5000	4500	4000	3000	
Мощность шпинделя	кВт	5.5/7.5/11	7.5/11/15	7.5/11/15	11/15	15/18.5	15/18.5	
Необходимая площадь под станок	м ²	2.5	3.5	4.5	5.5	5	7.5	



- ① Распределитель, Отрасль: Гидравлика, Полная обработка с использованием приводных инструментов
- ② Фланец, НТ6М, Отрасль: Машиностроение, Сверление отверстий с помощью приводных инструментов
- ③ Вал, Отрасль: Машиностроение, Профильная канавка с функцией повторения в цикле обработок канавок
- ④ Соединитель, Отрасль: Машиностроение, Полная обработка с использованием приводных инструментов
- ⑤ Уплотнительный вал, Отрасль: Гидравлика, Точение сложных внутренних и наружных профильных поверхностей
- ⑥ Переходная втулка, Отрасль: Гидравлика, Поверхности без следов вибрации с использованием функции «Переменная скорость»

Отличительные свойства

- Компактная конструкция станка с высокопрочной станиной из чугуна Meehanite
- Легкий доступ и оптимизированная рабочая зона
- Простота управления с минимальной требуемой площадью
- Возможность повышения продуктивности за счет установки до 16 приводных инструментов (опционально)
- Современная улучшенная стойка ЧПУ FANUC 0iTF+ с платформой для программирования Manual Guide I или система ЧПУ Siemens 828D с программным обеспечением ShopTurn (в стандартной комплектации) с множеством интерфейсов



Компактность



Удобная панель ЧПУ



Максимальные размеры обработки



Множество опций обработки

Технологии

Неограниченные возможности обработки

Передняя бабка с конструкцией теплоотвода представляет собой интегрированное литье. Стандартная функция жесткого нарезания резьбы метчиком позволяет выполнять высокоскоростную обработку резьбы без плавающих патронов. Простота программирования и повышенная точность нарезания резьбы обеспечивают максимальную производительность. Приводной шпиндель с ременной передачей облегчает техническое обслуживание, а также снижает влияние высокой температуры на точность вращения и электропроводку двигателя шпинделя. Станок спроектирован таким образом, что, регулируя передаточное отношение, даже при минимальных оборотах шпинделя и двигателя, можно достичь максимальной выходной мощности и крутящего момента, что обеспечивает максимальную эффективность токарной обработки.

Двигатель главного шпинделя

Мощный главный шпиндель, оснащенный 3 радиально-упорными шарикоподшипниками спереди и 2 радиально-упорными шариковыми или роликовыми (опционально) подшипниками сзади, приводится в движение ременной передачей от высокопроизводительного серводвигателя FANUC/SIEMENS.



Мотор-шпиндель



Ось В

C-Axis

Высокая точность

Увеличенные подшипники шпинделя и необходимое большое расстояние между направляющими обеспечивают высокую точность и жесткость станков серии НТ.

Двойная револьверная голова

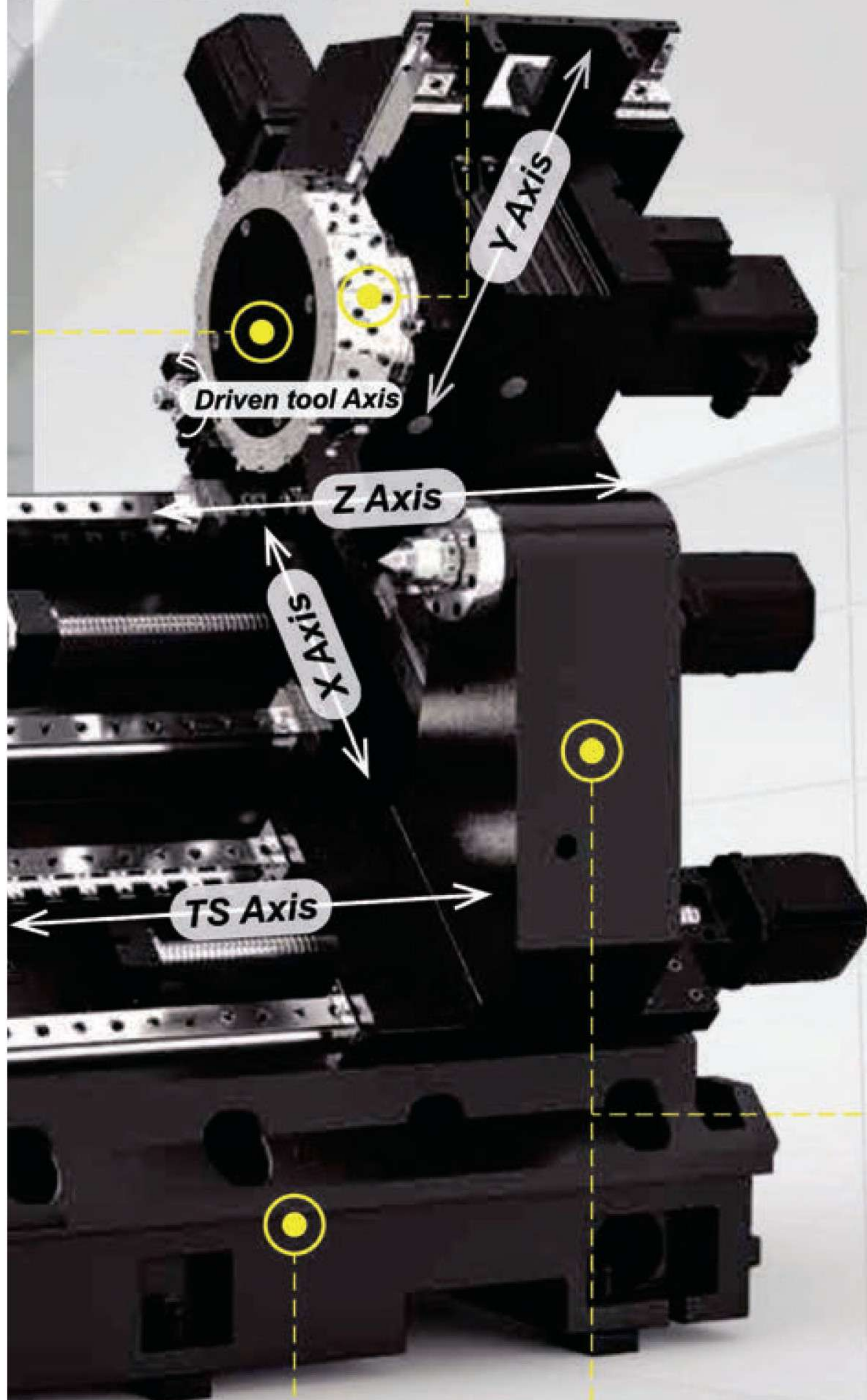
Высокопроизводительная и точная обработка деталей достигается благодаря высокоскоростной револьверной головке с сервоприводом, обеспечивая максимальную надежность процесса изготовления детали. Операции чистой токарной, фрезерной обработки, сверления и нарезания резьбы могут быть выполнены за 1 установ.

HT2M: 12 позиций VDI30/ 8 позиций BMT45

HT3M: 12 позиций VDI30/ 12 позиций BMT45

HT5M: 12 позиций BMT55/ 12 позиций VD140

HT6M/Y: 12 позиций BMT55/ 12 позиций VD140/16 позиций BMT45 Приводные инструменты для комплексной обработки деталей (до 12 приводных блоков, 4000 об/мин, 362Нм, 3кВт)



Чугунная станина

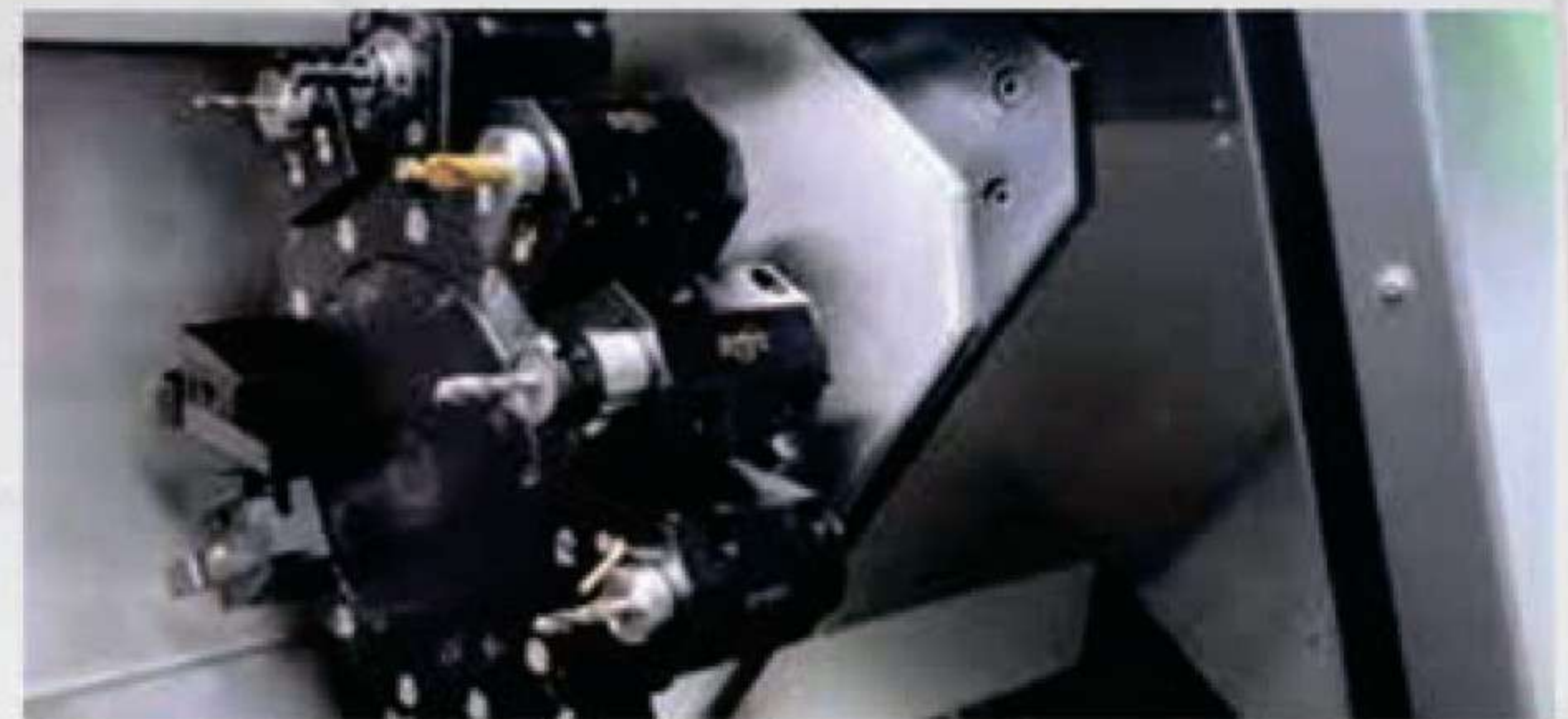
Высокая надежность и прекрасные результаты обработки достигаются благодаря цельнолитой станине HT300 из чугуна.

Ось Y

CT5: 12 позиций BMT55/перемещение по оси Y ± 35

CT6: 12 позиций BMT55/перемещение по оси Y ± 50

16 позиций BMT45/перемещение по оси Y ± 40



Задняя бабка с сервоуправлением

Существенное сокращение времени наладки благодаря сервоуправляемой задней бабке.

Сокращение операций.

Время установка: сокращение на 50%.

Время обработки: уменьшение на 20%.

Различное усилие поджима, программируемое кодами.



Контршпиндель



Опции

Богатый выбор опций
для обеспечения широкой функциональности



- ① Ось Y (ортогональная) ± 35 мм/50 мм
- ② Устройство измерения инструмента
- ③ Люнет
- ④ Автоматическая дверь
- ⑤ СОЖ высокого давления
- ⑥ Пруткоподатчик
- ⑦ Линейки обратной связи
- ⑧ Дополнительные комплекты кулачков
- ⑨ Патрон необходимого диаметра
- ⑩ Уловитель масляного тумана
- ⑪ Маслоотделитель

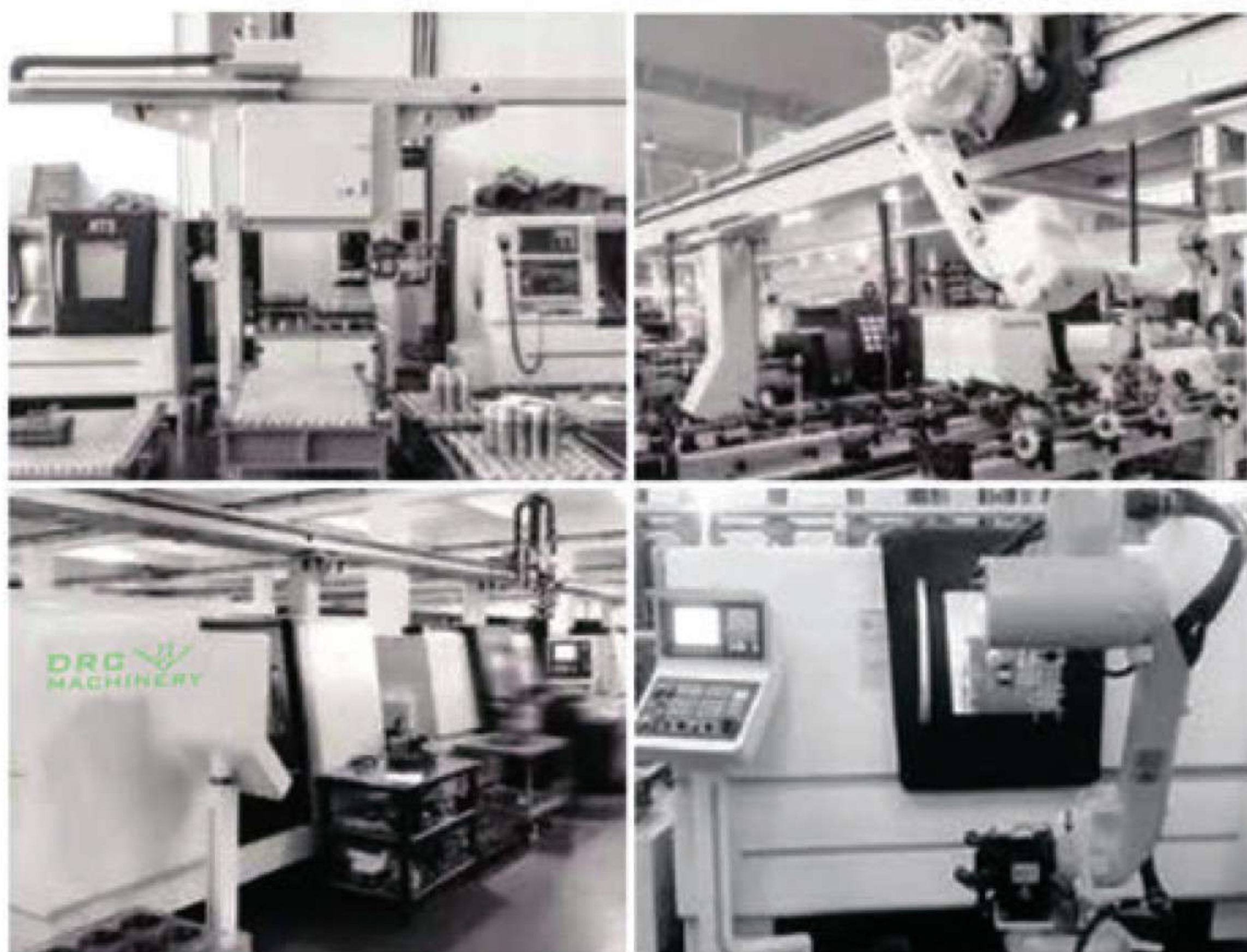
Автоматизация



Автоматизация

Компактная конструкция устройства загрузки/выгрузки заготовок весом до 6 кг обеспечивает возможность организации автоматизированного безлюдного производства.

Интеллектуальное производство



Автоматизированная система загрузки/выгрузки заготовки, которой опционально оснащаются все станки серии HT, была специально разработана для этой серии станков. DRC Machinery осуществляет поставку токарного станка вместе с автоматизированной системой под ключ, тем самым синхронизируя работу токарного центра и автоматизированной системы. Станки и система автоматизации управляются через одну стойку ЧПУ для координации всех процессов, что существенно облегчает удобство и контроль всего комплекса работ. Автоматическое устройство загрузки/выгрузки заготовки способно перемещать заготовку весом до 6 кг, что существенно упрощает работу оператора, позволяя быстрее осуществить производственный процесс. Максимально допустимый диаметр заготовки 200*150 мм.

Отличительные свойства

- Благодаря возможностям системы ЧПУ станка, программирование со стойки и наладка осуществляется быстро и легко.
- Автоматическое устройство загрузки/выгрузки заготовки с 3-кулачковыми зажимными захватами и устройством поворота.
- Оптимизированная конструкция корпуса упрощает техническое обслуживание.
- Линейная роботизированная система с высокой скоростью и точностью реечной конструкции с зубчатой передачей.
- Опционально роботизированная система модифицируется для работы в условиях низких потолков.
- Система измерения заготовки и инструмента.
- Новый современный дизайн.

Мы создаем только экологичные станки и технологии с заботой об окружающей среде

Наши станки способны достигать такую же точность при естественной температуре окружающей среды, как и при постоянной температуре в цехе, поэтому нет необходимости дополнительно устанавливать системы кондиционирования для контроля за точностью.

Энергосберегающие функции и технологии

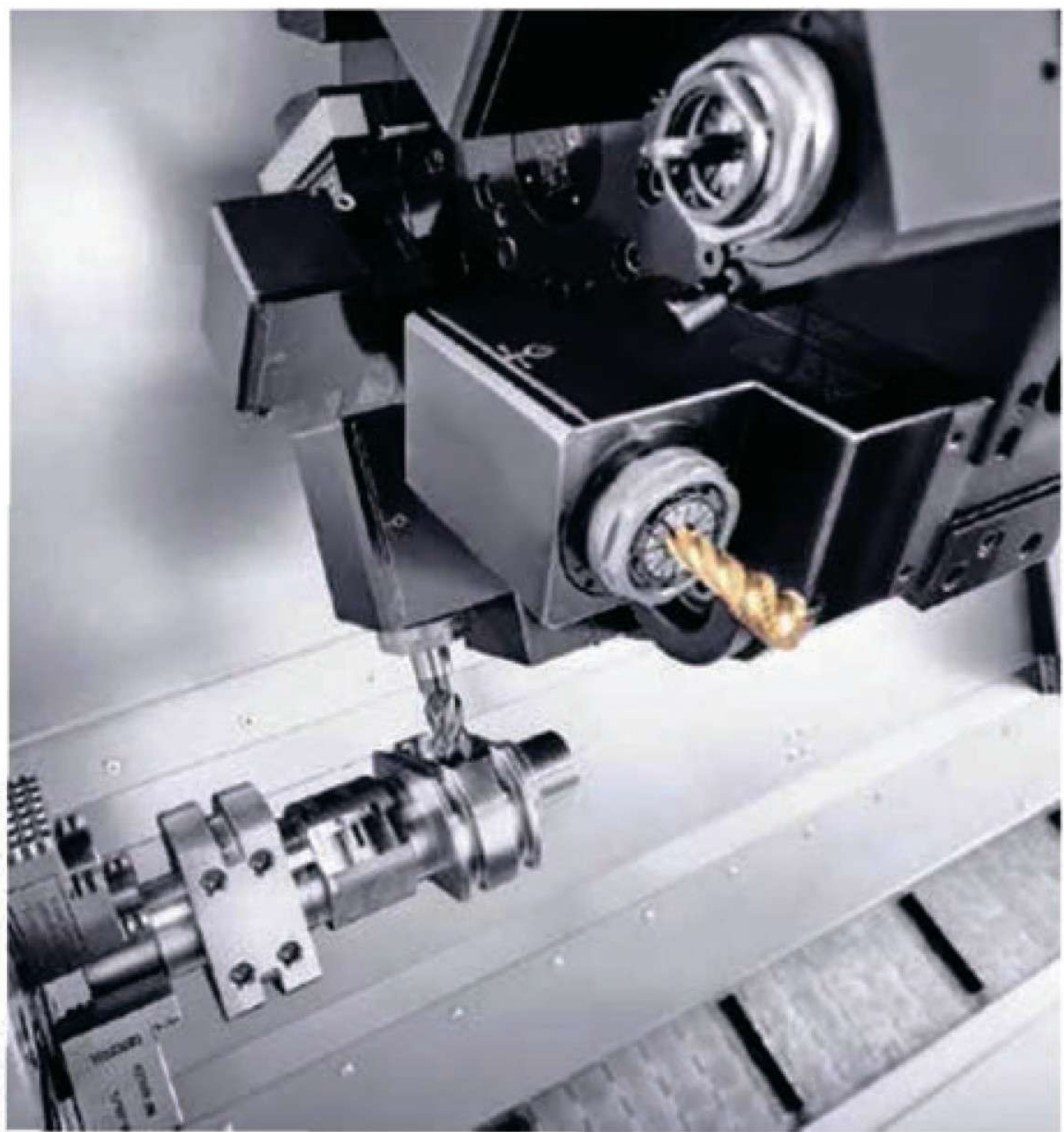
- Система охлаждения шпинделя
- Автоматическое отключение питания всего оборудования по завершению производственного цикла
- Автоматический режим энергосбережения при вращении без нагрузки
- Упрощенная механическая конструкция для энергосбережения
- Автоматический режим энергосбережения экрана
- Уникальные технологии теплового баланса

Защита окружающей среды

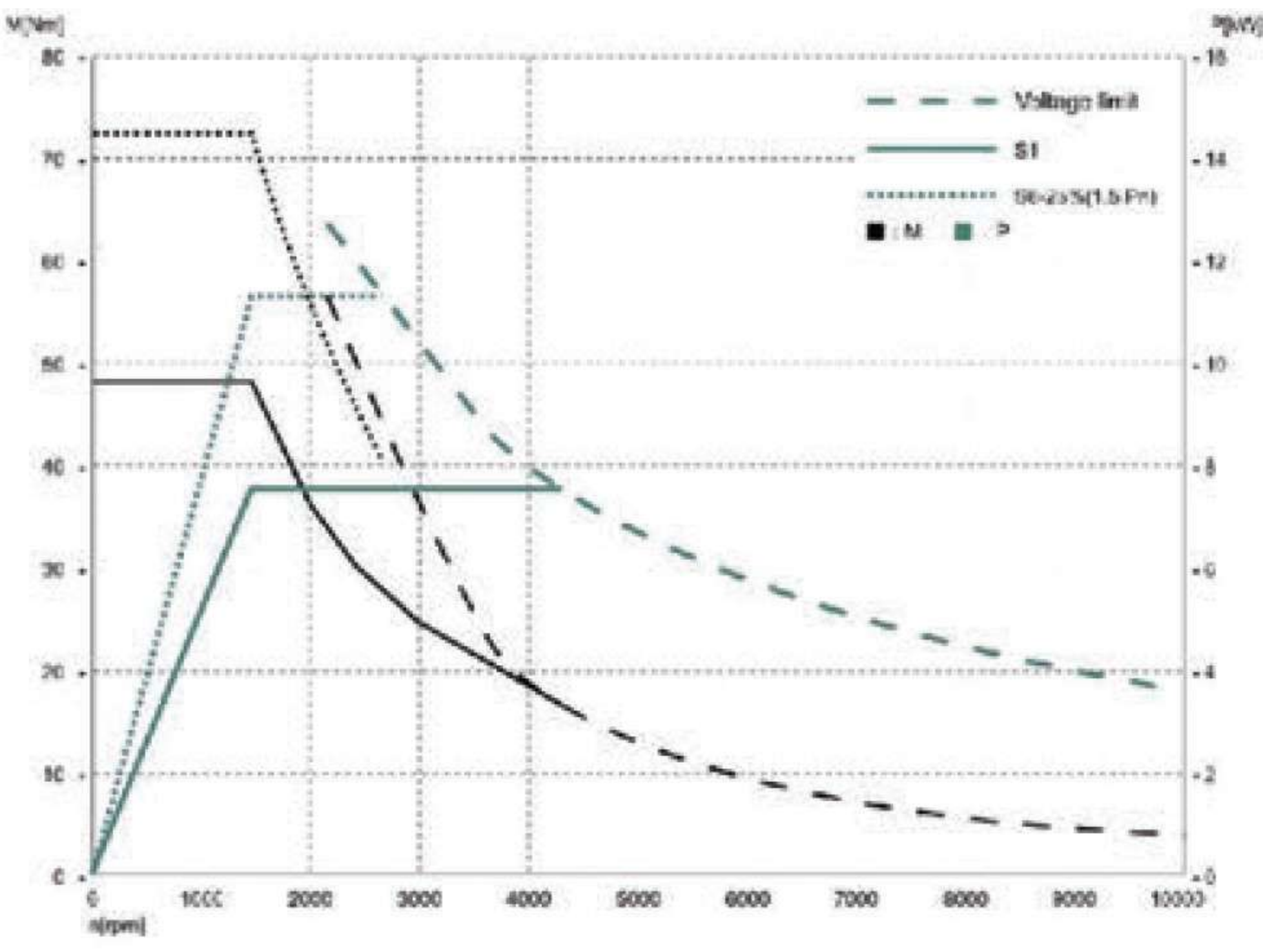
- Система рециркуляции масла в стандартной комплектации
- Маслоотделитель в стандартной комплектации начиная с модели HT5
- Система для поддержания состояния СОЖ в баке в случае длительного отключения питания станка



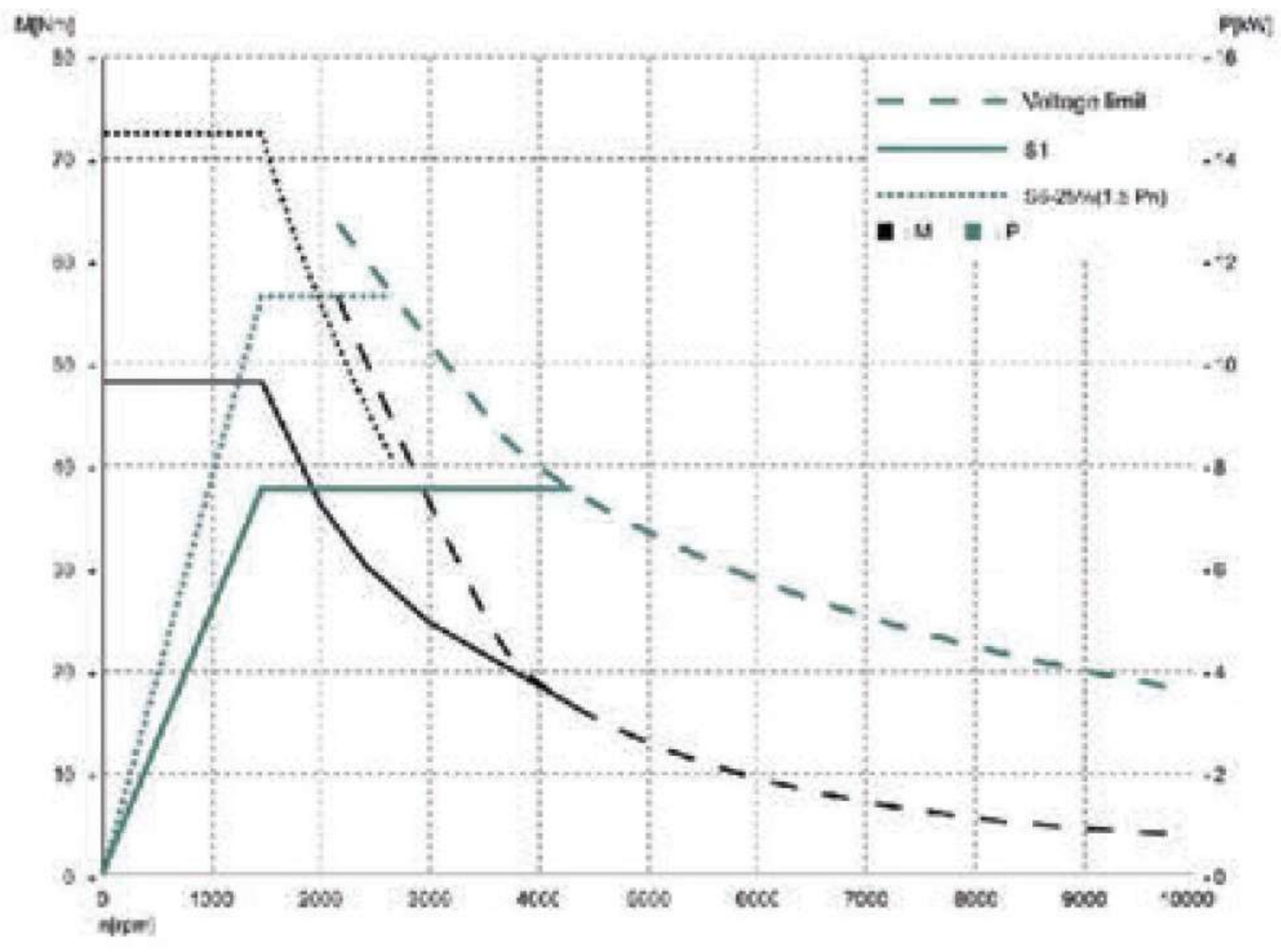
Производственные возможности



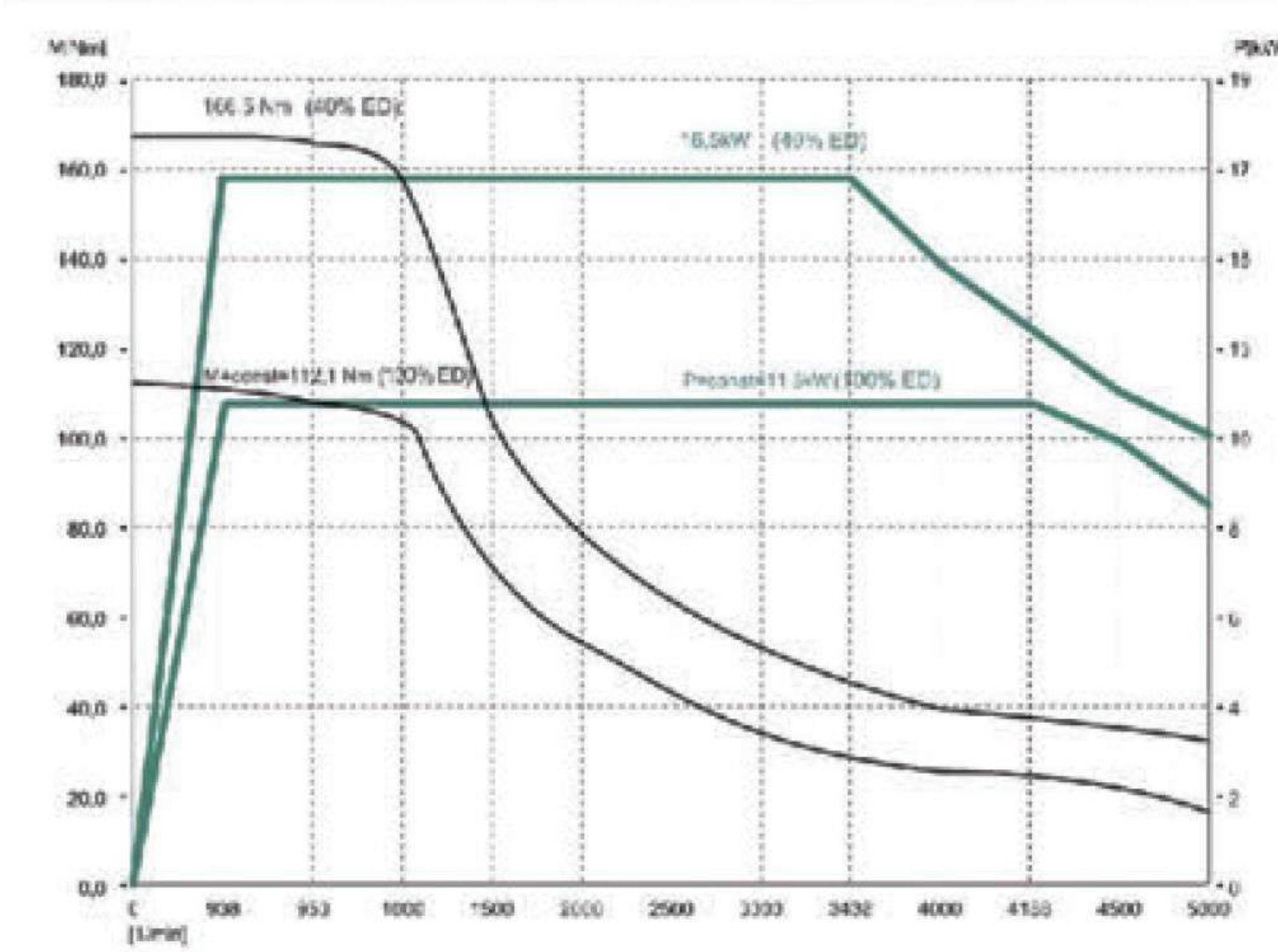
HT2 – График крутящего момента



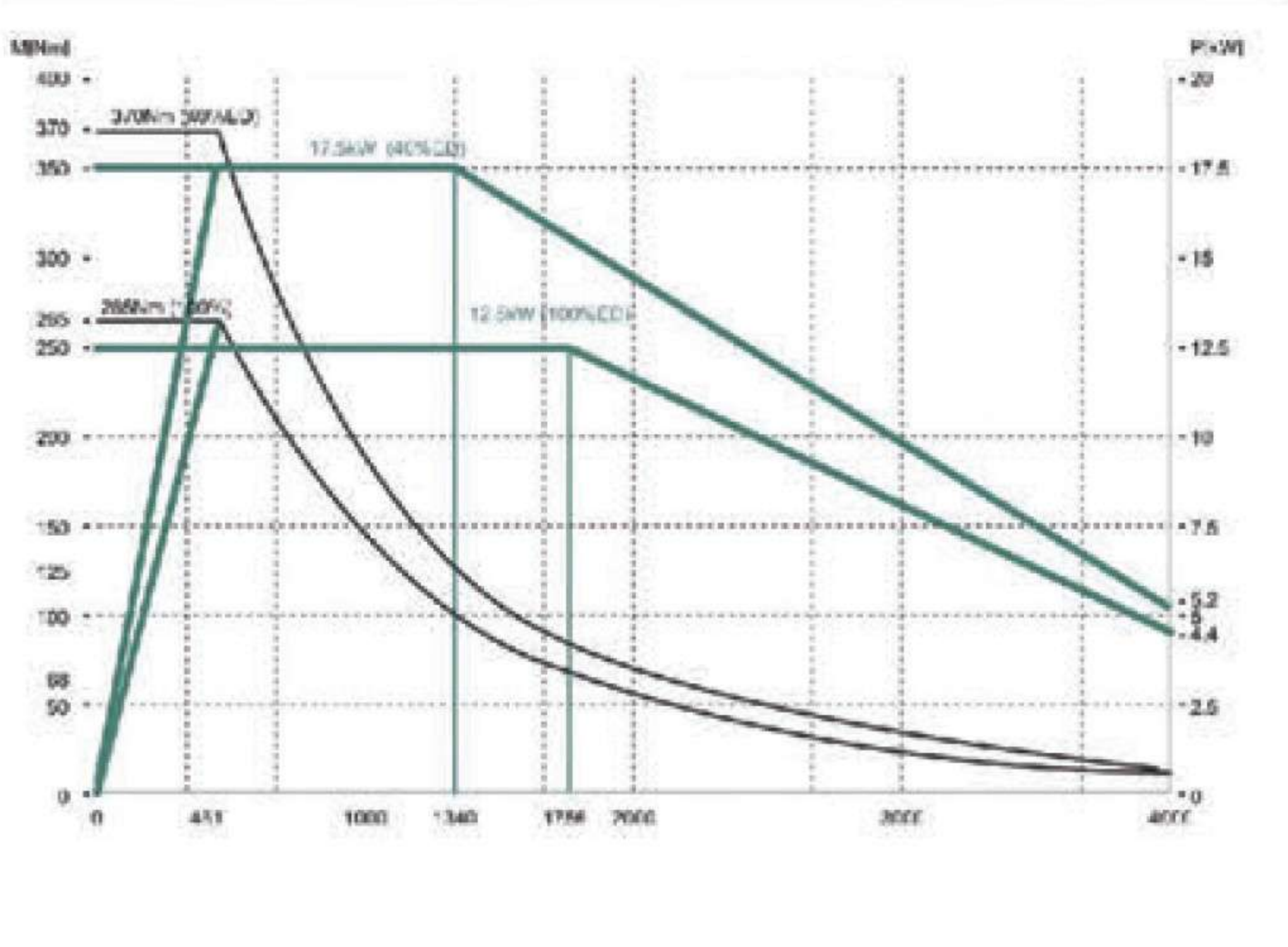
HT3 – График крутящего момента



HT5 – График крутящего момента

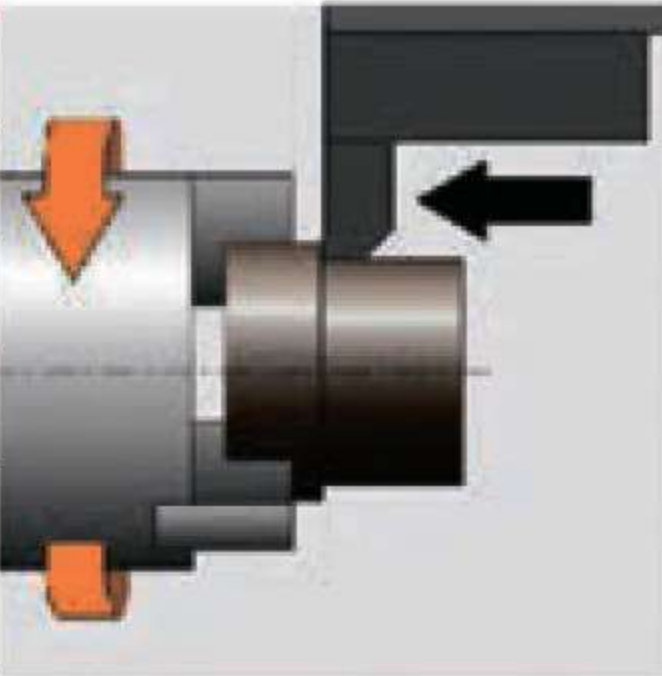


HT6 – График крутящего момента



Производственные возможности

HT6	
Тяжелые режимы резания (OD)	
Материал	AL 6061
Диаметр	50 мм
Наконечник	R 0,4 мм
Частота вращения шпинделя	2200 мин ⁻¹
Скорость подачи	0,1 мм/об
Глубина резки	0,11 мм
Длина резки	60 мм
Круглость	2-5 м
Цилиндричность	3-7 м
Шероховатость	Ra0,3-0,6



HT6	
Тяжелые режимы резания (OD)	
Материал	C45
Скорость резания	130 м/мин
Частота вращения шпинделя	414 мин ⁻¹
Скорость подачи	0,3 мм/об
Глубина обработки	6,0 мм
Длина резания	60 мм



HT6	
Сверление в токарном режиме	
Материал	C45
Диаметр инструмента	55 мм
Скорость резания	180 м/мин
Частота вращения шпинделя	1,042 мин ⁻¹
Скорость подачи	0,1 мм/об



HT6	
Метчик (Приводной инструмент)	
Материал	C45
Тип инструмента	16 мм
Частота вращения	1000 мин ⁻¹
Скорость подачи	200 мм/мин

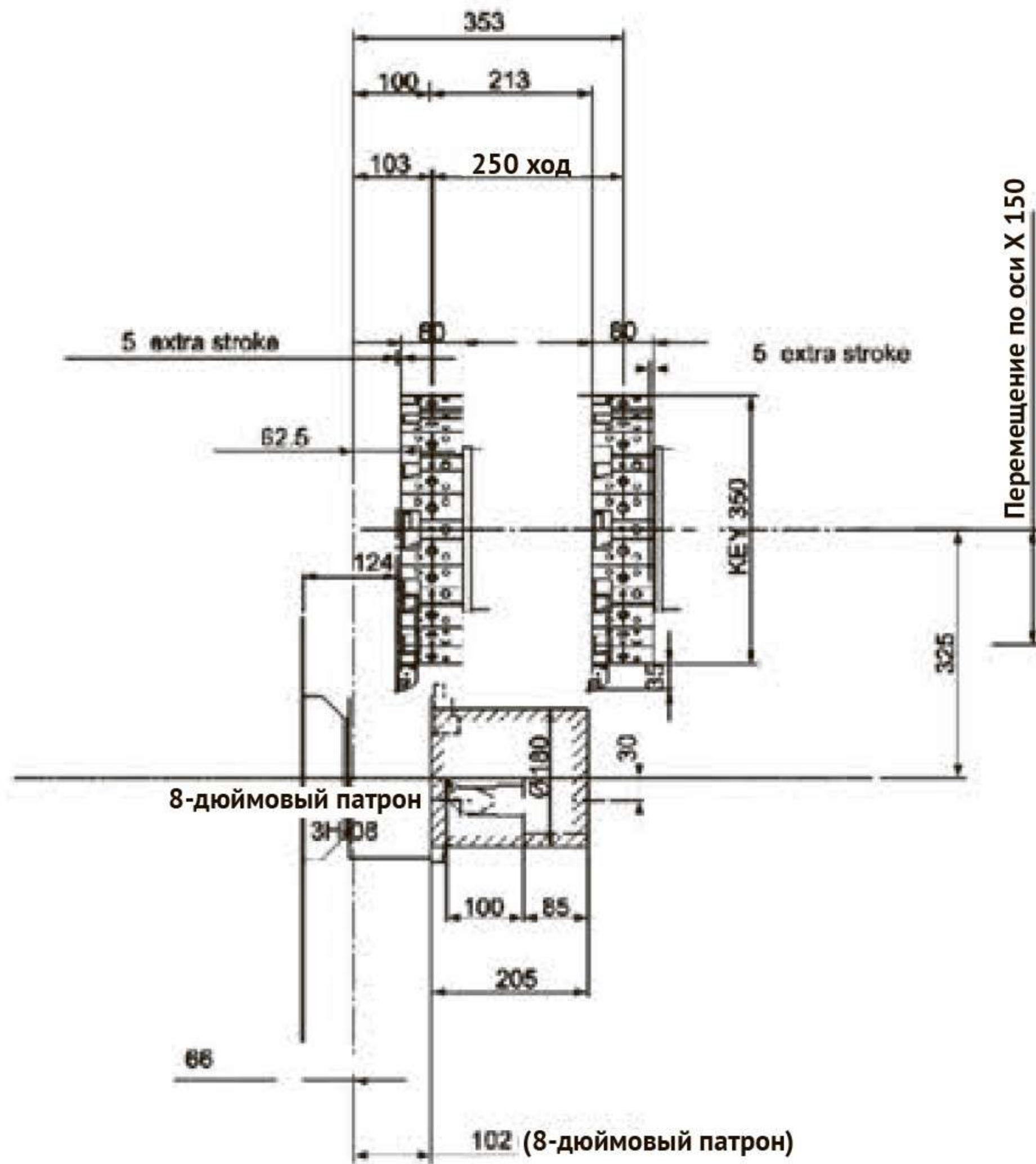


HT6	
Приводной инструмент	
Материал	C45
Диаметр обработки	M12 x P1.5
Частота вращения	300 мин ⁻¹
Скорость подачи	450 мм/мин

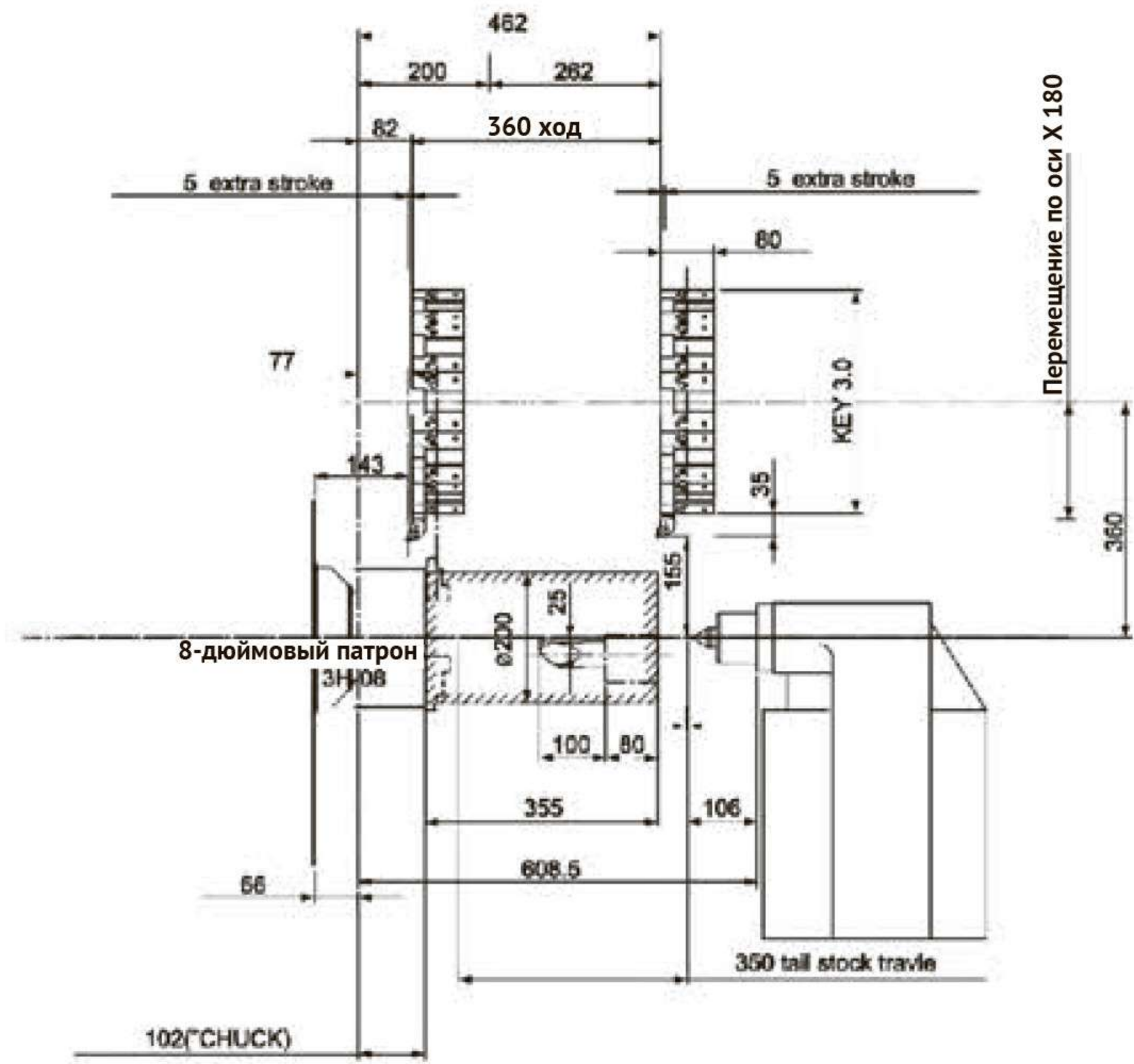


Технические характеристики

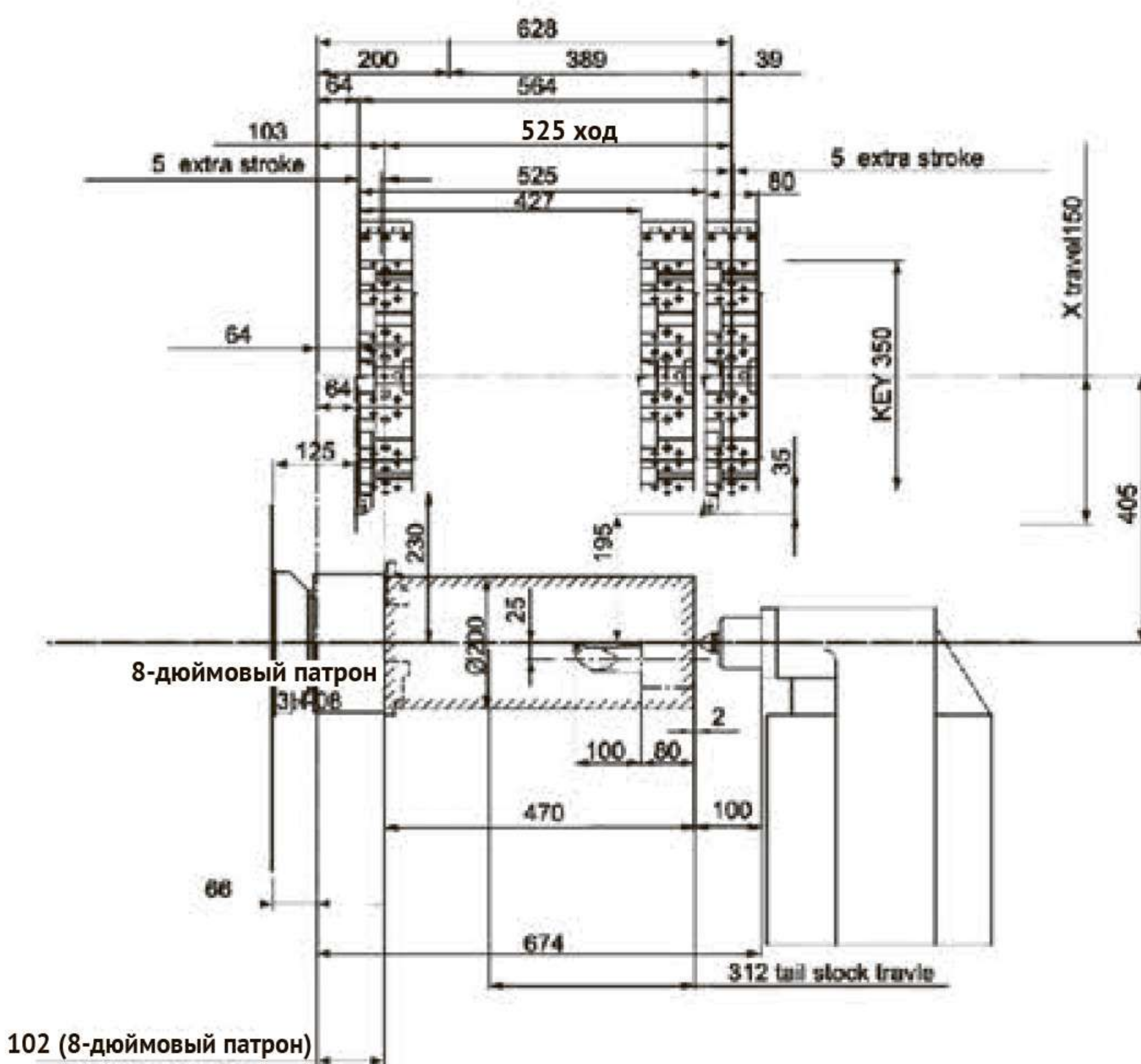
НТ2 – Зона обработки



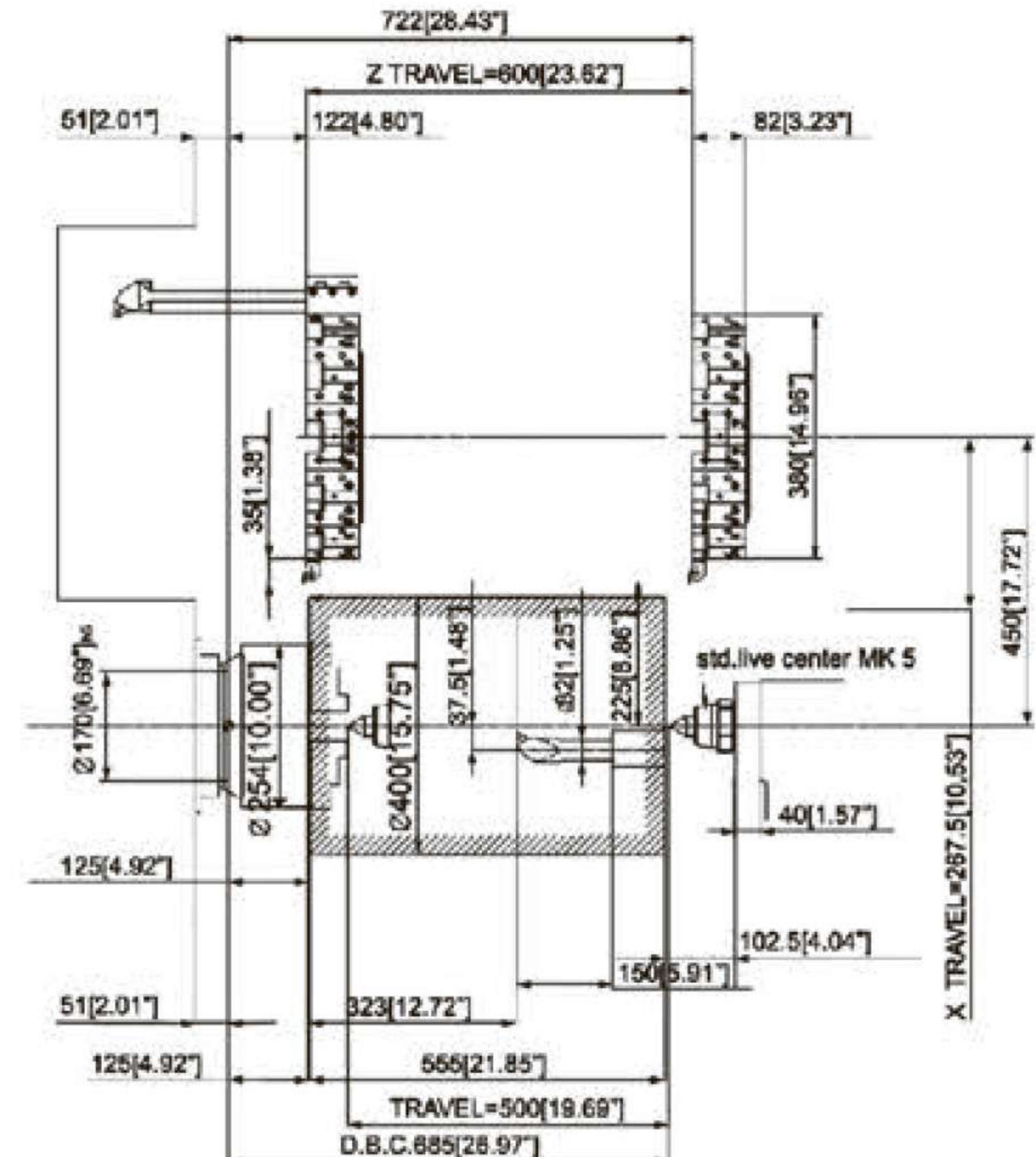
НТ3 – Зона обработки



НТ5 – Зона обработки

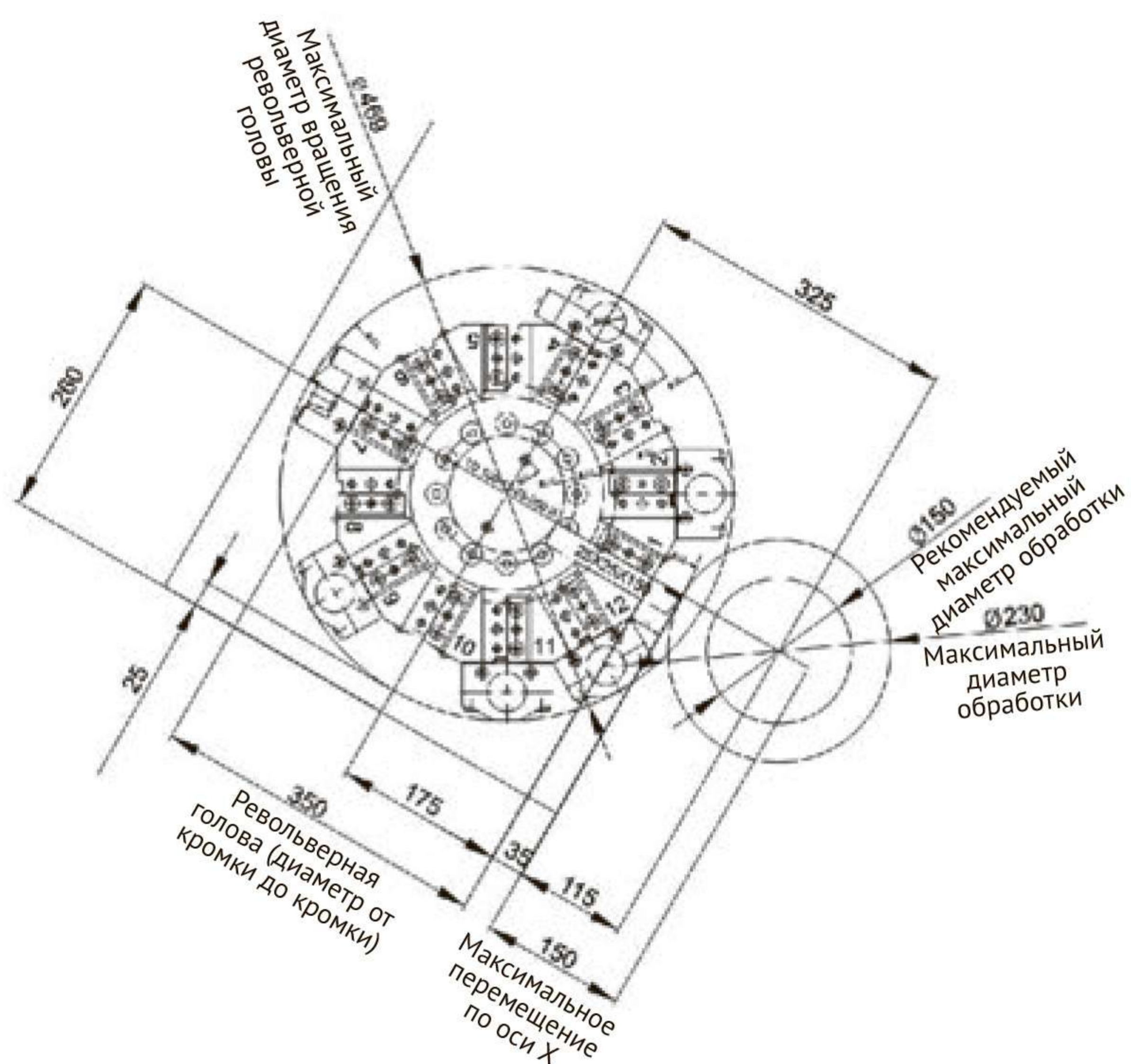


НТ6 – Зона обработки

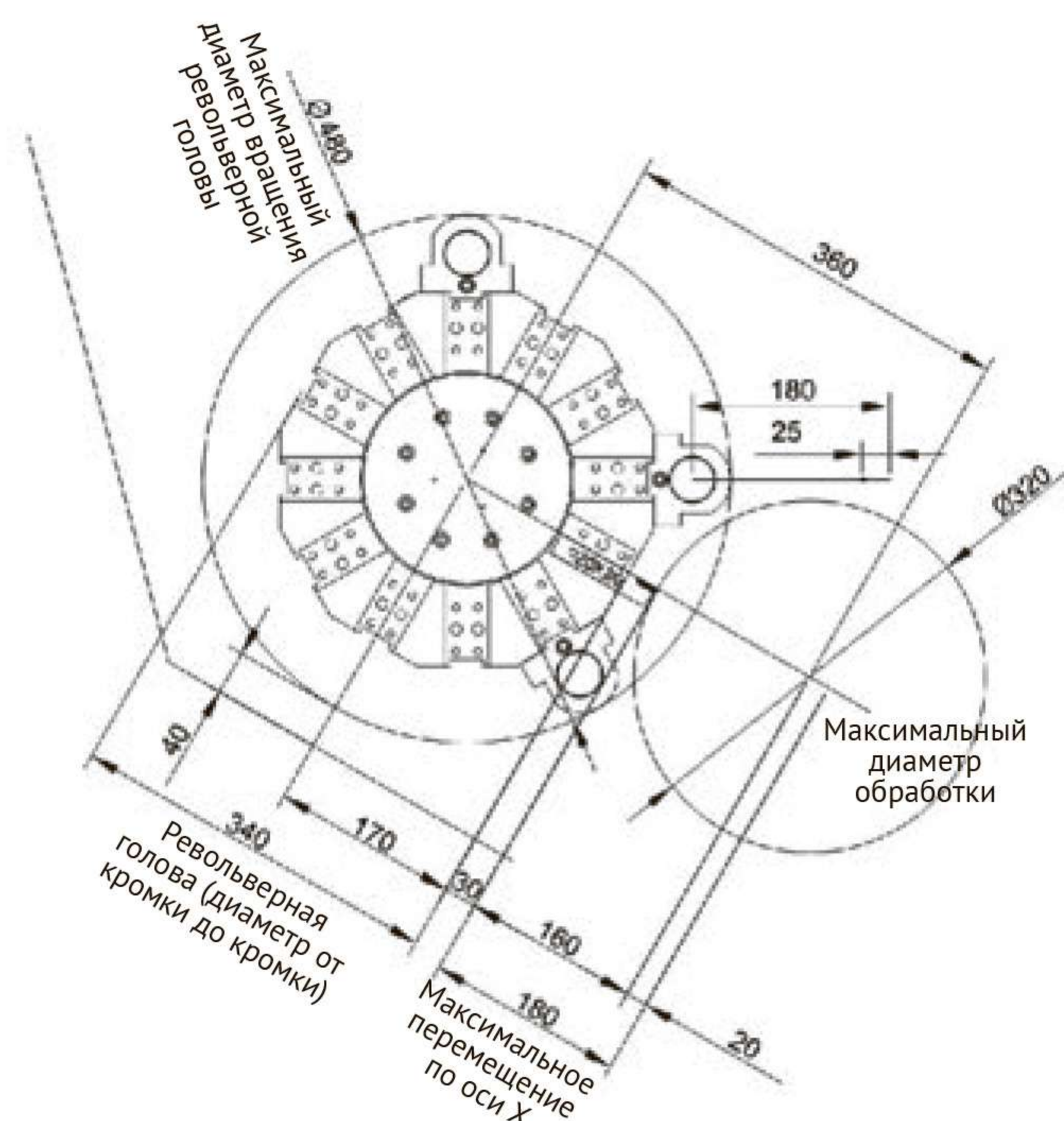


Технические характеристики

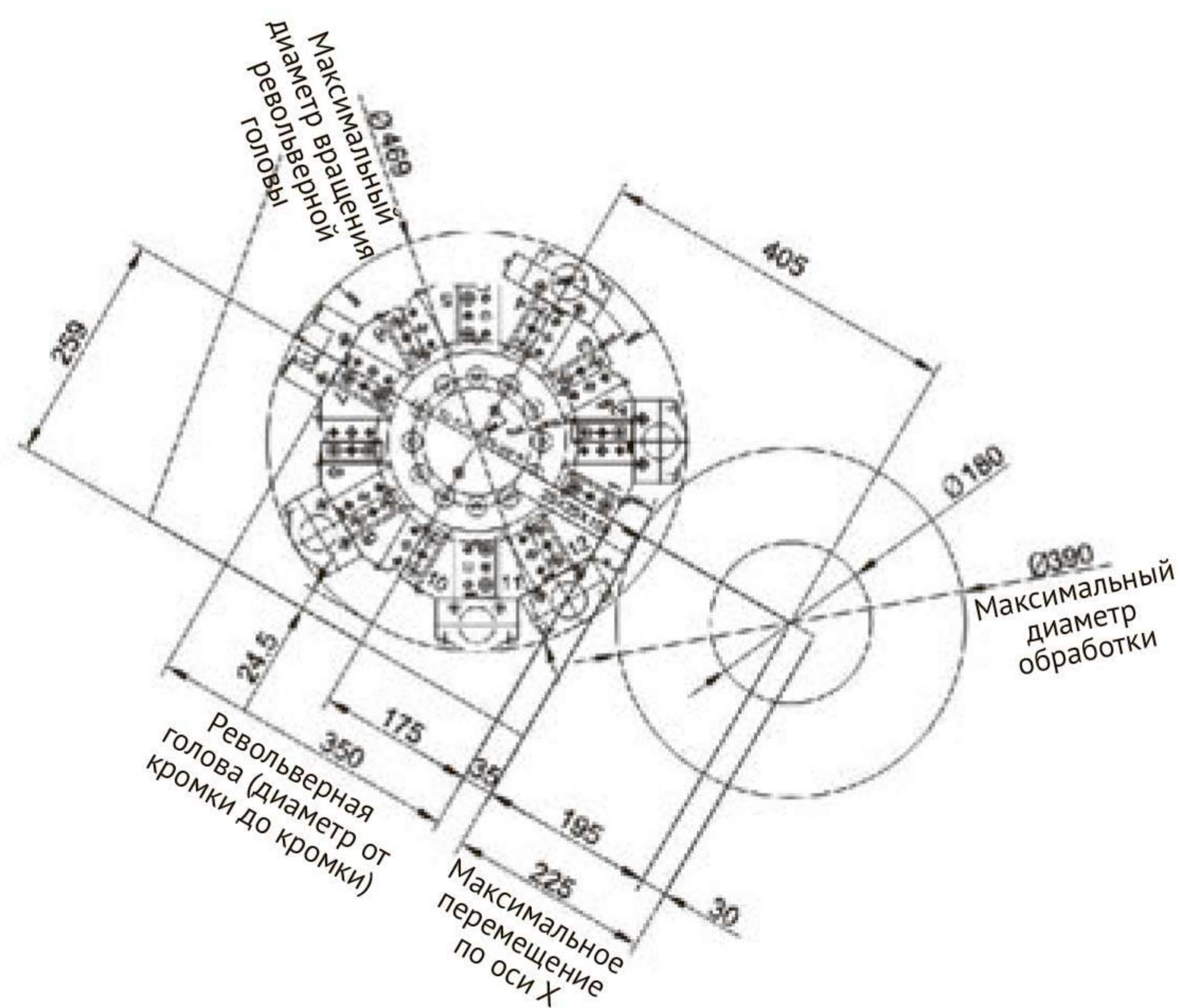
HT2 – Диаграмма инструмента



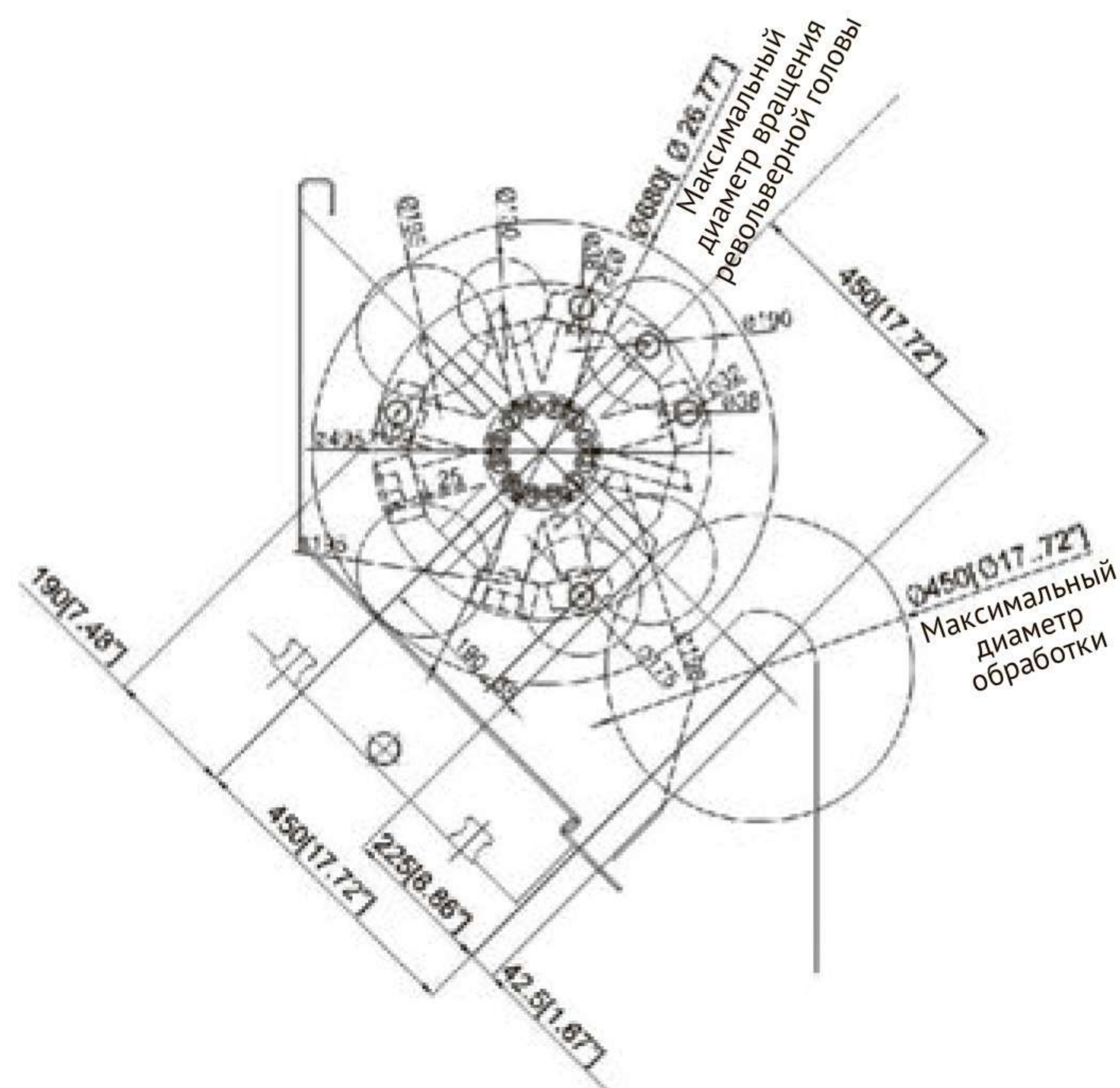
HT3 – Диаграмма инструмента



HT5 – Диаграмма инструмента



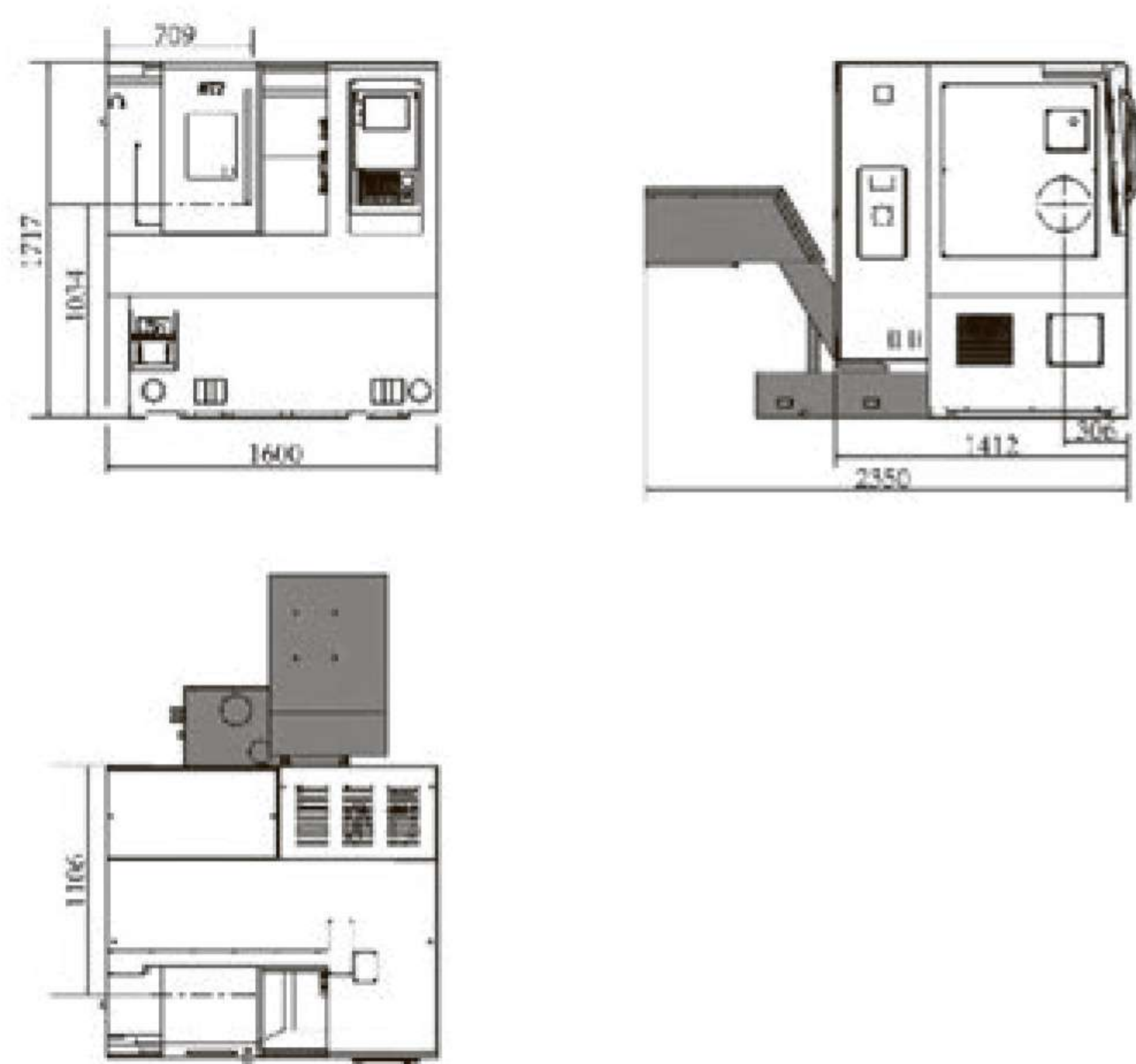
HT6 – Диаграмма инструмента



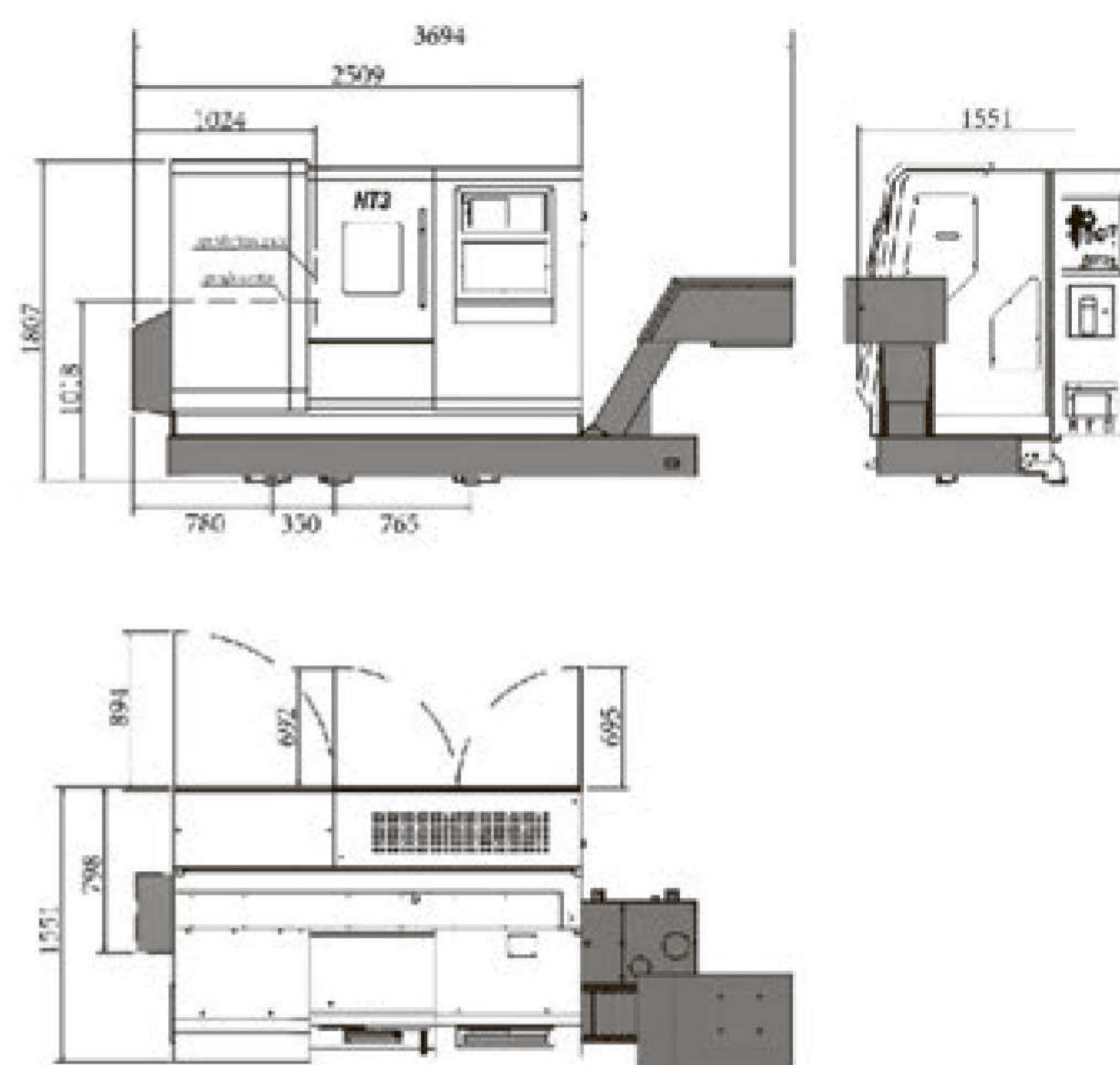
Примечание: В зависимости от спецификации возможны изменения

Технические характеристики

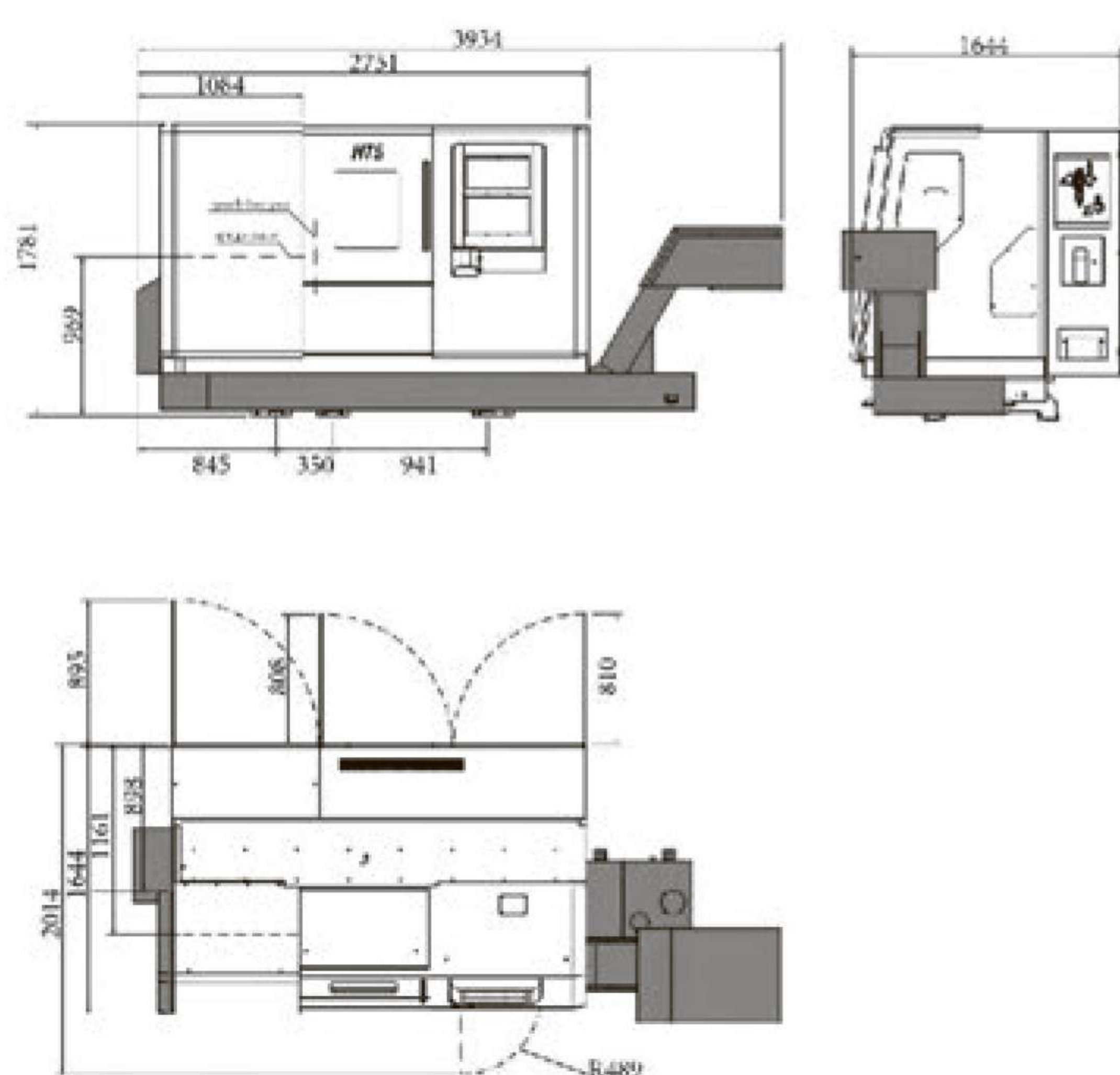
HT2 – Габариты станка



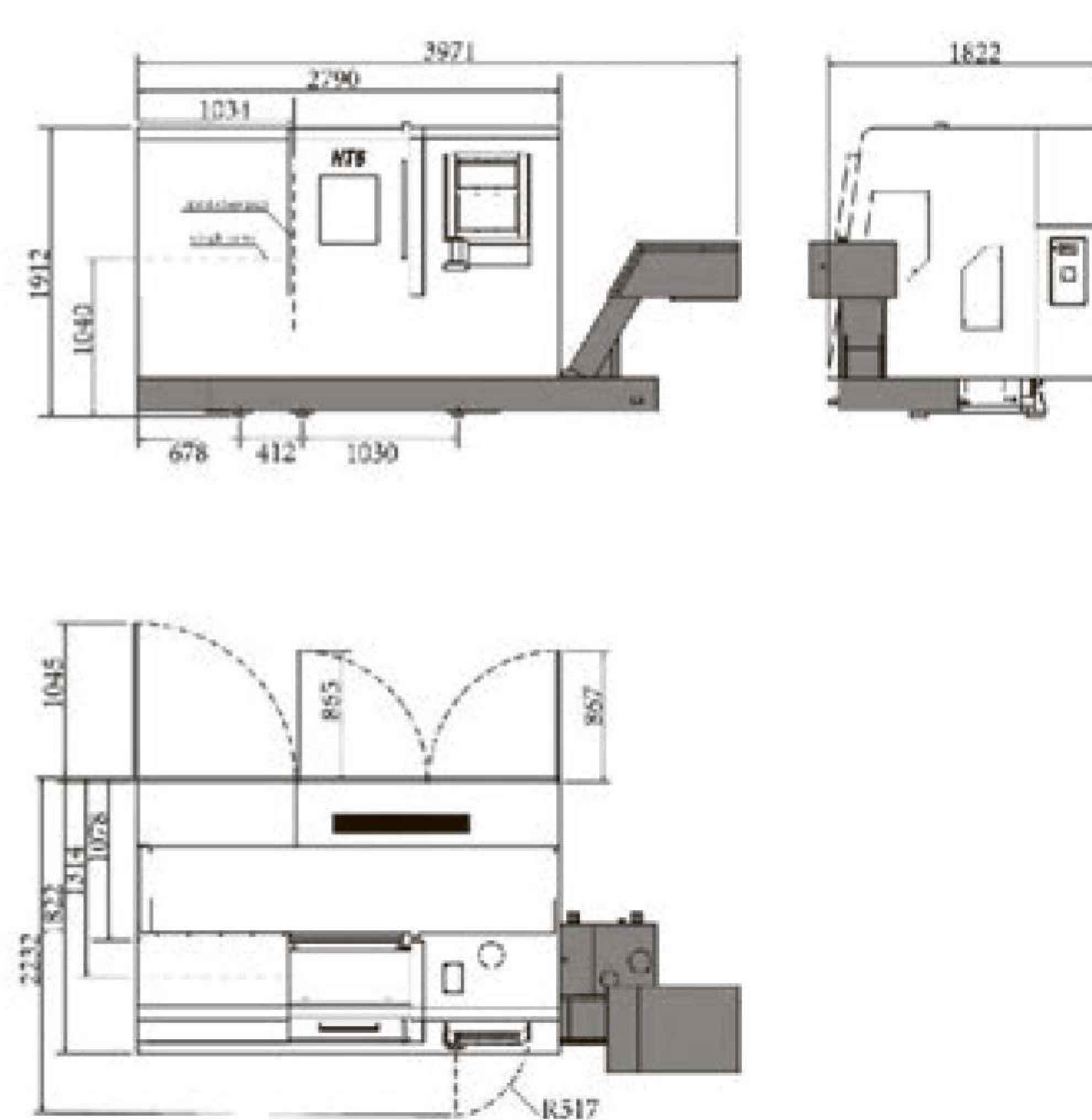
HT3 – Габариты станка



HT5 – Габариты станка



HT6 – Габариты станка



Примечание: В зависимости от спецификации возможны изменения

Технические характеристики

HT2

Технические характеристики		
Шпиндель	тип	A2-5
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	5000
Крутящий момент	Н*м (40% ED)	76
Мощность шпинделя	кВт	5.5-7.5 / 7.5-11
Диаметр патрона	мм	165
Диаметр отверстия шпинделя	мм	56
Диаметр переднего подшипника	мм	80
Смазка подшипников шпинделя	тип	Консистентная
Смазка при линейном перемещении	тип	Масляная
Диапазон частоты вращения	об/мин	5-5000
Рабочая зона		
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	520
Максимальный диаметр обработки	мм	260
Рекомендуемый диаметр обработки	мм	150
Максимальная длина обработки	мм	200
Максимальный диаметр прутка	мм	41
Перемещение по оси Z	мм	250
Перемещение по оси X	мм	150
Перемещение по оси Y (опция)	мм	
ШВП		
ШВП осей X/Z (диаметр x шаг)	мм	32 x 10
Скорость подачи		
Скорость быстрого перемещения по оси Z	м/мин	30
Скорость быстрого перемещения по оси X	м/мин	30
Система измерения		
Система измерения оси X/Z		Абсолютный энкодер
Точность позиционирования по осям X/Z	мм	0.008/0.008
Повторяемость позиционирования по осям X/Z	мм	0.004/0.005
Задняя бабка		
Ход задней бабки	мм	-
Перемещение задней бабки	тип	-
Усилие поджима	Н	-
Конус задней бабки	тип	-
Магазин инструментов		
Револьверная голова		Pragati/Sauter
Количество инструментов	шт	8 / 12
Тип револьвера	тип	Slot type
Сечение державки	мм	20 / 25
Револьверная головка с приводными инструментами		SAUTER
Количество инструментов (приводной инструмент)	-	12
Тип револьвера		VDI30
Максимальная сила зажима	Н	4000
Размер внешнего диаметра инструмента	мм	20
Максимальная частота вращения приводного инструмента	об/мин	3000
Мощность привода (40% DC)	кВт	3
Крутящий момент (40% DC)	НМ	20
Электропитание		
Напряжение	В	380 ±10%
Частота электрического тока	Гц	50 ± 1%
Максимальная потребляемая мощность	кВА	20
Гидравлическая система		
Максимальное рабочее давление	Бар	45 / 50
Объем резервуара	л	15
Производительность насоса	л/мин	24
Система СОЖ		
Объем бака	л	100
Производительность насоса	л/мин	30
Давление	Бар	5
Уровень шума		
Уровень шума	дБА	≤80
Система ЧПУ		
Тип ЧПУ		Fanuc OiTF+ / Siemens828D
Вес	кг	2800
Угол наклона станины, материал	°	45°, HT300
Габриты (ДхШхВ)	мм	1600 x 1500 x 1750

Примечание: В зависимости от спецификации возможны изменения

HT3

Технические характеристики		
Шпиндель	тип	FL 140 h5 / A2-6
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	4500
Крутящий момент	Н*м (40% ED)	112
Мощность шпинделя	кВт	7.5-11 / 11-15
Диаметр патрона	мм	165/210
Диаметр отверстия шпинделя	мм	74
Диаметр переднего подшипника	мм	100
Смазка подшипников шпинделя	тип	Консистентная
Смазка при линейном перемещении	тип	Масляная
Диапазон частоты вращения	об/мин	5-4500
Рабочая зона		558
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	340/328
Максимальный диаметр обработки	мм	185
Рекомендуемый диаметр обработки	мм	350
Максимальная длина обработки	мм	42/51/65
Максимальный диаметр прутка	мм	380
Перемещение по оси Z	мм	180
Перемещение по оси X	мм	
Перемещение по оси Y (опция)	мм	32 x 10
ШВП		30
ШВП осей X/Z (диаметр x шаг)	мм	30
Скорость подачи		Абсолютный энкодер
Скорость быстрого перемещения по оси Z	м/мин	0.008/0.008
Скорость быстрого перемещения по оси X	м/мин	0.004/0.005
Система измерения		350
Система измерения оси X/Z		Управляемая (гидравлика/серводвигатель)
Точность позиционирования по осям X/Z	мм	4000
Повторяемость позиционирования по осям X/Z	мм	MT 4
Задняя бабка		Pragati
Ход задней бабки	мм	8 / 12
Перемещение задней бабки	тип	Slot type
Усилие поджима	Н	25
Конус задней бабки	тип	SAUTER
Магазин инструментов		12
Револьверная голова		BMT55
Количество инструментов	шт	4000
Тип револьвера	тип	25
Сечение державки	мм	3000
Револьверная головка с приводными инструментами		3
Количество инструментов (приводной инструмент)	-	20
Тип револьвера		380 ±10%
Максимальная сила зажима	Н	50 ± 1%
Размер внешнего диаметра инструмента	мм	20/25
Максимальная частота вращения приводного инструмента	об/мин	45/55
Мощность привода (40% DC)	кВт	35
Крутящий момент (40% DC)	НМ	24
Электропитание		150
Напряжение	В	30
Частота электрического тока	Гц	5
Максимальная потребляемая мощность	кВА	≤80
Гидравлическая система		Fanuc 0iTF+ / Siemens828D
Максимальное рабочее давление	Бар	3500
Объем резервуара	л	45°, HT300
Производительность насоса	л/мин	2550 x 1600 x 1850
Система СОЖ		
Объем бака	л	100
Производительность насоса	л/мин	30
Давление	Бар	5
Уровень шума		
Уровень шума	дБА	≤80
Система ЧПУ		
Тип ЧПУ		Fanuc 0iTF+ / Siemens828D
Вес	кг	2800
Угол наклона станины, материал	°	45°, HT300
Габриты (ДхШхВ)	мм	1600 x 1500 x 1750

Примечание: В зависимости от спецификации возможны изменения

Технические характеристики

		HT5	HT5L
Технические характеристики			
Шпиндель	тип	FL 140 h5 / A2-6	FL 140 h5 / A2-6
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	4500	4500
Крутящий момент	Н*м (40% ED)	112	112
Мощность шпинделя	кВт	11-15	11-15
Диаметр патрона	мм	210	210
Диаметр отверстия шпинделя	мм	74	74
Диаметр переднего подшипника	мм	100	100
Смазка подшипников шпинделя	тип	Консистентная	Консистентная
Смазка при линейном перемещении	тип	Масляная	Масляная
Диапазон частоты вращения	об/мин	5-4500	5-4500
Рабочая зона		576	576
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	390/348	390/348
Максимальный диаметр обработки	мм	200	200
Рекомендуемый диаметр обработки	мм	500	800
Максимальная длина обработки	мм	51/65	51/65
Максимальный диаметр прутка	мм	525	850
Перемещение по оси Z	мм	225	225
Перемещение по оси X	мм	±35	±35
Перемещение по оси Y (опция)	мм	32 x 10	32 x 10
ШВП		30	30
ШВП осей X/Z (диаметр x шаг)	мм	30	30
Скорость подачи		Абсолютный энкодер	Абсолютный энкодер
Скорость быстрого перемещения по оси Z	м/мин	0.008/0.008	0.008/0.008
Скорость быстрого перемещения по оси X	м/мин	0.005/0.005	0.005/0.005
Система измерения		500	800
Система измерения оси X/Z		Управляемая (гидравлика/серводвигатель)	Управляемая (гидравлика/серводвигатель)
Точность позиционирования по осям X/Z	мм	4000	4000
Повторяемость позиционирования по осям X/Z	мм	MT 4	MT 4
Задняя бабка		Pragati	Pragati
Ход задней бабки	мм	12	12
Перемещение задней бабки	тип	Slot type	Slot type
Усилие поджима	Н	25	25
Конус задней бабки	тип	SAUTER	SAUTER
Магазин инструментов		12	12
Револьверная голова		BMT55	BMT55
Количество инструментов	шт	4000	4000
Тип револьвера	тип	25	25
Сечение державки	мм	3000	3000
Револьверная головка с приводными инструментами		3	3
Количество инструментов (приводной инструмент)	-	20	20
Тип револьвера		380 ±10%	380 ±10%
Максимальная сила зажима	Н	50 ± 1%	50 ± 1%
Размер внешнего диаметра инструмента	мм	25	25
Максимальная частота вращения приводного инструмента	об/мин	45/50	45/50
Мощность привода (40% DC)	кВт	35	35
Крутящий момент (40% DC)	НМ	24	24
Электропитание		180	180
Напряжение	В	30	30
Частота электрического тока	Гц	5	5
Максимальная потребляемая мощность	кВА	≤80	≤80
Гидравлическая система		Fanuc 0iTF+ / Siemens828D	Fanuc 0iTF+ / Siemens828D
Максимальное рабочее давление	Бар	4000	4800
Объем резервуара	л	45°, HT300	45°, HT300
Производительность насоса	л/мин	2750x1700x1850	3100x1700x1850
Система СОЖ			
Объем бака	л	100	100
Производительность насоса	л/мин	30	30
Давление	Бар	5	5
Уровень шума			
Уровень шума	дБА	≤80	≤80
Система ЧПУ			
Тип ЧПУ		Fanuc 0iTF+ / Siemens828D	Fanuc 0iTF+ / Siemens828D
Вес	кг	2800	2800
Угол наклона станины, материал	°	45°, HT300	45°, HT300
Габриты (ДхШхВ)	мм	1600x1500x1750	1600x1500x1750

		HT6	HT6L
Технические характеристики			
Шпиндель	тип	FL 170 h5	FL 220 h5
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	4000	3000
Крутящий момент	Н*м (40% ED)	300	420
Мощность шпинделя	кВт	15-18,5	15-18,5
Диаметр патрона	мм	250/310	250/310
Диаметр отверстия шпинделя	мм	87	102
Диаметр переднего подшипника	мм	130	140
Смазка подшипников шпинделя	тип	Консистентная	Консистентная
Смазка при линейном перемещении	тип	Масляная	Масляная
Диапазон частоты вращения	об/мин	5-4000	5-3000
Рабочая зона			
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	450/420	500/450
Максимальный диаметр обработки	мм	250	300
Рекомендуемый диаметр обработки	мм	550	1000
Максимальная длина обработки	мм	65/75	75/90
Максимальный диаметр прутка	мм	600	1050
Перемещение по оси Z	мм	267	300
Перемещение по оси X	мм	±45 /±55	±45 /±60
Перемещение по оси Y (опция)	мм	40 x 10	40 x 10
ШВП			
ШВП осей X/Z (диаметр x шаг)	мм	30	30
Скорость подачи			
		Абсолютный энкодер	Абсолютный энкодер
Скорость быстрого перемещения по оси Z	м/мин	0.008/0.008	0.008/0.008
Скорость быстрого перемещения по оси X	м/мин	0.005/0.005	0.005/0.005
Система измерения			
Система измерения оси X/Z		Управляемая (гидравлика/серводвигатель)	Управляемая (гидравлика/серводвигатель)
Точность позиционирования по осям X/Z	мм	8000	8000
Повторяемость позиционирования по осям X/Z	мм	MT 5	MT 5
Задняя бабка			
		Pragati	Pragati
Ход задней бабки	мм	12	12
Перемещение задней бабки	тип	Slot type	Slot type
Усилие поджима	Н	25	25
Конус задней бабки	тип	SAUTER	SAUTER
Магазин инструментов			
		12/16	12/16
Револьверная голова		BMT55/BMT45/VD140	BMT55/BMT45/VD140
Количество инструментов	шт	4000	4000
Тип револьвера	тип	25 x 25	25 x 25
Сечение державки	мм	3000	3000
Револьверная головка с приводными инструментами		3	3
Количество инструментов (приводной инструмент)	-	45	45
Тип револьвера		380 ±10%	380 ±10%
Максимальная сила зажима	Н	50 ± 1%	50 ± 1%
Размер внешнего диаметра инструмента	мм	35	35
Максимальная частота вращения приводного инструмента	об/мин	45/50	45/50
Мощность привода (40% DC)	кВт	35	35
Крутящий момент (40% DC)	НМ	24	24
Электропитание			
Напряжение	В	30	30
Частота электрического тока	Гц	5	5
Максимальная потребляемая мощность	кВА	≤80	≤80
Гидравлическая система			
		Fanuc OiTF+ / Siemens828D	Fanuc OiTF+ / Siemens828D
Максимальное рабочее давление	Бар	5200	5200
Объем резервуара	л	45°, HT300	45°, HT300
Производительность насоса	л/мин	2800x1850x1950	3900x1900x2050
Система СОЖ			
Объем бака	л	100	100
Производительность насоса	л/мин	30	30
Давление	Бар	5	5
Уровень шума			
Уровень шума	дБА	≤80	≤80
Система ЧПУ			
Тип ЧПУ		Fanuc OiTF+ / Siemens828D	Fanuc OiTF+ / Siemens828D
Вес			
Вес	кг	2800	2800
Угол наклона станины, материал			
Угол наклона станины, материал	°	45°, HT300	45°, HT300
Габариты (ДхШхВ)			
Габариты (ДхШхВ)	мм	1600x1500x1750	1600x1500x1750





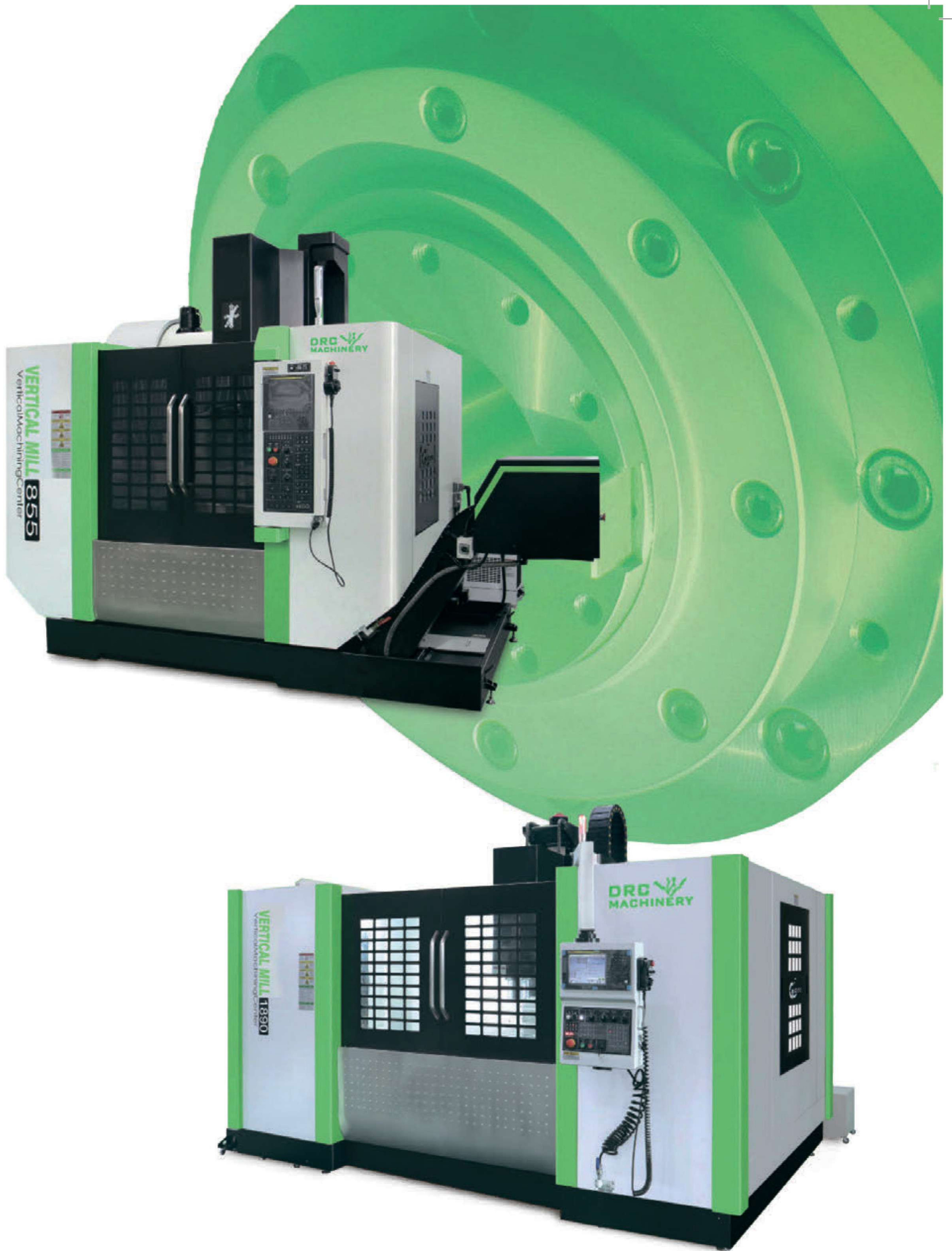
Повышая эффективность
Создавая прибыль



Вертикальный обрабатывающий центр

Вертикальный обрабатывающий центр, используемый в основном для обработки средних деталей и пресс-форм выполняет функции фрезерования, сверления, расточки, развертывания и другие процессы обработки. Станок может быть использован как отдельно, так и для нескольких операций с деталями на производственной линии.

**Серия
MVL**



Модели MVL 1270
(и ниже) имеют азотный
газонаполненный
балансир

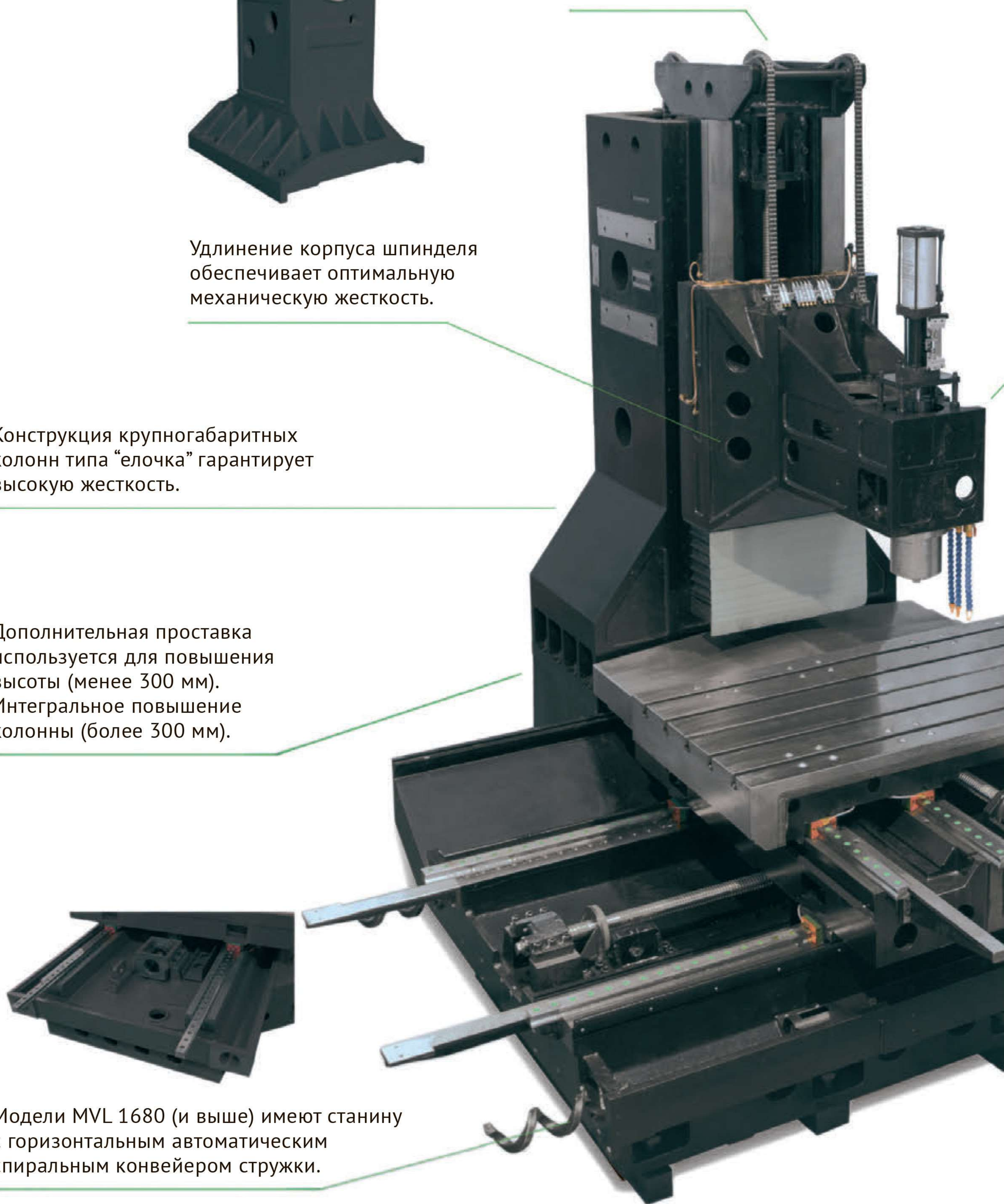


Удлинение корпуса шпинделя
обеспечивает оптимальную
механическую жесткость.

Конструкция крупногабаритных
колонн типа “елочка” гарантирует
высокую жесткость.

Дополнительная проставка
используется для повышения
высоты (менее 300 мм).
Интегральное повышение
колонны (более 300 мм).

Модели MVL 1680 (и выше) имеют станину
с горизонтальным автоматическим
спиральным конвейером стружки.





Двигатель с полноценной трансмиссией (опция).



Немецкий редуктор ZF (опция).

Конструкция станков серии MVL обеспечивает высокую жесткость.

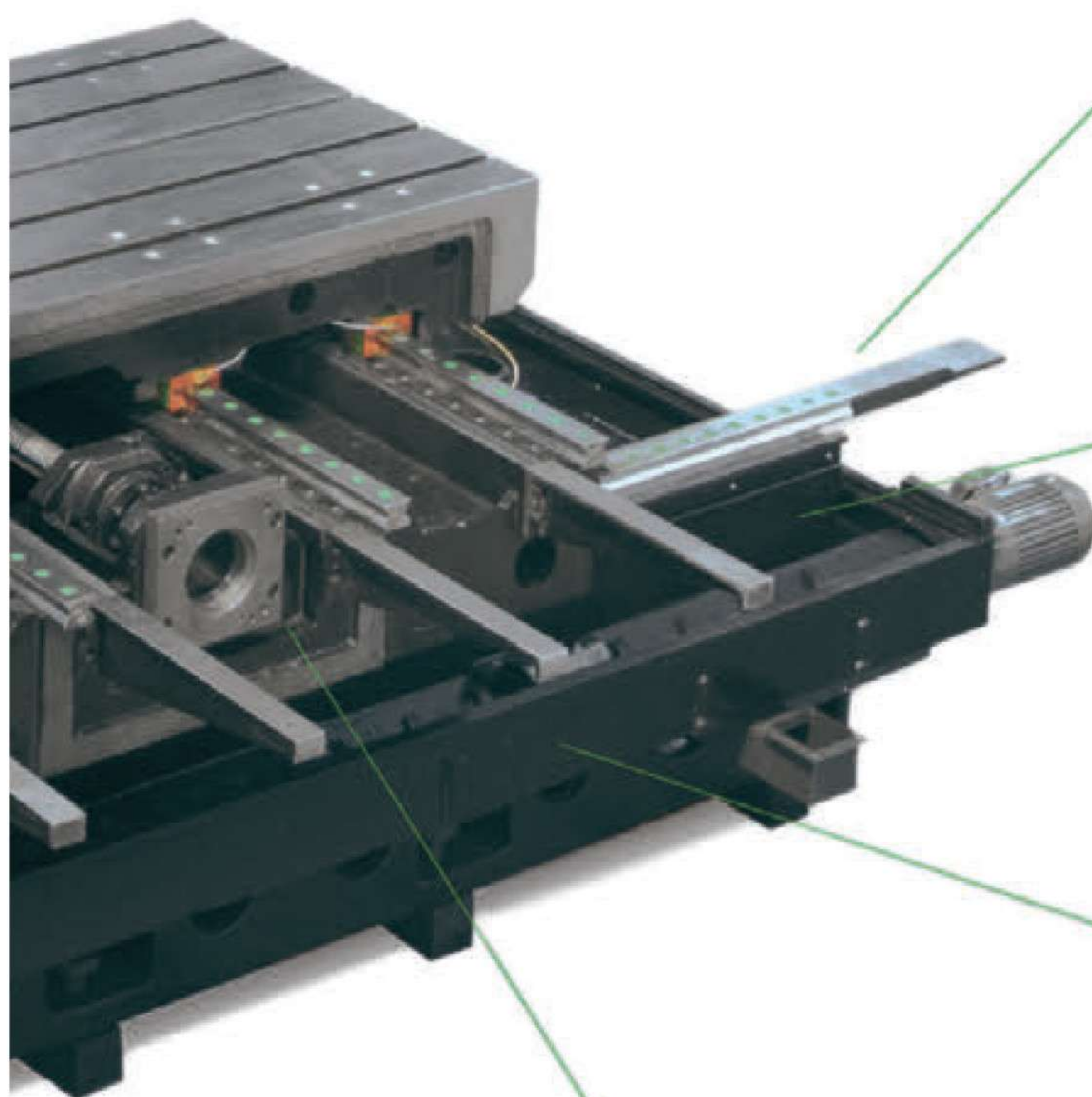
Конструкция станка анализируется с помощью метода конечно-элементного анализа на всех этапах, начиная от проектирования, для гарантии высокой скорости и точности непрерывной обработки. Проводятся испытания на деформацию, когда центр станка несет нагрузку, чтобы гарантировать отличную жесткость станка.

Все серии оснащены роликовыми направляющими качения в стандартном исполнении.

В моделях MVL 1680 (и выше) конструкция станины сделана в форме перевернутой «Т» для обеспечения точности и стабильности.

С помощью запатентованной технологии станина и поддон для СОЖ отливаются целиком, а на стыке с металлическим баком СОЖ присутствуют водоудерживающие ступени для устранения возможности просачивания и утечки.

Блочный седловидный двигатель общего типа, для повышения жесткости трансмиссии.





Мощный шпиндель обеспечивает идеальную обработку

Тип шпинделя с трансмиссией с регулируемой скоростью вращения шпинделя зубчатого типа обеспечивает мощный крутящий момент при работе на низкой скорости и гарантирует стабильное вращение при работе на высокой скорости так, чтобы обеспечить более широкий диапазон механической обработки.

Увеличенная толщина и диаметр концов шпинделя и фланцев, а также улучшенные технические характеристики подшипника, связанные с системой шпинделя, повышают эффективность резания за счет силы зажима габаритных инструментов.

Высокая мощность

Опциональный шпиндель:

- ВТ40: 8000, 1000 об/мин
Шпиндель с ременным приводом
12000, 15000 об/мин
Прямой мотор-шпиндель
- ВТ50: 6000 об/мин
Шпиндель с ременным приводом

Основные характеристики:

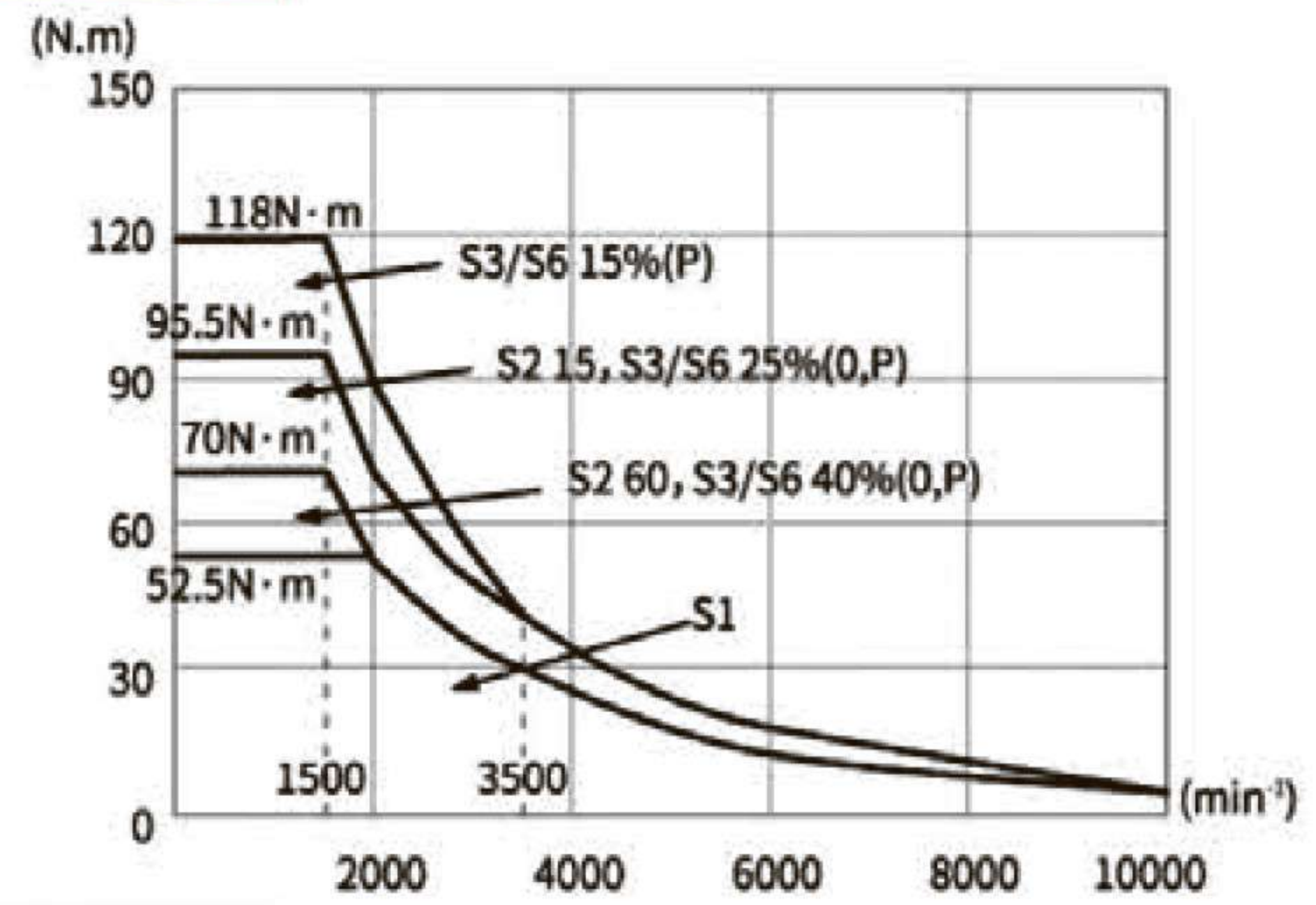
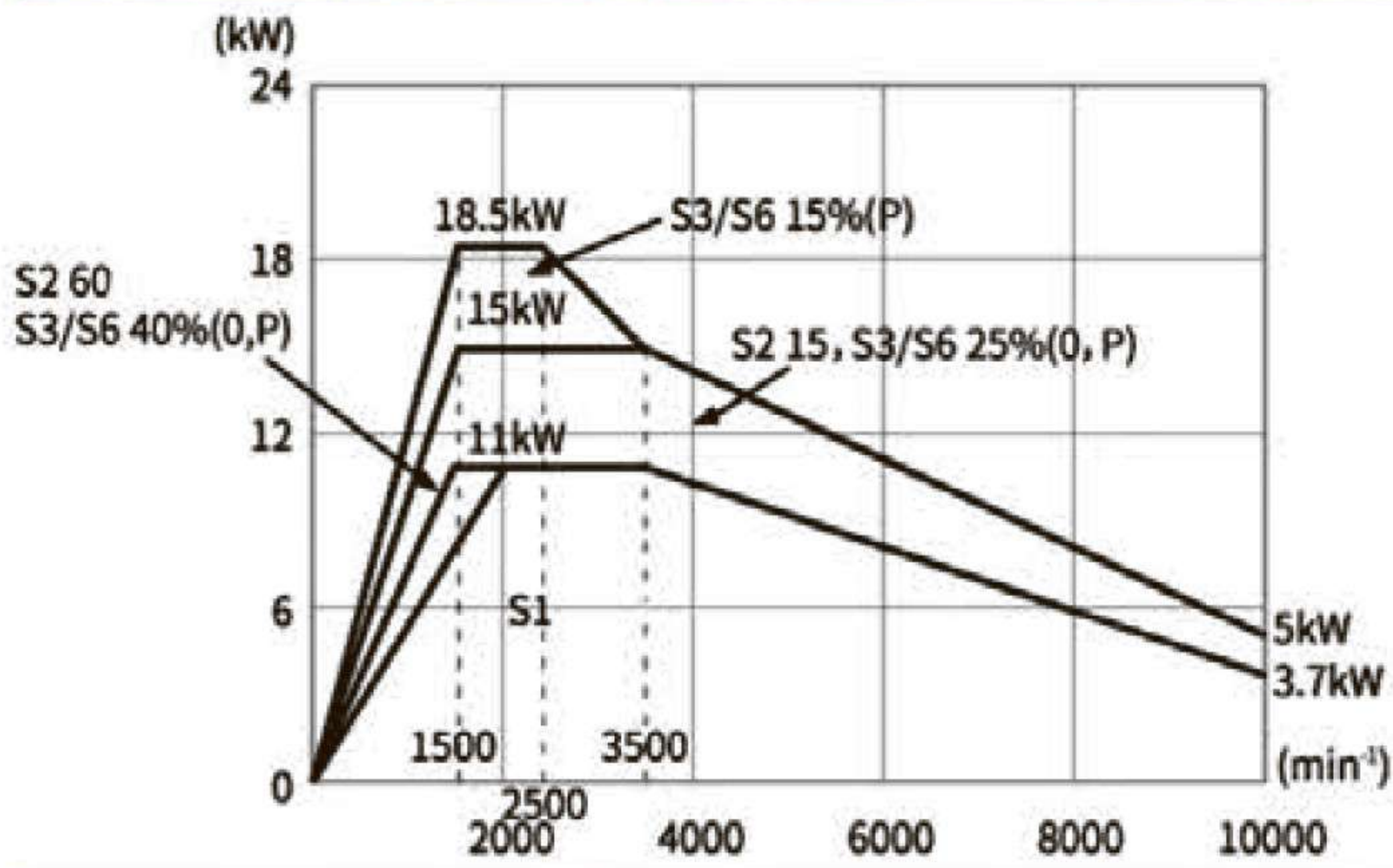
- Модель: MVL 855S
- Частота вращения шпинделя: 8000 об/мин
- Мощность двигателя по оси X: β is12/3000
- Мощность главного двигателя: β il12/10000
- Мощность двигателя по оси Y: β is12/3000
- Передаточное отношение: 1:1
- Мощность двигателя по оси Z: β is12/3000
- Тип конуса/диаметр: ВТ40/ \varnothing 150

Параметры обработки:

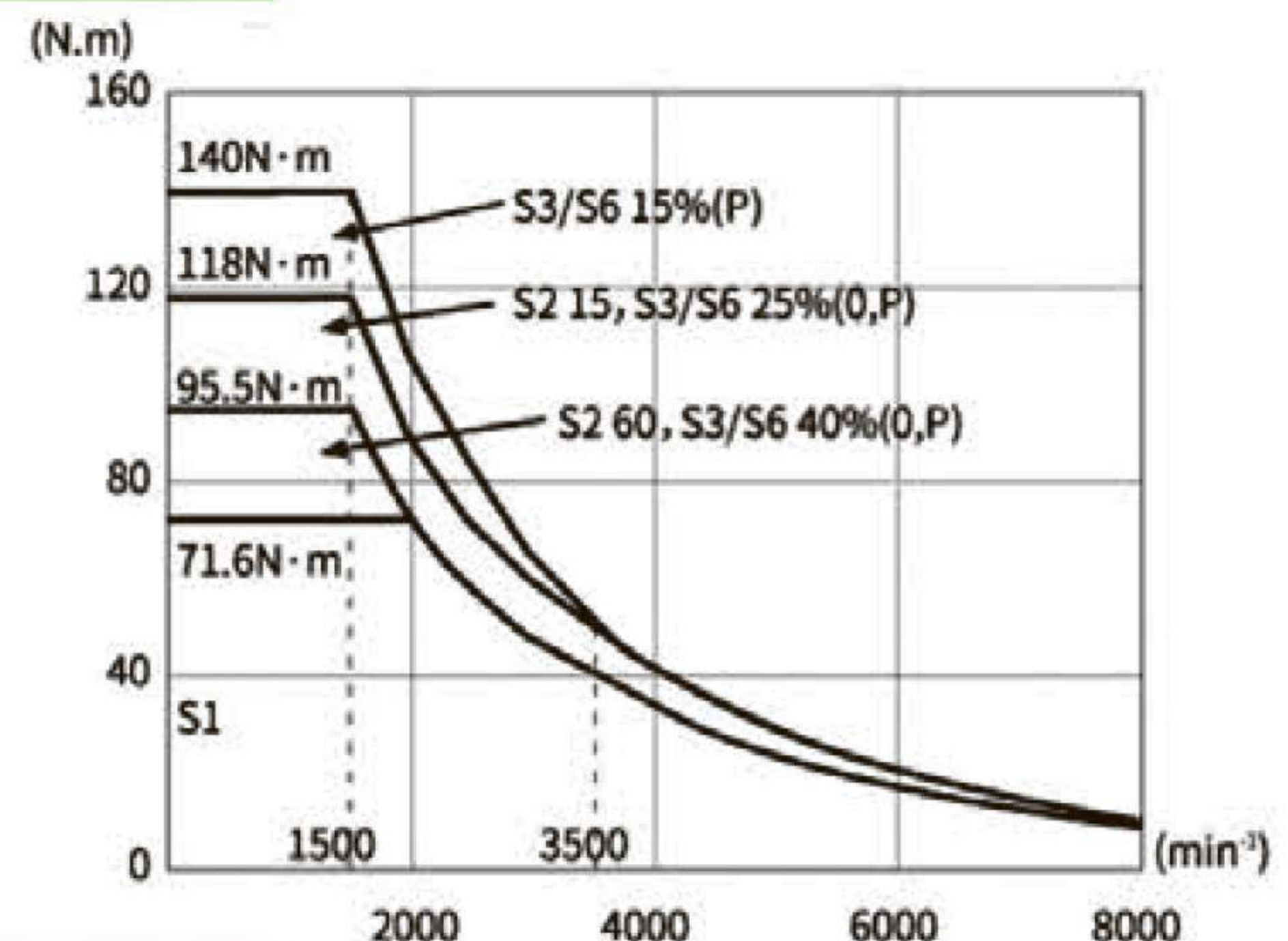
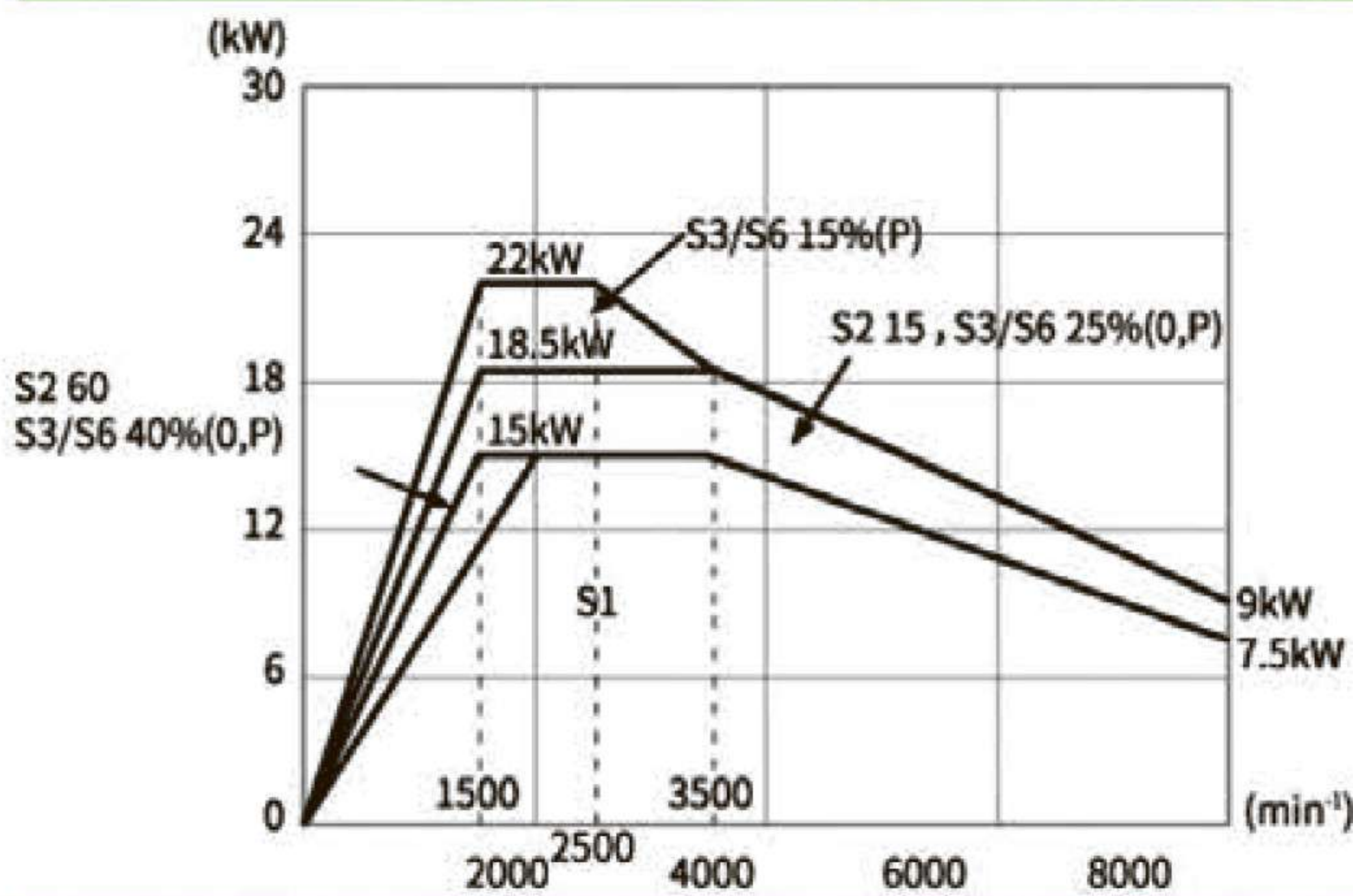
№	Материал	Передаточное отношение	Диаметр/длина (мм)	Угол наклона	Марка инструмента	Ширина резания (мм)	Глубина резания (мм)	Частота вращения шпинделя (об/мин)	Скорость подачи (мм/мин)	Шероховатость	Направление обработки
1	Сталь 45	1:1	Ф80/90	90°	Sandvik	60	0.5	750	2500	63	X
2	Сталь 45	1:1	Ф80/90	90°	Sandvik	60	1	750	1500	63	X
3	Сталь 45	1:1	Ф80/90	90°	Sandvik	60	2	750	500	63	X
4	Сталь 45	1:1	Ф80/90	90°	Sandvik	60	2	750	750	12.5	X
5	Сталь 45	1:1	Ф80/90	90°	Sandvik	80	2	750	1000	12.5	X
6	Сталь 45	1:1	Ф80/90	90°	Sandvik	80	3	750	300	63	X
7	Сталь 45	1:1	Ф80/90	90°	Sandvik	80	3	750	400	12.5	X
8	Чугун HT250	1:1	Ф63/110	Фигурное лезвие RS	Sandvik	55	2	800	1500	63	X
9	Чугун HT250	1:1	Ф63/110	Фигурное лезвие RS	Sandvik	55	2	800	2250	63	X
10	Чугун HT250	1:1	Ф63/110	Фигурное лезвие RS	Sandvik	55	3	800	1500	12.5	X

Схема крутящего момента выходной мощности шпинделя

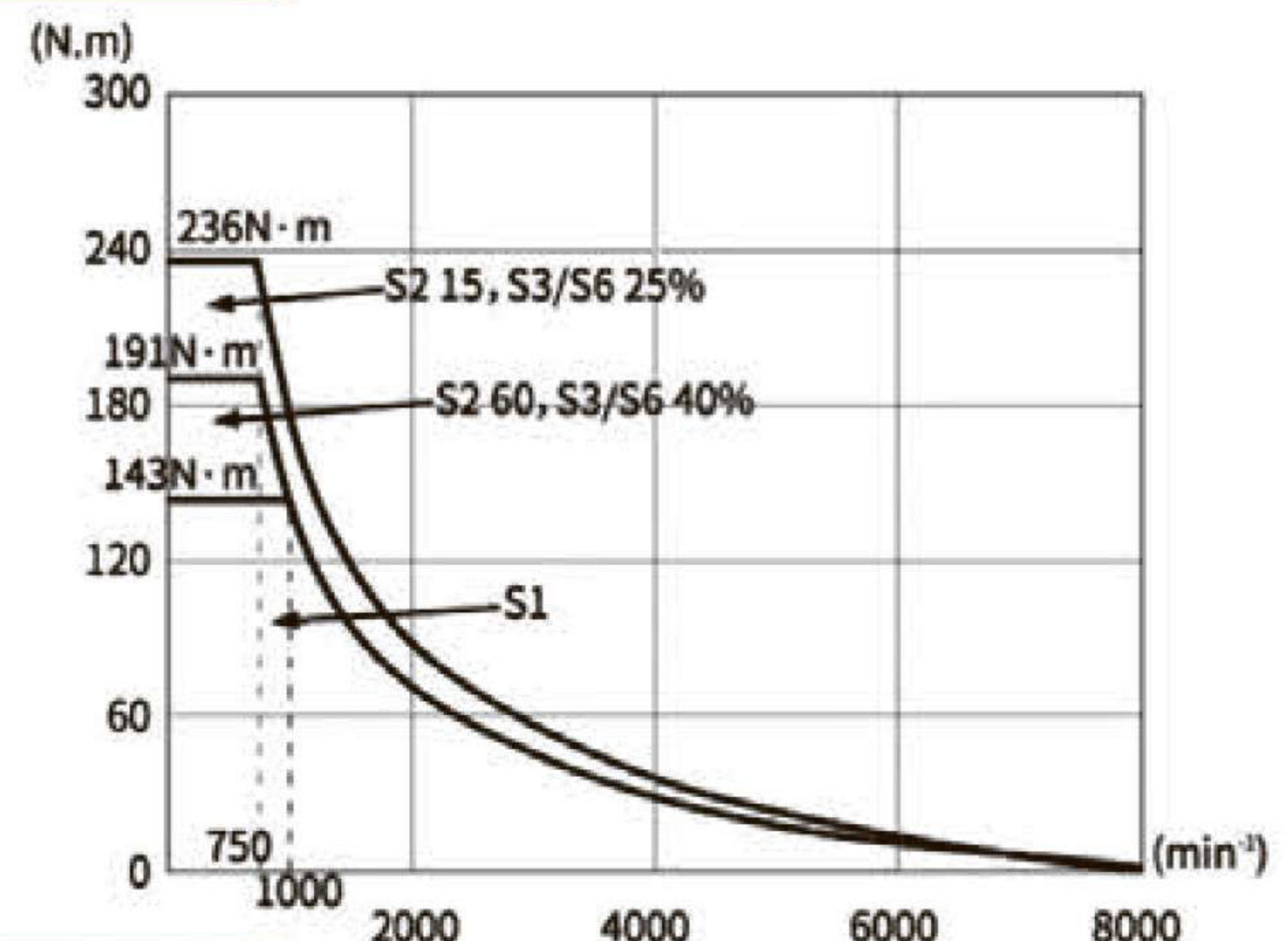
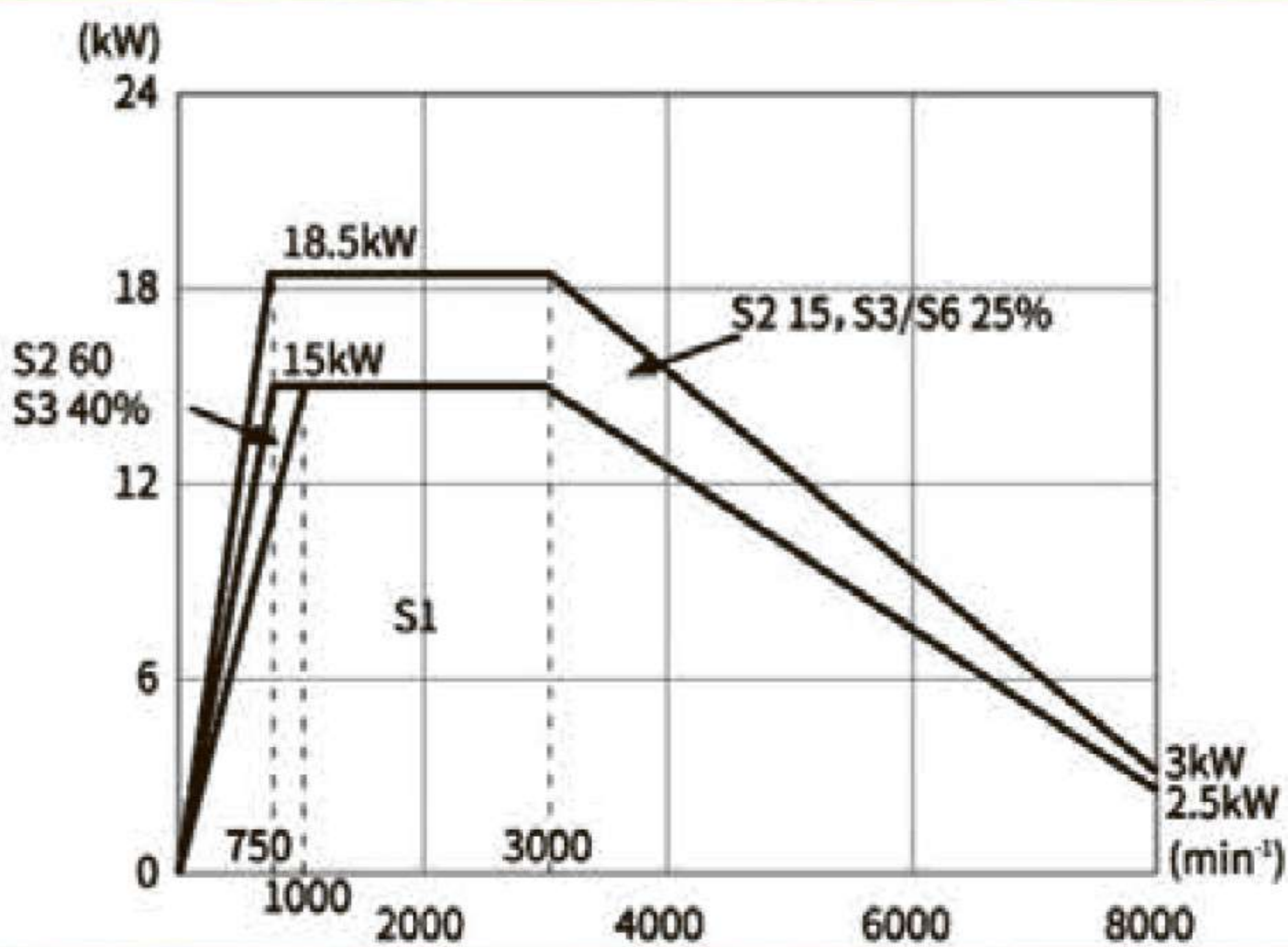
CMV855/1160 MVL855/1165/1270 FANUC β 12/10000 11-15kW



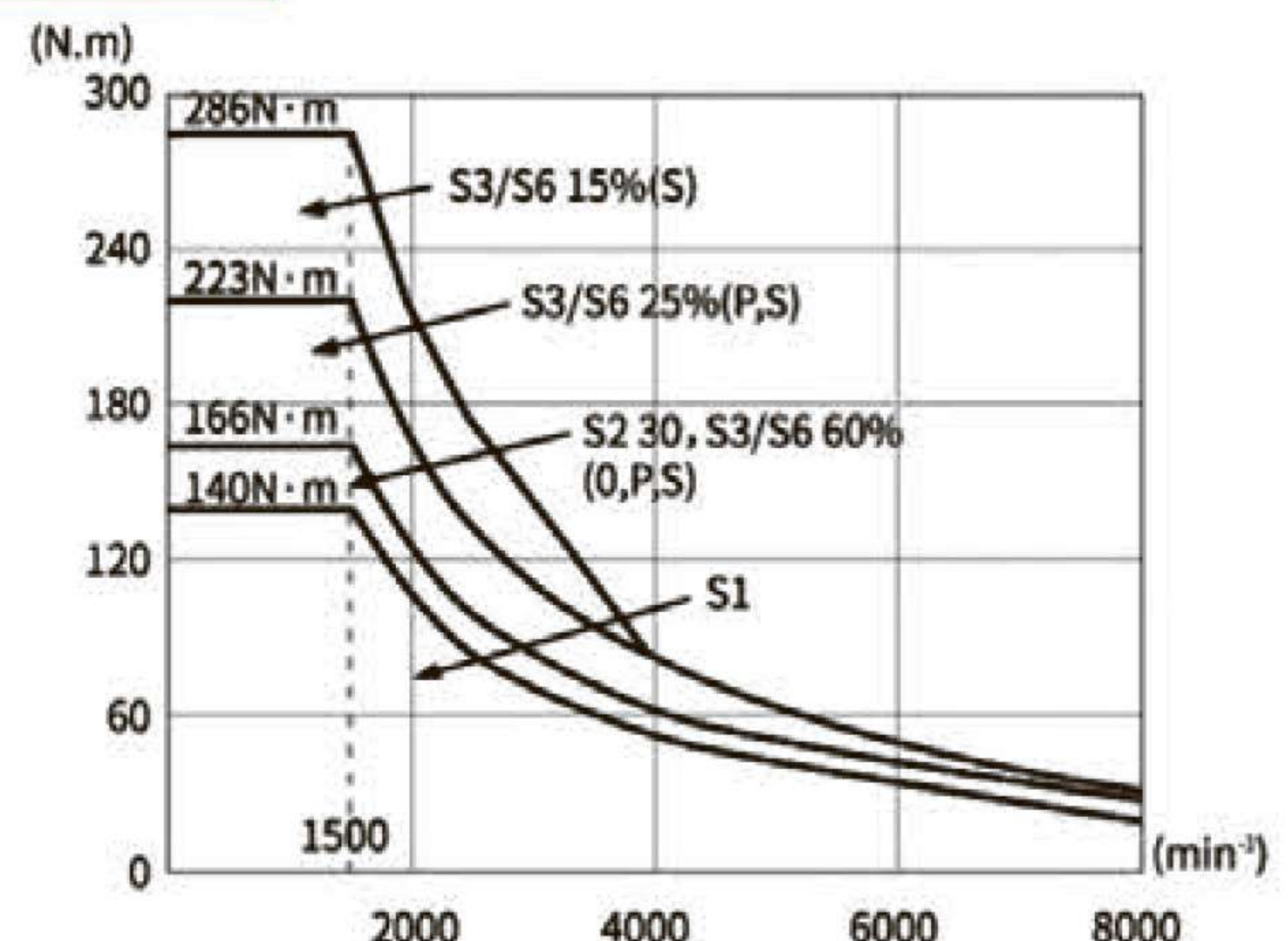
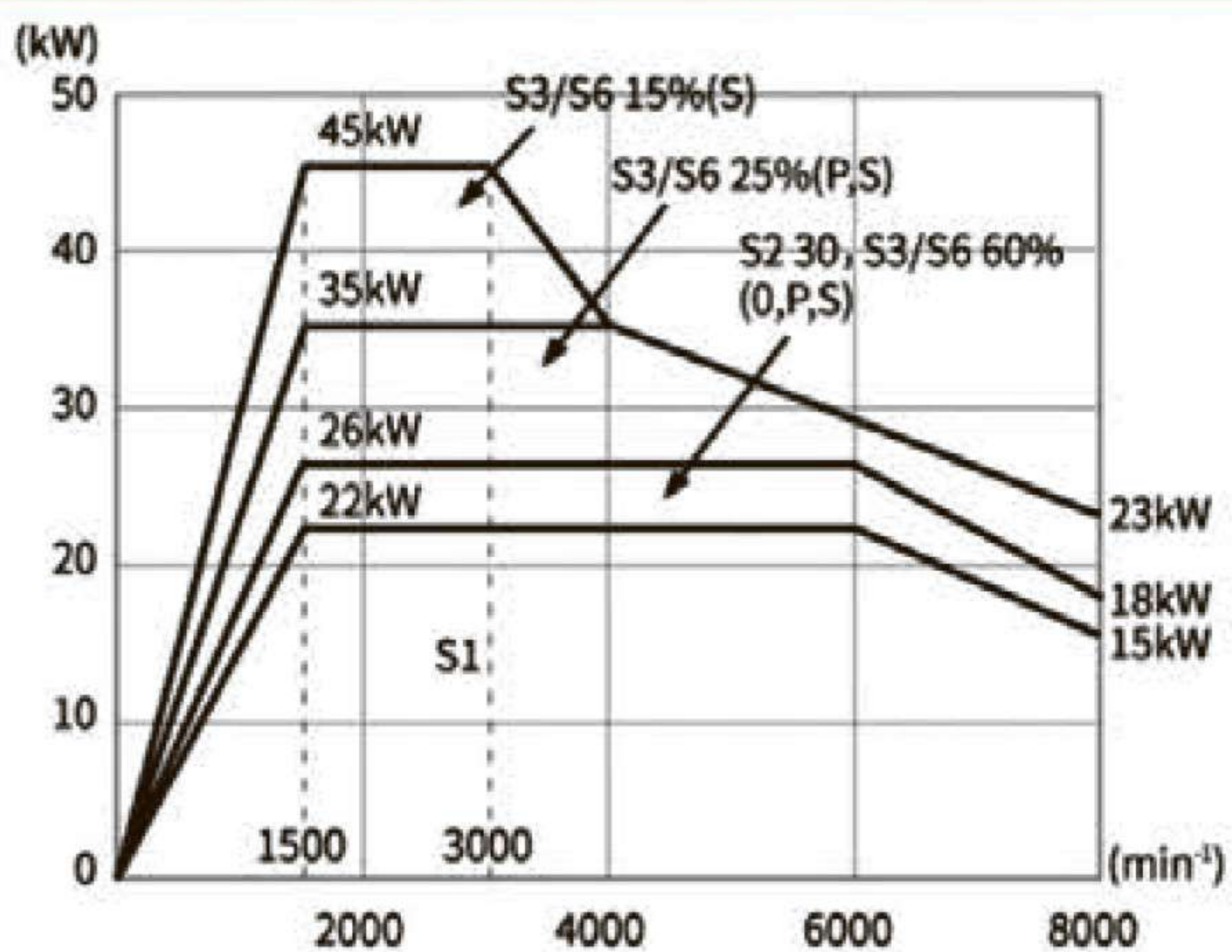
MVL1380/1580/1690 FANUC β 15/8000 15-18.5kW



MVL1380/1580/1690 FANUC β iP30/8000 15-18.5kW

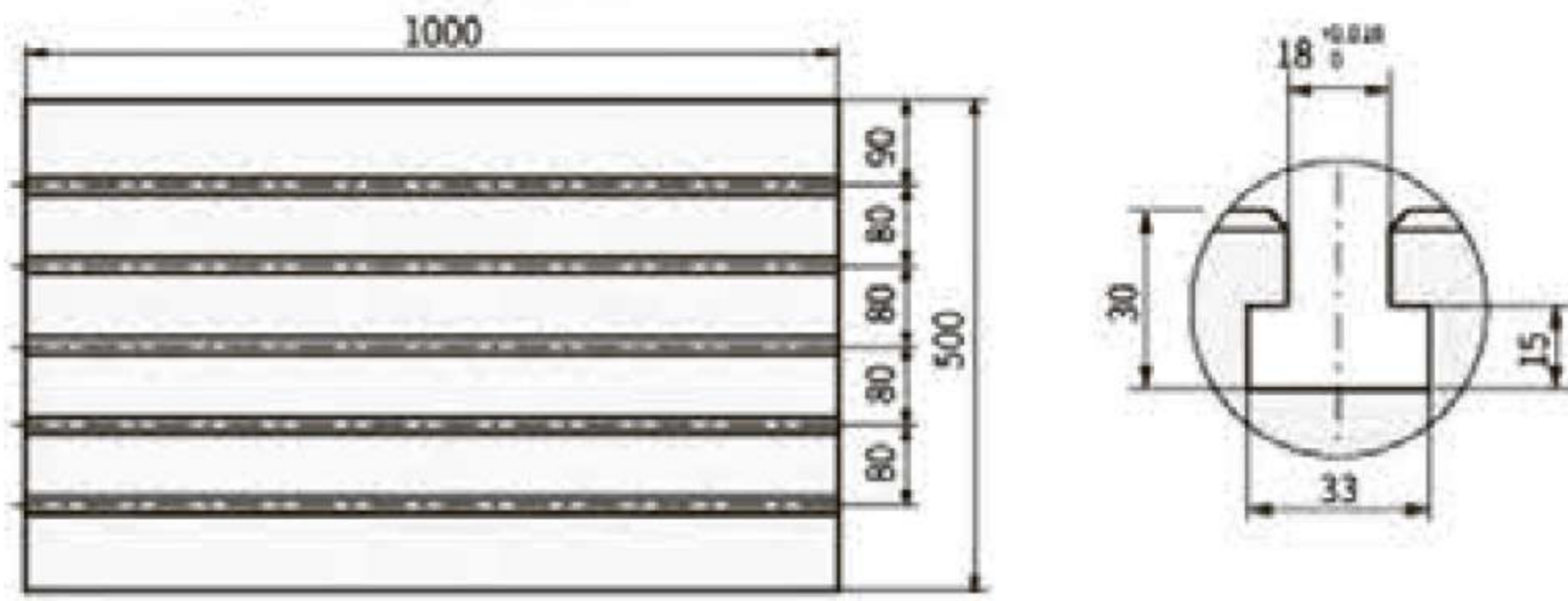


MVL1890 FANUC α 22/8000 22-26kW

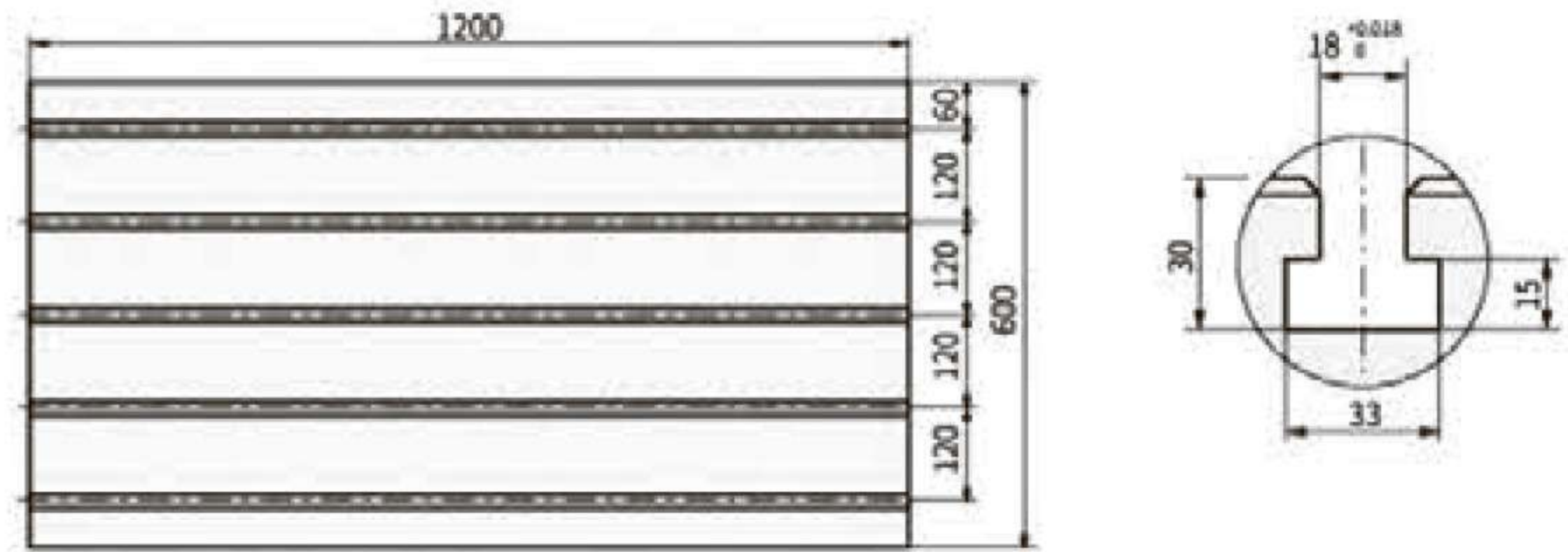


Стол для обеспечения высокой точности

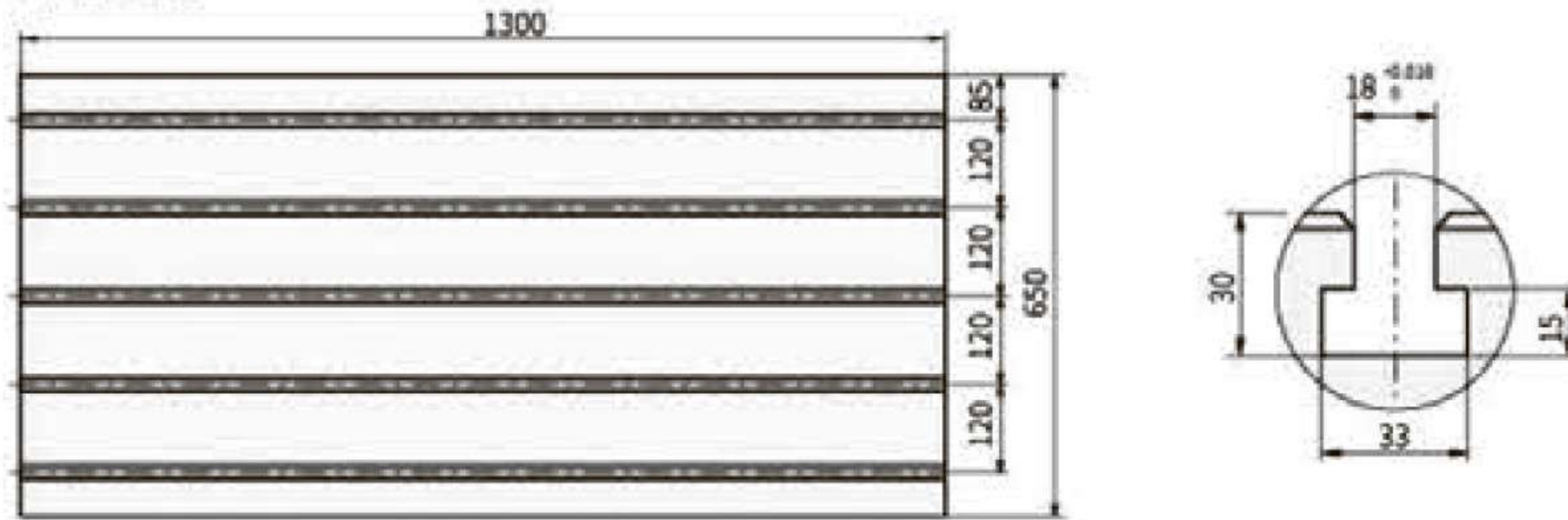
CMV855/MVL855



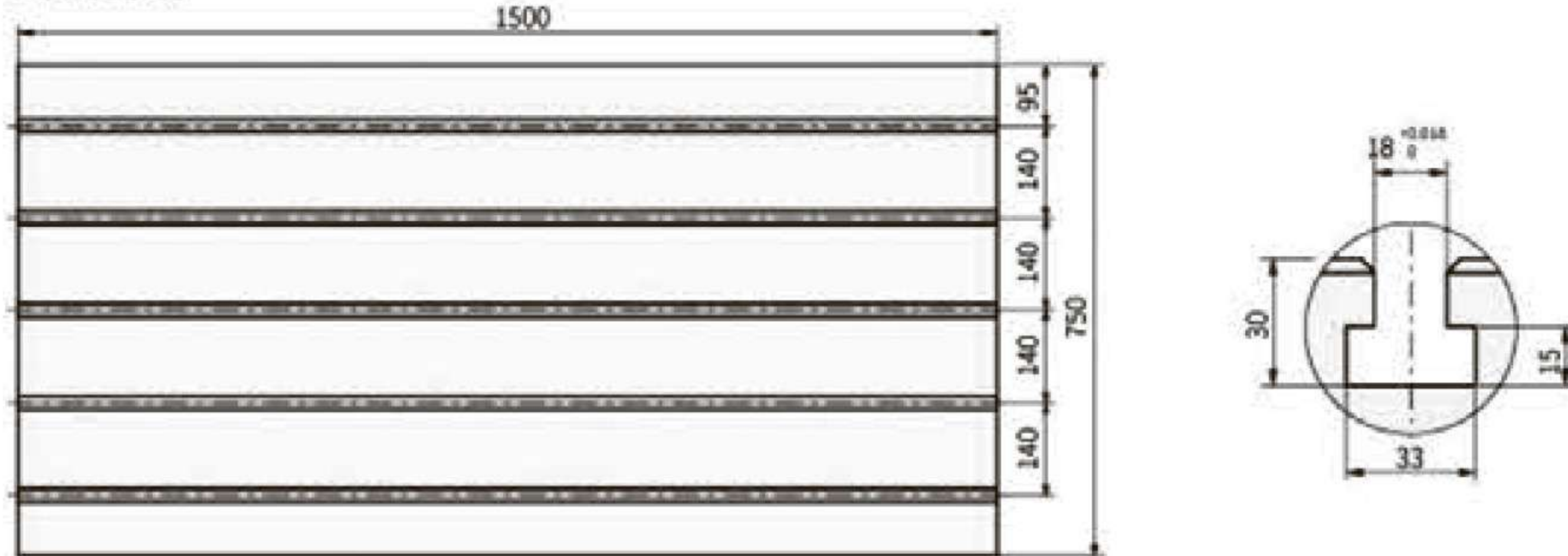
CMV1160



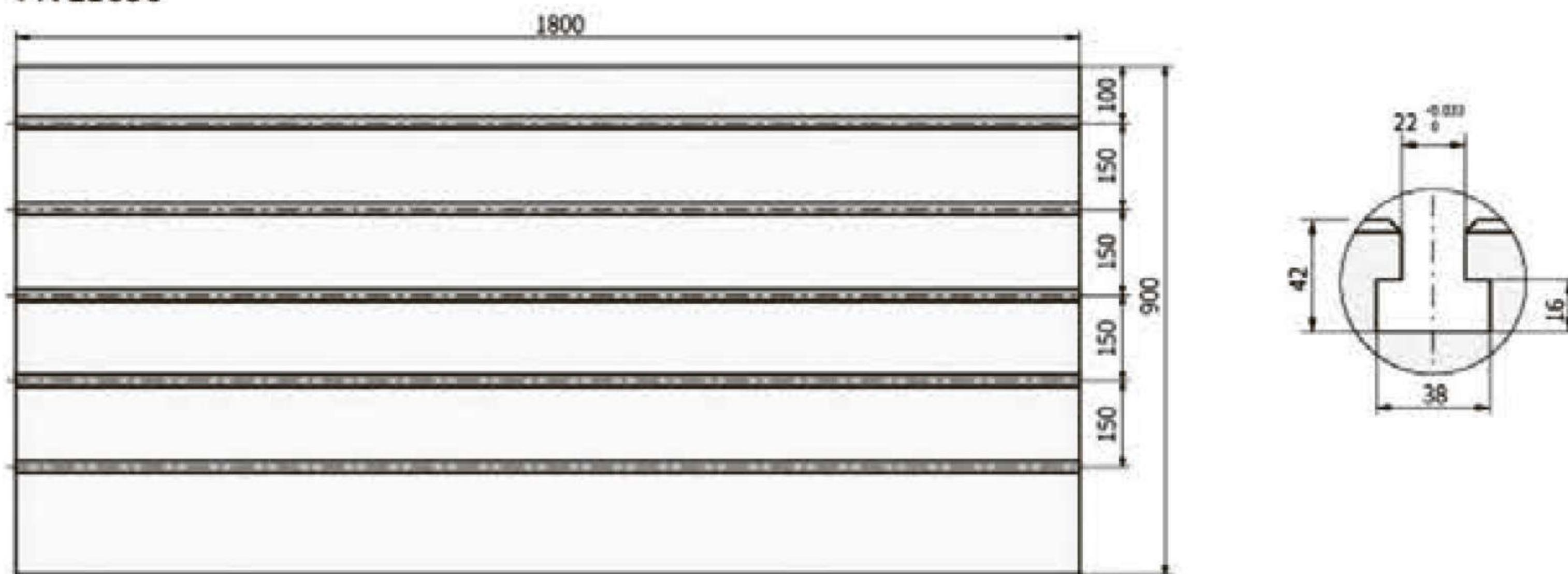
MVL1165



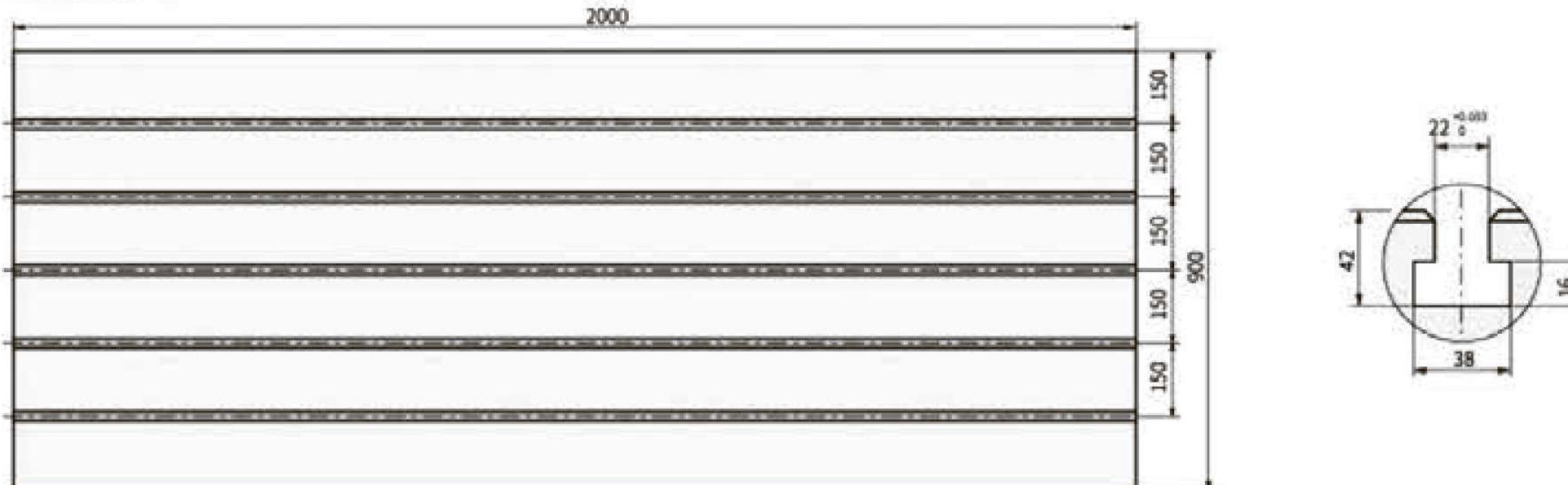
MVL1380



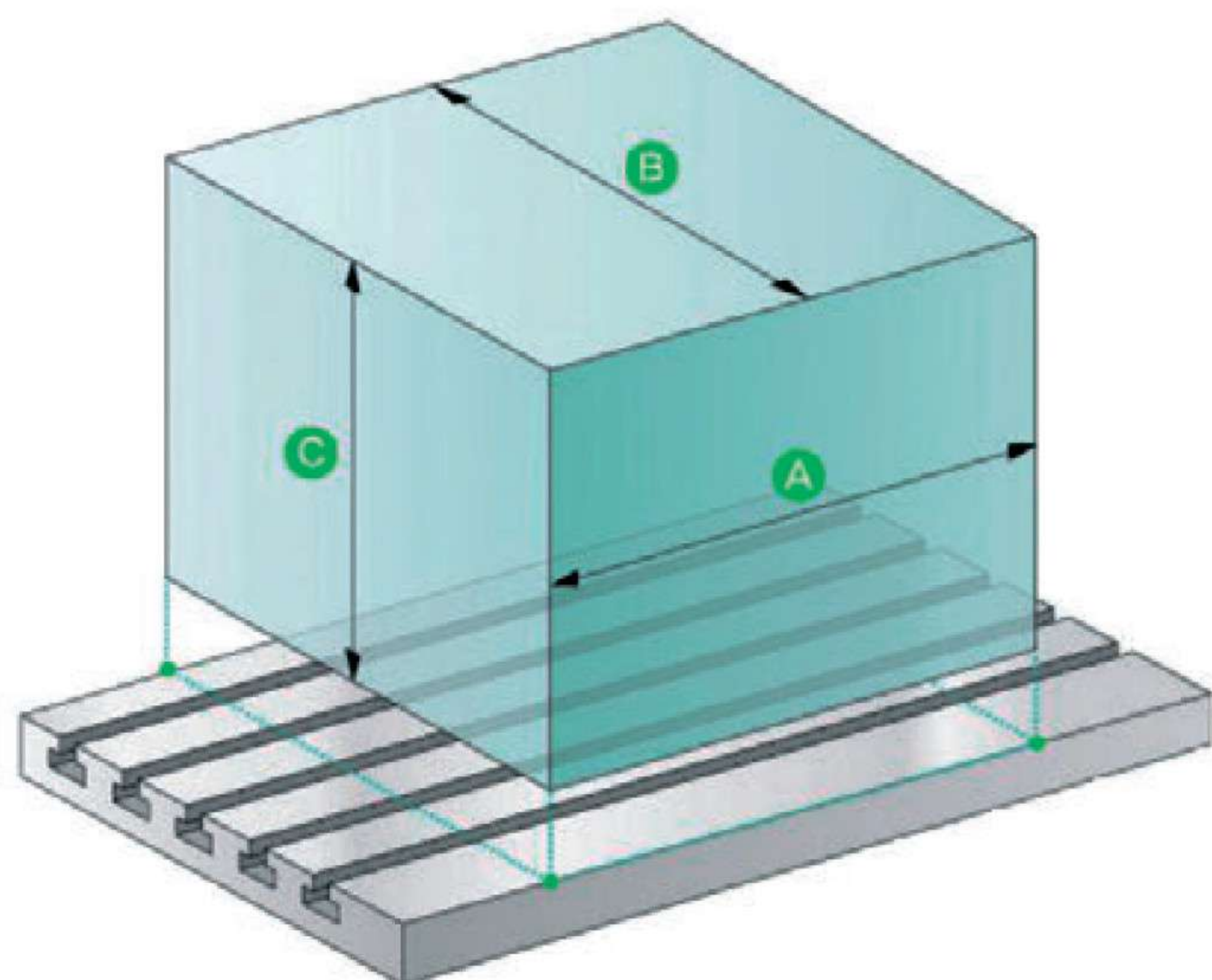
MVL1690



MVL1890



Диапазон обработки



Модель	А Длина	В Ширина	С Высота
CMV855	850	550	550
CMV1160	1100	600	600
MVL855	850	550	600
MVL1055	1000	550	600
MVL1165	1100	650	650
MVL1270	1200	700	650
MVL1380	1300	800	700
MVL1580	1500	800	700
MVL1690	1600	900	750
MVL1890	1800	900	750

Справочный список для выбора типа конвейера стружки

Тип стружко-уборочного конвейера	Вид стружки	Витая стальная стружка	Стальная стружка	Элементная стружка	Чугунная стружка	Витая алюминиевая стружка	Алюминиевая стружка	Медная стружка	Стружка цветного металла
Спиральный конвейер стружки		○	●	●	●	○	●	●	●
Конвейер стружки гусеничного типа		●	●	●	○	●	●	●	●
Конвейер стружки скребкового типа		○	○	●	●	○	●	●	●
Магнитный скребковый конвейер стружки		○	○	●	●	○	○	○	○

●: Подходящий ○: Неподходящий

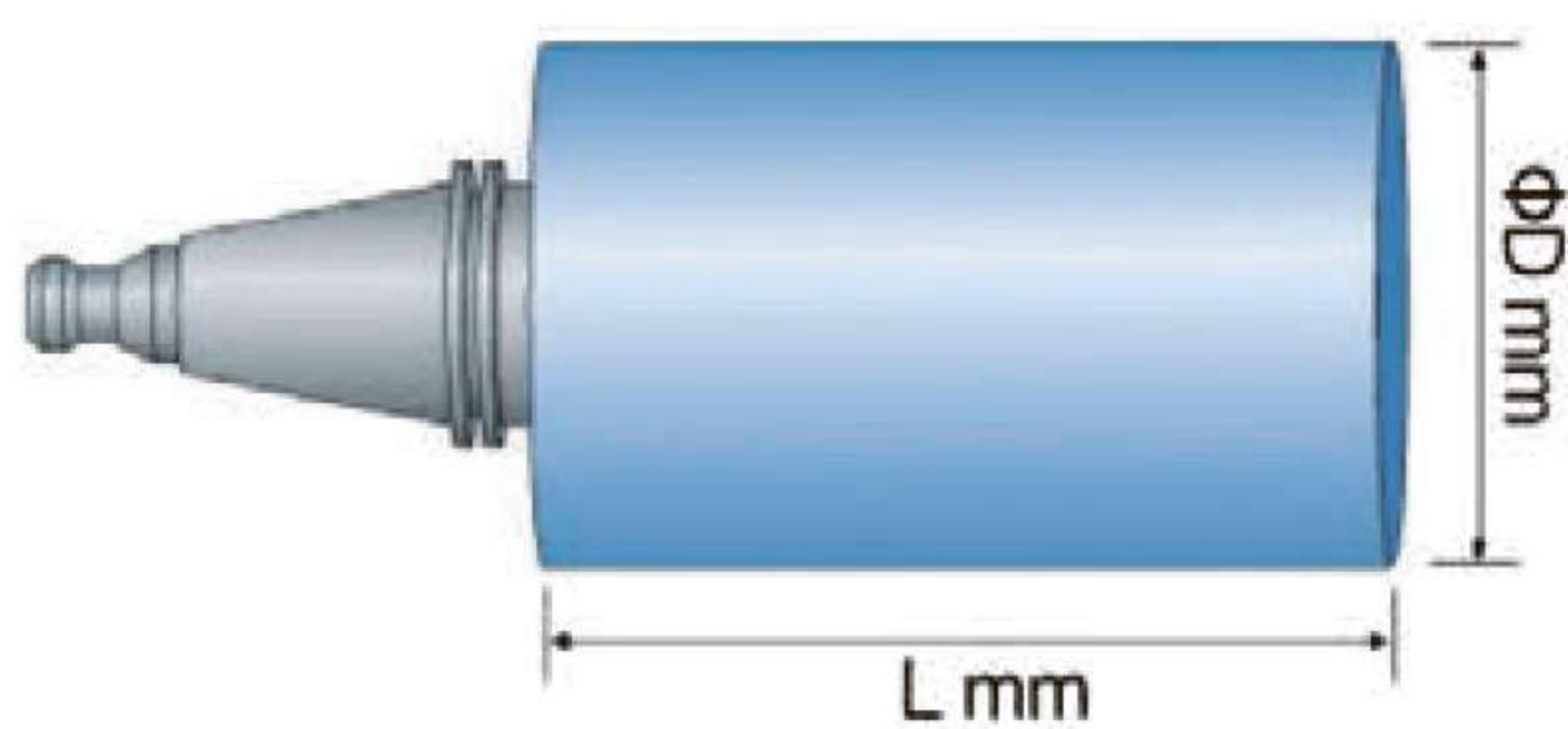


Система инструментов



Автоматический магазин инструмента состоит из накопителя инструментов и руки смены инструмента. Автоматический магазин инструмента устанавливается отдельно от станка с целью предотвращения неблагоприятных воздействий вибрации при его работе. Выбор инструмента производится по методу фиксированного адреса по кратчайшему пути. Все инструменты возвращаются в исходное положение, поэтому проблема столкновения между крупногабаритными инструментами исключена.

Максимальный размер инструмента



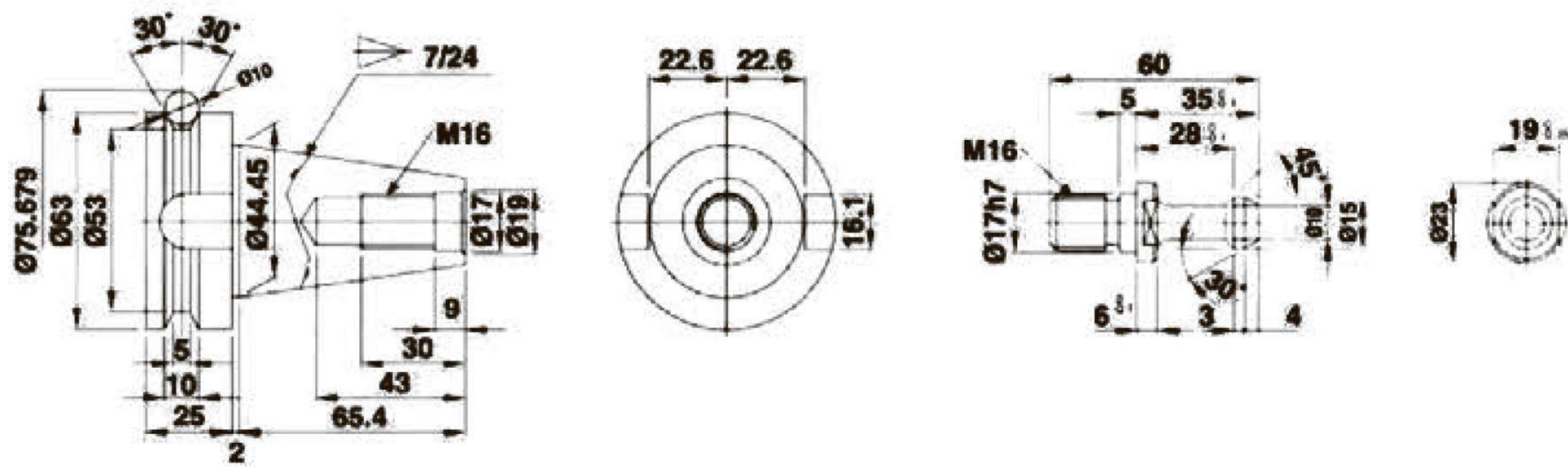
Магазин барабанного типа ВТ40/24

Максимальный диаметр инструмента	80	(Непрерывный)
	125	(Нет инструментов в смежном положении)
Максимальная длина инструмента	300	
Максимальный вес инструмента	8	

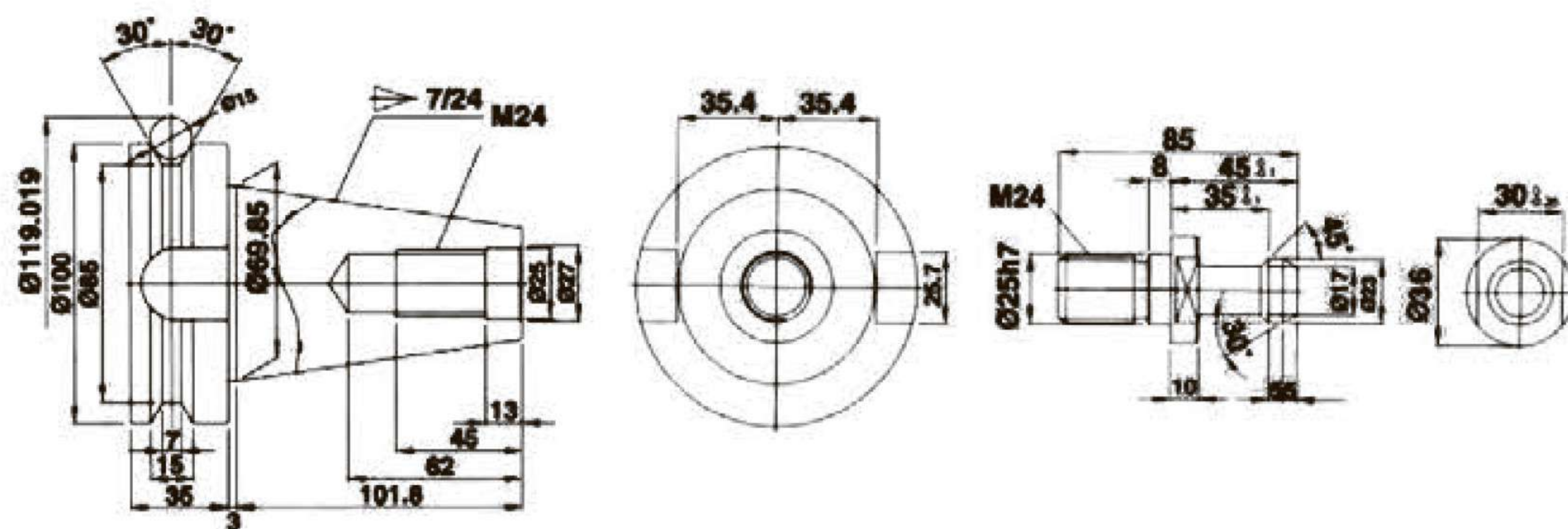
Магазин барабанного типа ВТ50/24

Максимальный диаметр инструмента	110	(Непрерывный)
	200	(Нет инструментов в смежном положении)
Максимальная длина инструмента	300	
Максимальный вес инструмента	15	

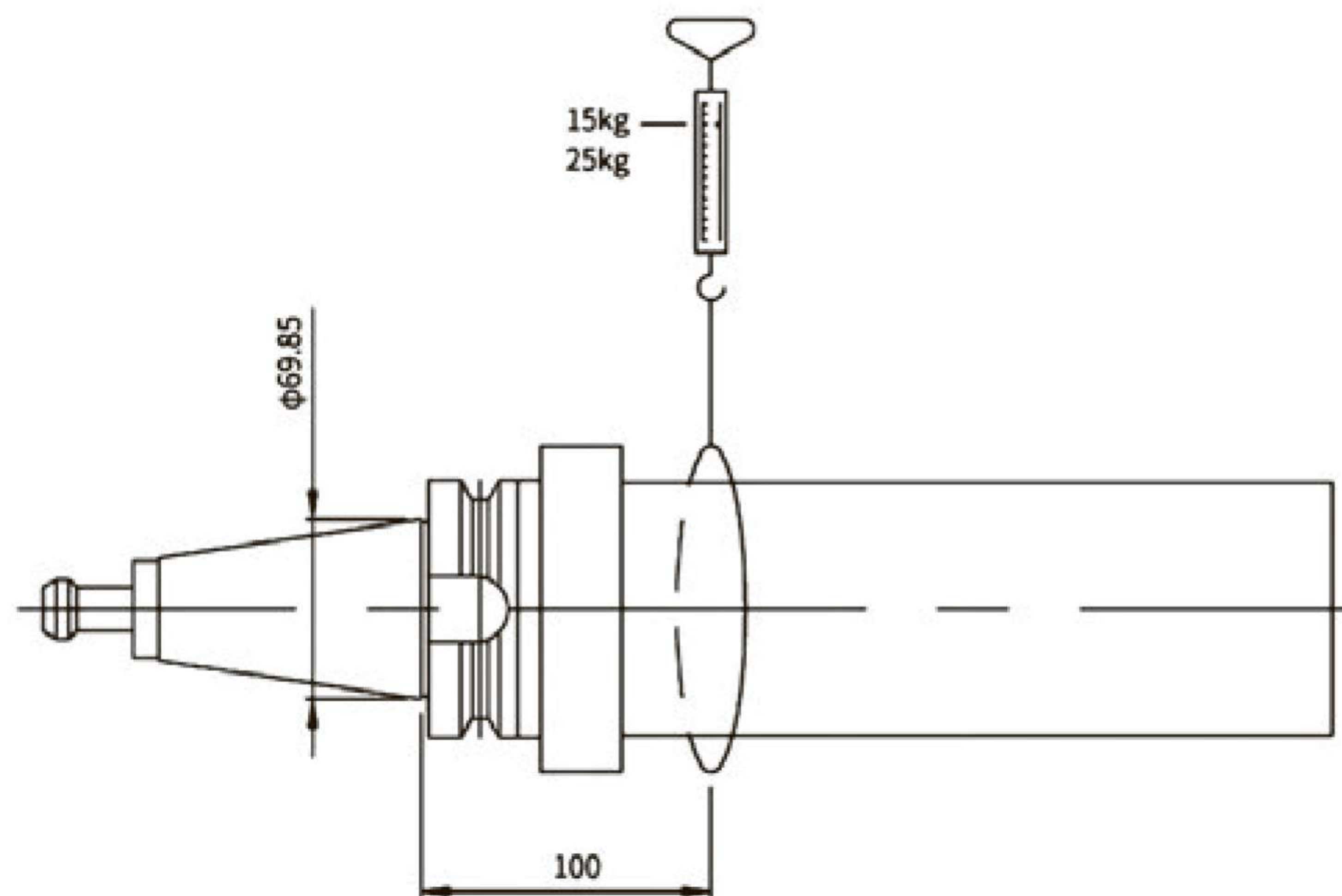
BT-40



BT-50



BT-50



Система ЧПУ



Конфигурация оборудования

Оси управления: X, Y, Z, C.

Число осей: X, Y, Z - одновременно управляемых.

Панель управления: полностью функциональная клавиатура с ЧПУ.

Стандартная конфигурация – панель оператора PCU50.

Модуль ввода и вывода: тип разделения через расширение интерфейса IM361 модуля, 57 - 300 входной и выходной модуль.

Функции ЧПУ

Компенсация: компенсация люфта, компенсация ошибок квадранта, компенсация длины инструмента и компенсация радиуса инструмента, более гибкая компенсация температурных деформаций (опционально).

Функция подачи: регулировка скорости подачи, скорость подачи в минуту или за оборот, скорость подачи, программируемый предел ускорения.

Основная функция: скорость вращения шпинделя, отсечение функции корректировки шпинделя, ориентация шпинделя, ограничение скорости вращения.

ЧПУ

Программирование ЧПУ

Сверление, фрезерование и расточка

Программирование метрических/дюймовых размеров

Программирование в абсолютных значениях или приращениях

Макропрограммы

Выбор плоскости

Система координат заготовки



Тип интерполяции

Точное позиционирование, остановка, интерполяция в трех координатах, круговая интерполяция, любые две координатные спиральные интерполяции, приостановка подачи, нарезание резьбы.

Режим работы

Автоматический режим, режим MDI, режим DNC, режим пошагового обучения, режим относительного измерения, режим отладки, режим одного сегмента.

Функция редактирования

Поиск строки программы, поиск номера программы, фоновое редактирование, обучение программированию, процедура защиты.

Передача данных

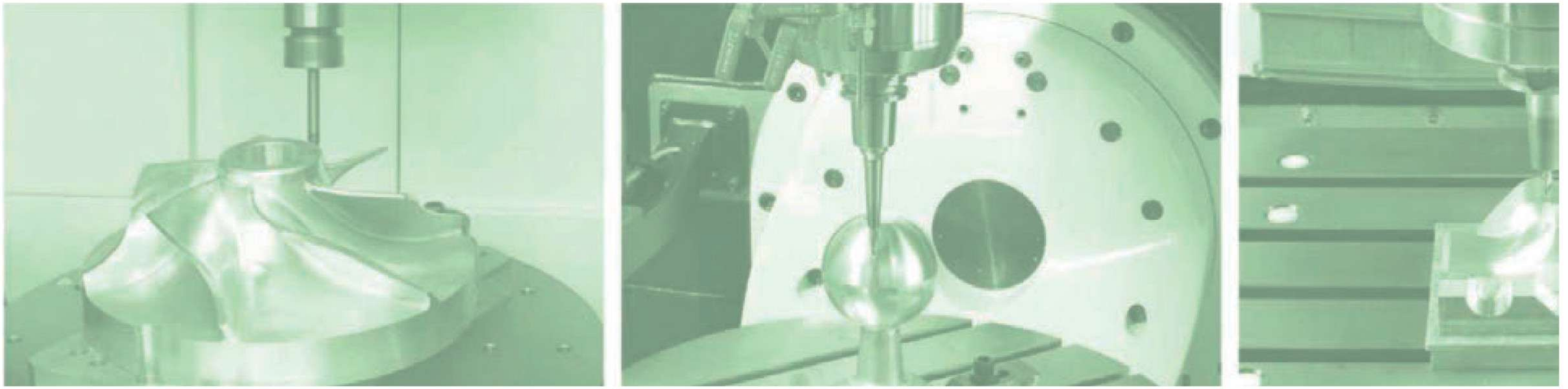
Ввод и вывод данных USB; выход RS232C последовательный интерфейс ввода данных.

Функция защиты

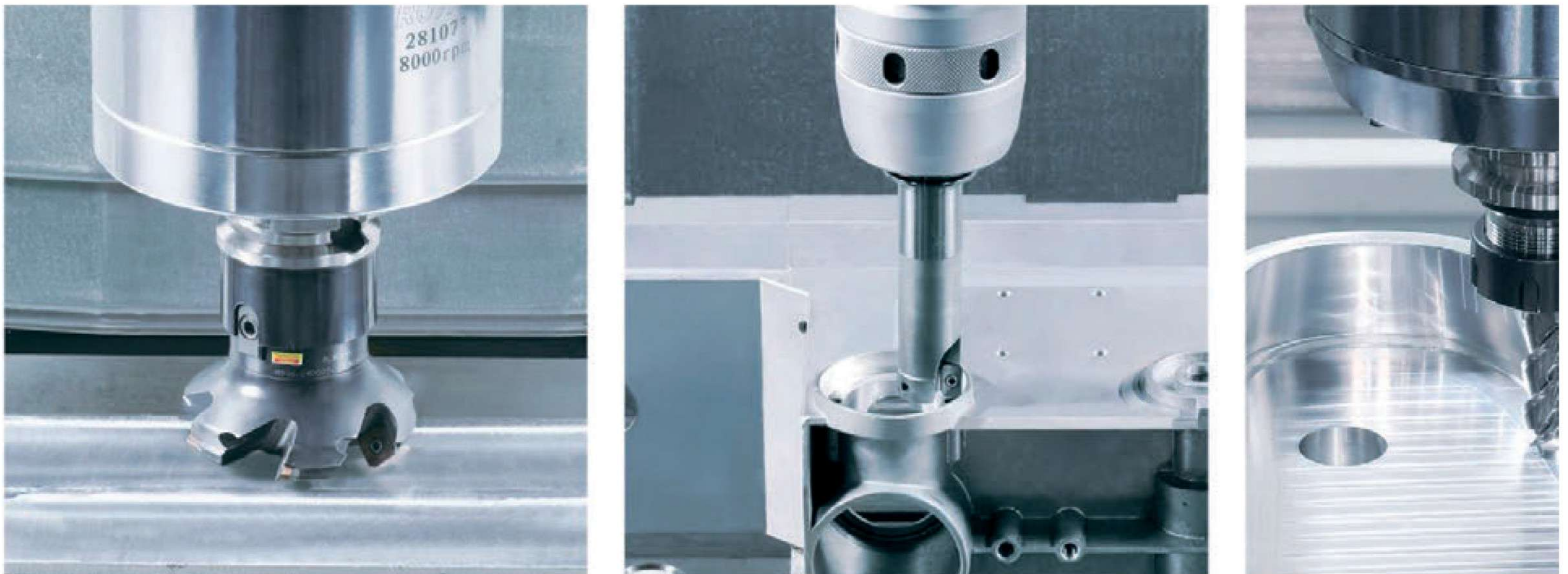
Функция тестирования программы, программируемое ограничение рабочей зоны, программное обеспечение контроля предельных значений, контроль предельных значений оборудования, аварийный останов, статический контроль, контроль скорости, контроль положения, контроль контура.

Функция дисплея

Отображение фактической скорости резания, экран программы, отображение ошибок эксплуатации, отображение аварийной информации, отображение функции самодиагностики.



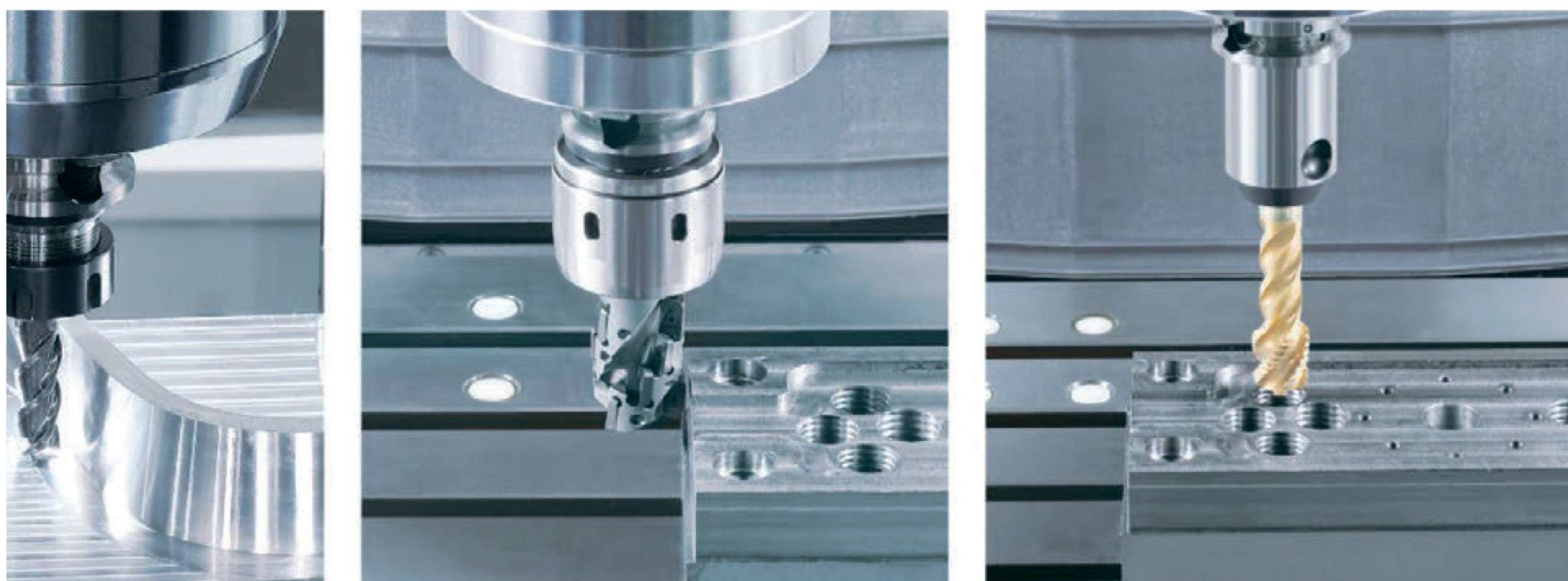
Пример обработки



Параметры обработки

- Модель станка: MVL1690S (1 пакет электрического оборудования опционально)
- Мощность двигателя оси X: $\alpha 22/3000i$
- Мощность двигателя оси Y: $\alpha 30/3000$
- Мощность двигателя оси Z: $\alpha 22/3000i$
- Скорость вращения шпинделя: 6000 об/мин
- Мощность главного двигателя: $\alpha 15/7000i$
- Модель коробки передач / передаточное отношение: 1: 1.03/1: 4.26
- Основные характеристики: конус BT50

№	Материал	Передаточное отношение	Диаметр инструмента/ Длина (мм)	Угол наклона
1	Чугун HT250	1:1.03	100	90
2	Чугун HT250	1:1.03	100	90
3	Чугун HT250	1:4.26	100	90
4	Чугун HT250	1:4.26	100	90
5	Чугун HT250	1:4.26	100	90
6	Сталь 45	1:1.03	100	90
7	Сталь 45	1:4.26	100	90
8	Сталь 45	1:4.26	100	90
9	Сталь 45	1:4.26	100	90
10	Сталь 45	1:4.26	100	90



	Марка инструмента	Ширина резания (мм)	Глубина резания (мм)	Частота вращения шпинделя (об/мин)	Скорость подачи мм/мин	Шероховатость	Направление обработки
	Sandvik	100	3	600	400	6.3	X
	Sandvik	100	5	600	400	6.3	X
	Sandvik	100	6	600	400	6.3	X
	Sandvik	100	8	600	400	6.3	X
	Sandvik	100	10	600	400	6.3	X
	Sandvik	100	3	600	400	6.3	X
	Sandvik	100	3	600	400	6.3	X
	Sandvik	100	5	600	400	6.3	X
	Sandvik	100	6	600	400	6.3	X
	Sandvik	100	8	600	360	6.3	X

Стандартная комплектация

Система управления FANUC

Водяной бак устройства охлаждения

Автоматическое смазочное устройство

Внешний защитный кожух

Автоматический магазин инструментов (барабанный тип)

Устройство продувки шпинделя

Ручной пистолет СОЖ

Трансформатор

Кондиционер в электрическом шкафу

Выносной пульт с маховичком

Освещение рабочей зоны

Трехцветная сигнальная лампа

ЖК-монитор

Инструмент, ящик для инструментов

Руководство по эксплуатации



Пневматическая часть



Система смазки



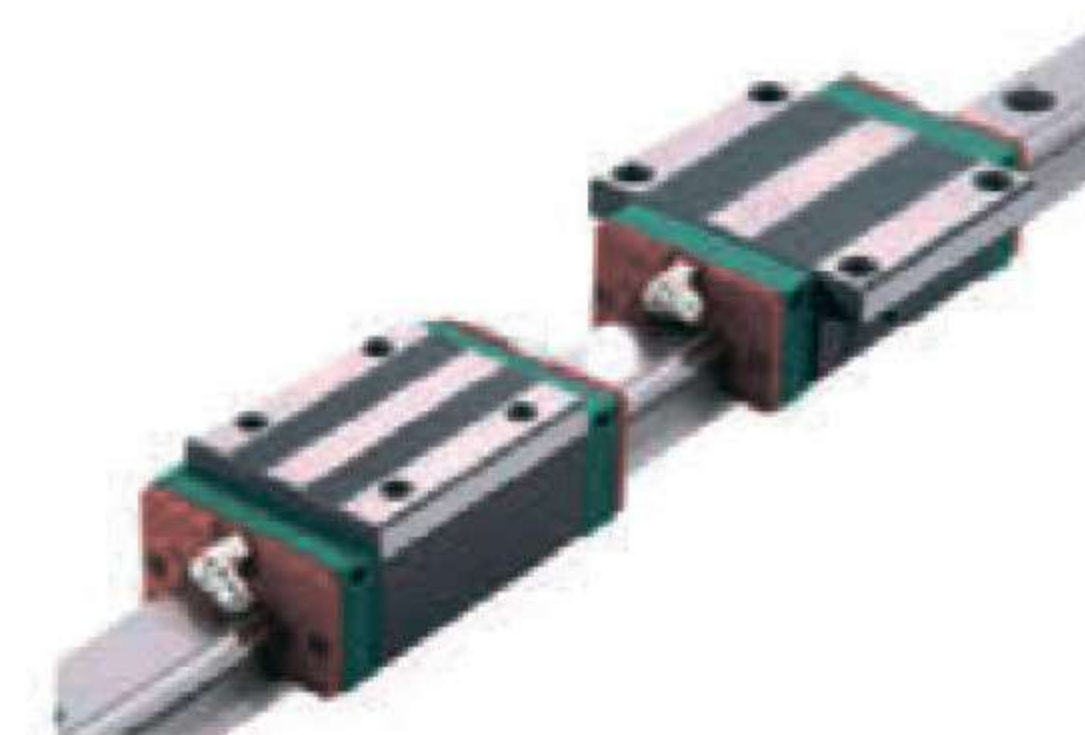
Шпиндель



Винт

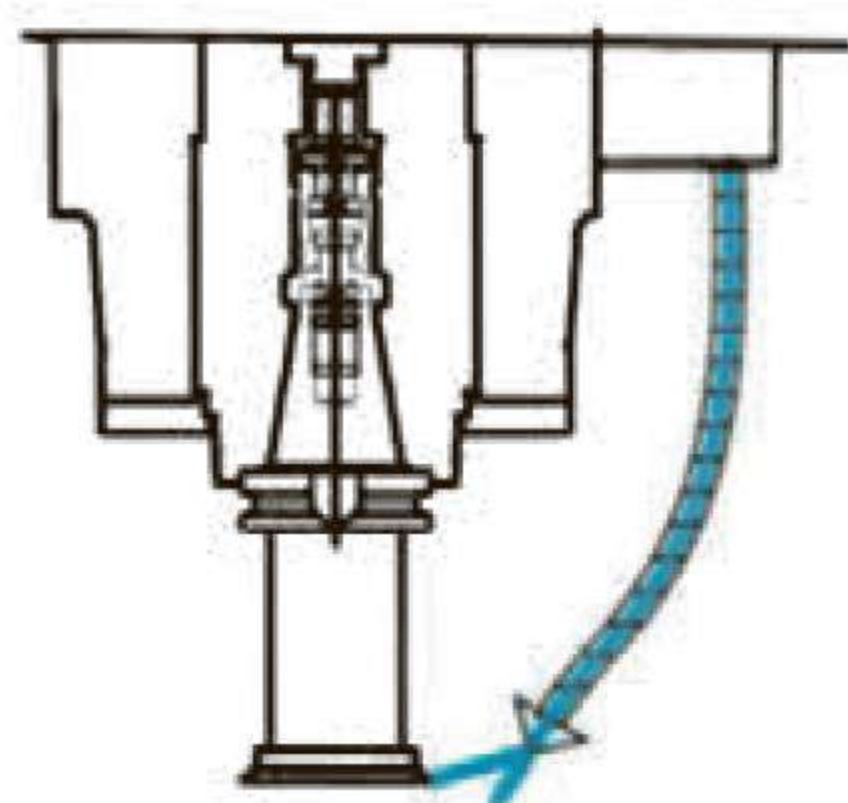


Тепло-обменник



Линейная направляющая

Типовая схема шпинделя



Дополнительные опции

Устройство охлаждения масла шпинделя

Высокоскоростной шпиндель (10000–15000 об/мин)

Устройство подачи СОЖ через шпиндель

Устройство подачи СОЖ высокого давления

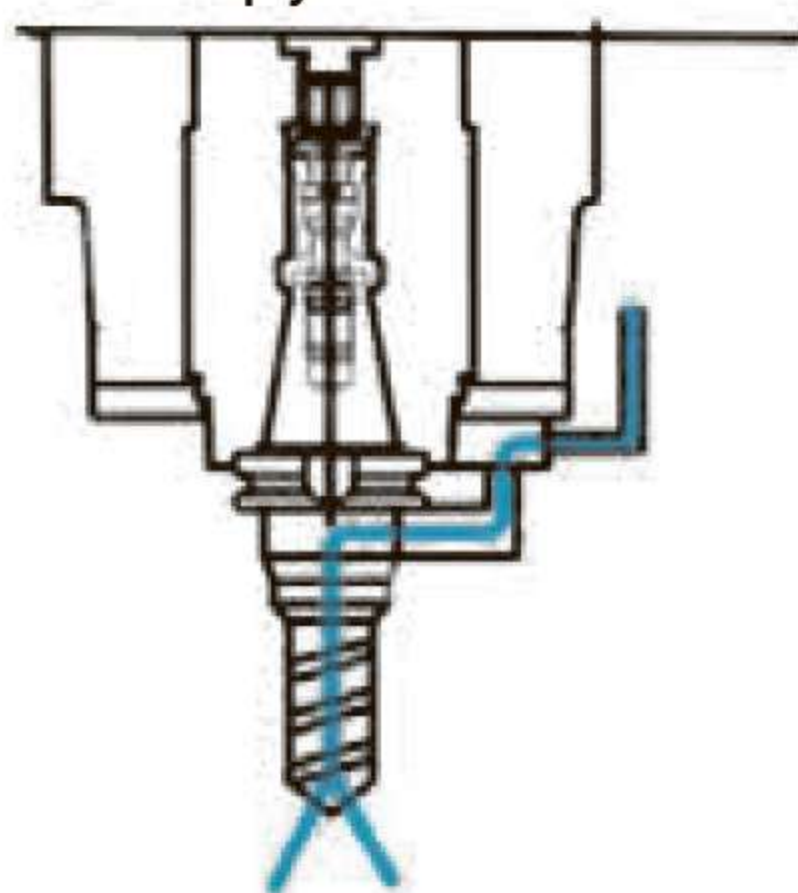
Цепной конвейер стружки/ спиральный конвейер стружки

Поворотный стол ЧПУ

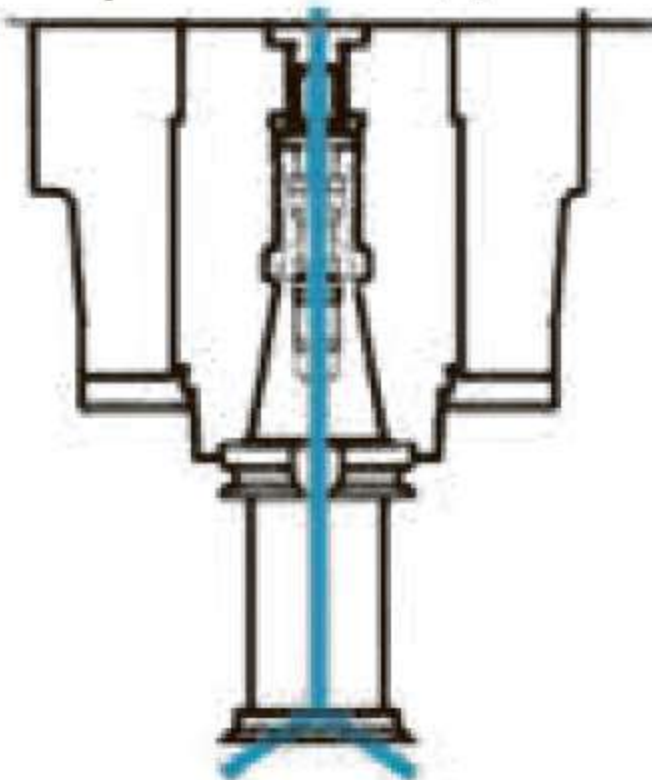
Кондиционер в электрическом шкафу

Дополнительная схема шпинделя

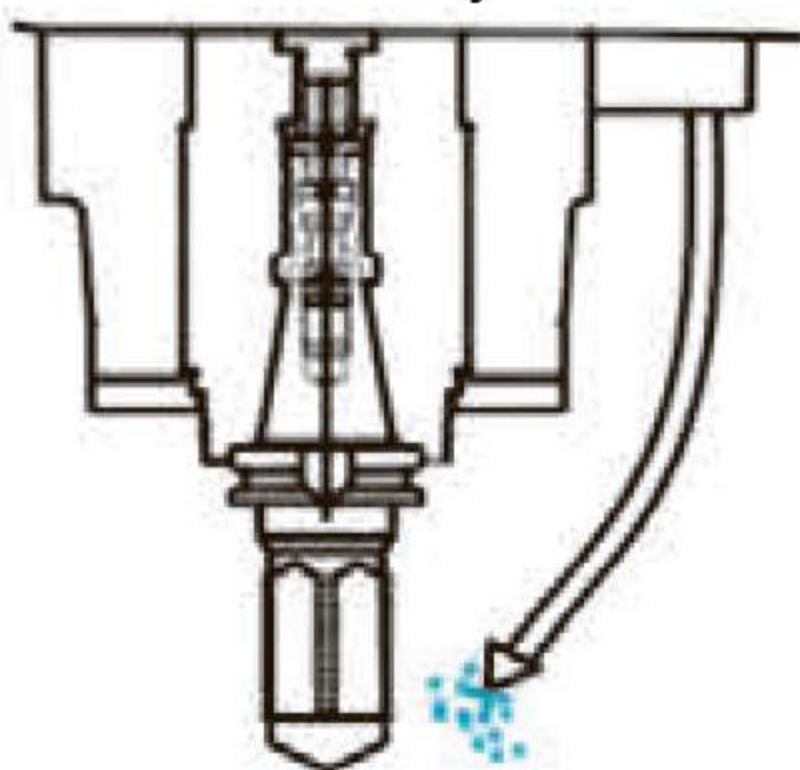
Подача СОЖ в инструмент



Подвод СОЖ через шпиндель



Масляный туман



Маслоохладитель



Спиральный конвейер стружки



Оптические линейки осей X/Y/Z



Цепной конвейер стружки



Кондиционер в электрическом шкафу



Автоматическое устройство для измерения длины инструмента

Станок	Модель	Ед. изм.	MVL855S	MVL1055S	MVL1165S	MVL1270S
	Модель		MVL855E	MVL1055E	MVL1165E	MVL1270E
Рабочий стол						
Размер рабочего стола	мм		1000×500	1150×550	1300×650	1400×700
Размер Т-образного паза рабочего стола	мм		5-18×80	5-18×80	5-18×120	5-18×120
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг		700	750	1200	1300
Перемещение						
Перемещение по осям (XxYxZ)	мм		850×550×600	1000×550×600	1100×650×650	1200×700×650
Расстояние от центра шпинделя до поверхности колонны	мм		E: 590 / S: 600	E: 590 / S: 600	720	775
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	мм		100-700	100-700	100-750	100-750
Скорость подачи						
Скорость быстрого перемещения	м/мм		36/36/16	36/36/16	30/30/16	30/30/16
			36/36/24	36/36/24	30/30/20	30/30/20
Шпиндель						
Скорость вращения шпинделя	об/мин		8000	8000	8000	8000
Конус шпинделя			BT40	BT40	BT40	BT40
Мощность шпинделя	кВт		11/15	11/15	11/15	11/15
Магазин инструментов						
Количество инструментов в магазине			24	24	24	24
Максимальный диаметр инструмента	мм		φ80	φ80	φ80	φ80
Максимальная длина инструмента	мм		300	300	300	300
Максимальная масса инструмента	кг		8	8	8	8
Время смены инструмента	сек		2.5	2.5	2.5	2.5
Точность						
Точность позиционирования	мм		0.008	0.008	0.008	0.012
Повторяемость позиционирования	мм		0.005	0.005	0.005	0.008
Система управления						
Система управления (ЧПУ)			FANUC-0i MF	FANUC-0i MF	FANUC-0i MF	FANUC-0i MF
Максимальная потребляемая мощность	кВА		20	20	25	25
Подача воздуха						
Требуемое давление воздуха	бар		6-8	6-8	6-8	6-8
Расход воздуха	л/мин		280	280	280	280
Прочие характеристики						
Вес станка	кг		6800	7100	8300	8600
			6300	6600	8000	8300
Габариты (ДхШхВ)	мм		2700×2400×3040	2700×2400×3040	3200×2700×3230	3200×2750×3230

Примечание: 1. Внешние размеры – это размеры защитного корпуса станка без периферийных устройств, таких как баки для СОЖ и конвейеры.
2. Высота – это размер наивысшей точки хода по оси Z.

Станок	Модель	Ед. изм.	MVL1380S	MVL1580S	MVL1690S	MVL1890S
	Модель		MVL1380E	MVL1580E	-	-
Рабочий стол						
Размер рабочего стола	мм		1500×750	1700×800	1800×900	2000×900
Размер Т-образного паза рабочего стола	мм		5-18×140	5-18×140	5-22×150	5-22×150
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг		1500	1600	2000	2500
Перемещение						
Перемещение по осям (XxYxZ)	мм		1300×800×700	1500×800×700	1600×900×750	1800×900×750
Расстояние от центра шпинделя до поверхности колонны	мм		900	900	980	980
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	мм		100-800	100-800	150-900	120-870
Скорость подачи						
Скорость быстрого перемещения	м/мм		24/24/16	24/24/16	20/20/15	18/18/15
			24/24/20	24/24/20		
Шпиндель						
Скорость вращения шпинделя	об/мин		6000	6000	6000	6000
Конус шпинделя			BT50	BT50	BT50	BT50
Мощность шпинделя	кВт		15/18.5	15/18.5	15/18.5	22/26
Магазин инструментов						
Количество инструментов в магазине			24	24	24	24
Максимальный диаметр инструмента	мм		φ110	φ110	φ110	φ110
Максимальная длина инструмента	мм		300	300	300	300
Максимальная масса инструмента	кг		15	15	15	15
Время смены инструмента	сек		3	3	3	3
Точность						
Точность позиционирования	мм		0.012	0.012	0.012	0.012
Повторяемость позиционирования	мм		0.008	0.008	0.008	0.008
Система управления						
Система управления (ЧПУ)			FANUC-0i MF	FANUC-0i MF	FANUC-0i MF	FANUC-0i MF
Максимальная потребляемая мощность	кВА		35	35	35	45
Подача воздуха						
Требуемое давление воздуха	бар		6-8	6-8	6-8	6-8
Расход воздуха	л/мин		280	280	280	280
Прочие характеристики						
Вес станка	кг		10000	10500	15000	16500
			9500	10000		
Габариты (ДхШхВ)	мм		4100×3500×3250	4100×3500×3250	4200×3600×3300	4500×3600×3350

Примечание: 1. Внешние размеры – это размеры защитного корпуса станка без периферийных устройств, таких как баки для СОЖ и конвейеры.
2. Высота – это размер наивысшей точки хода по оси Z.

Вертикальный обрабатывающий центр серии CMV

Информация о станке

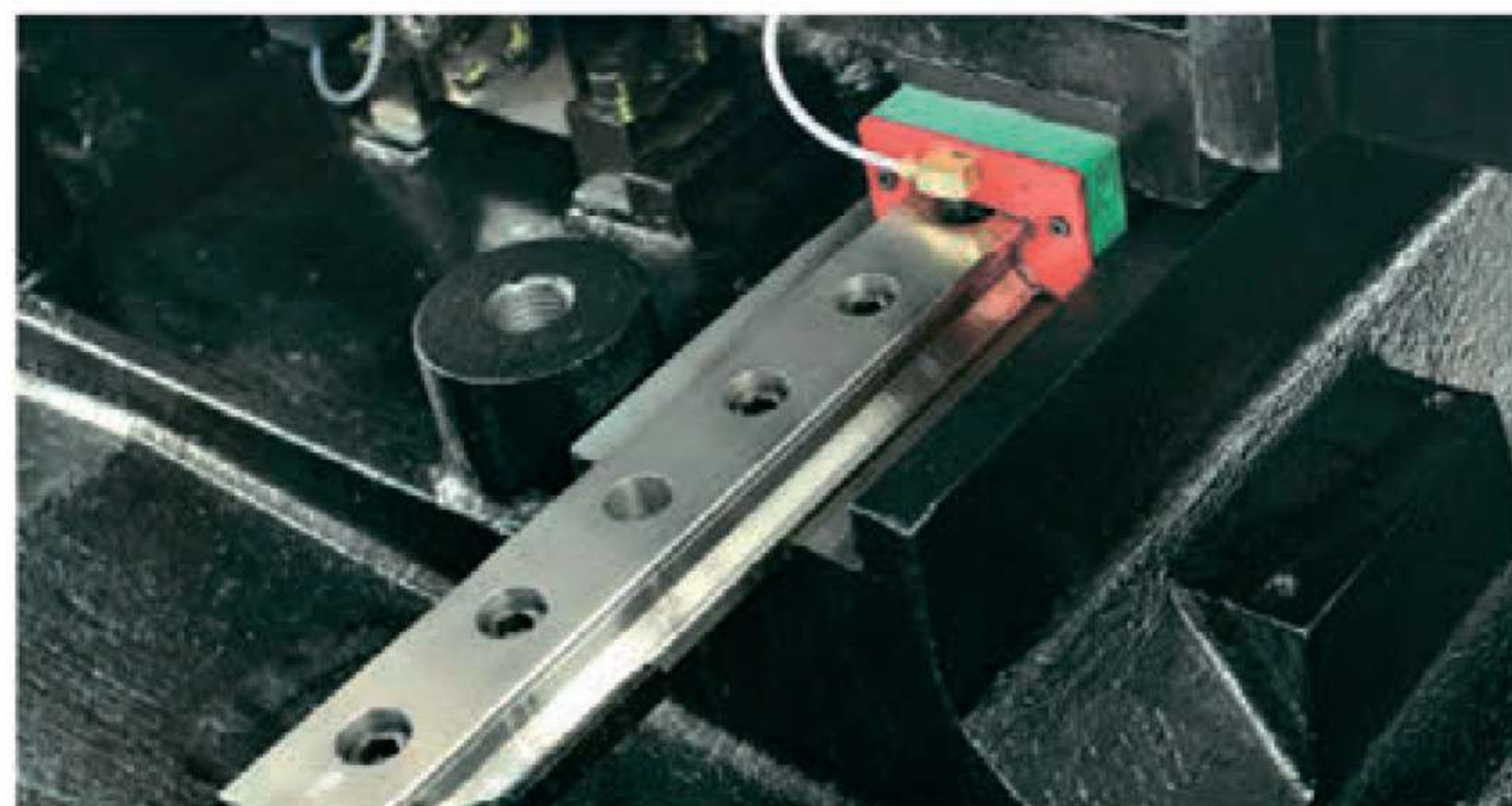


В вертикальном обрабатывающем центре серии CMV используется высокопрочный серый чугун. На станине установлен поперечный перемещаемый стол с высокой жесткостью и стабильностью. Весь ход стола находится в пределах действительного диапазона стола, чтобы обеспечить общую динамическую точность станка. Колонна с большим вылетом эффективно снижает вибрацию и деформацию при высокоскоростной обработке. ШВП типа СЗ с П-образной роликовой направляющей обеспечивает высокую эффективность и точность станка. Большая мощность двигателя обеспечивает высокую эффективность оборудования.

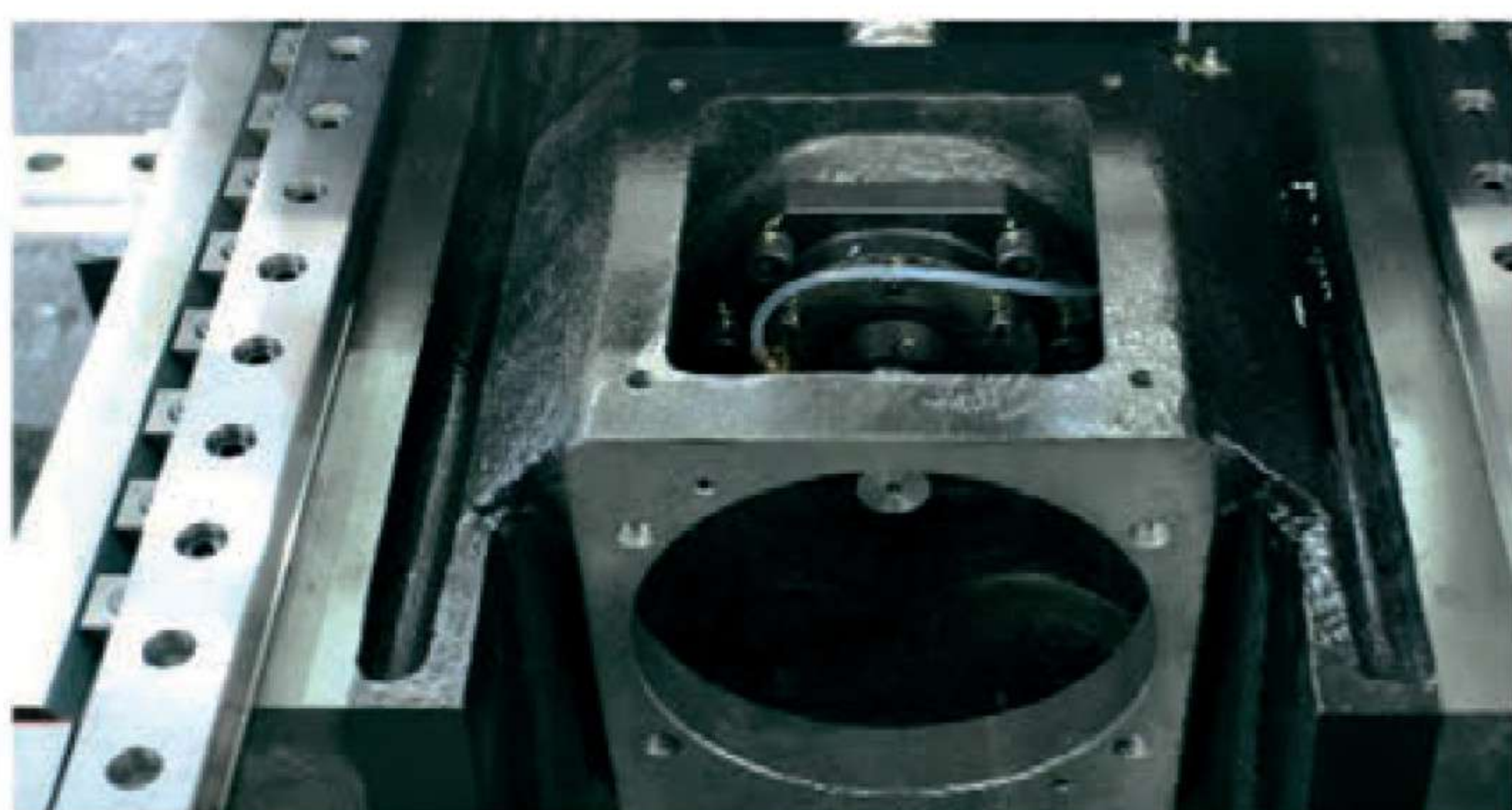
Структурные характеристики



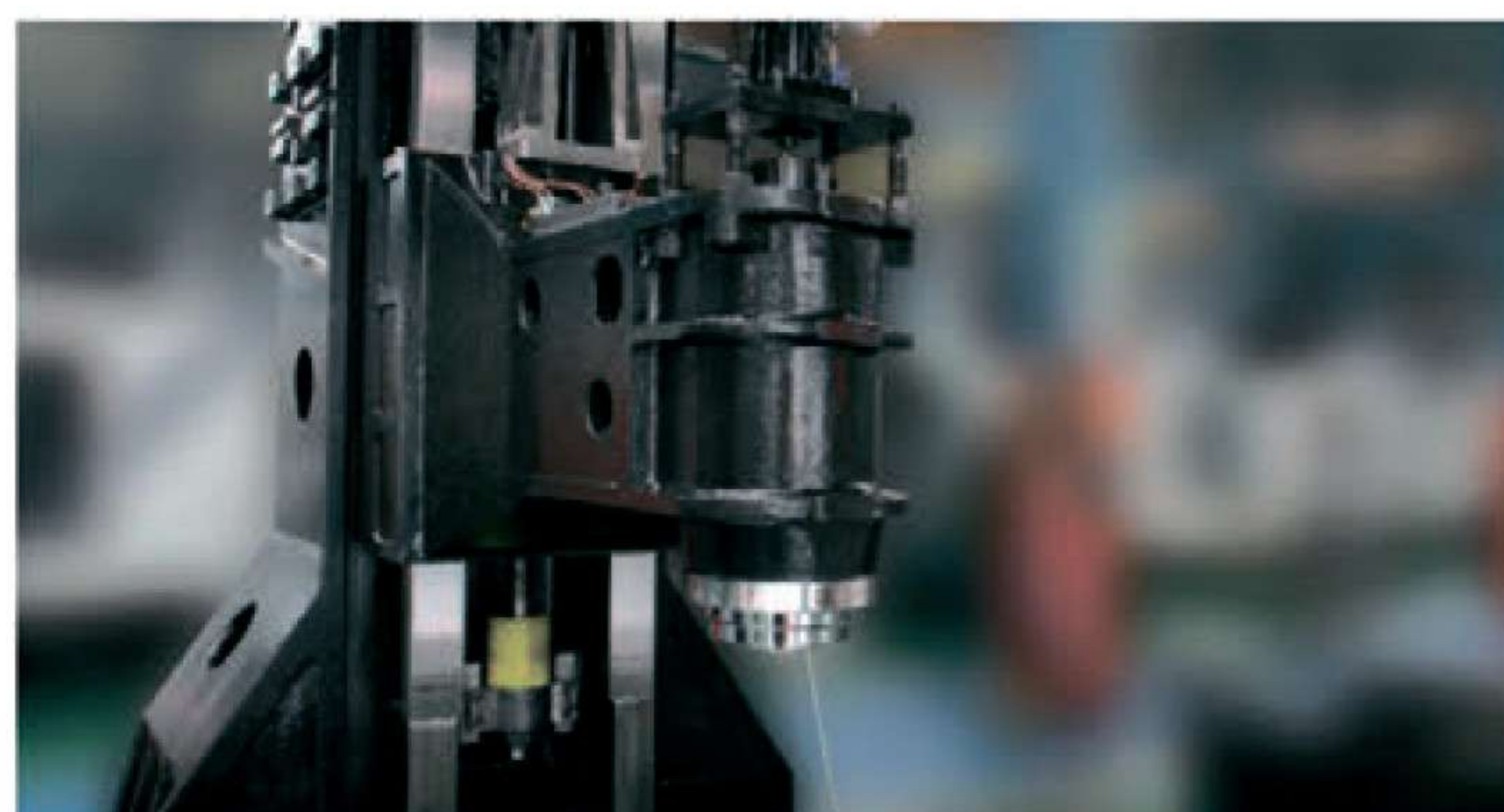
Литая монолитная станина



Жёсткие роликовые направляющие



Интегрированные приводы в станине



Высокая жесткость шпинделя

Станок	Модель	Ед. изм.	CMV855S	CMV1160S
	Модель		CMV855E	CMV1160E
Рабочий стол				
Размер рабочего стола	мм		1000×500	1200×600
Размер Т-образного паза рабочего стола	мм		5-18×80	5-18×120
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг		700	800
Перемещение				
Перемещение по осям (XxYxZ)	мм		850×550×550	1100×600×600
Расстояние от центра шпинделя до поверхности колонны	мм		E: 588 / S: 620	E: 638 / S: 650
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	мм		100-650	100-700
Скорость подачи				
Скорость быстрого перемещения	м/мм		36/36/16	36/36/16
			36/36/24	36/36/24
Шпиндель				
Скорость вращения шпинделя	об/мин		8000	8000
Конус шпинделя			BT40	BT40
Мощность шпинделя	кВт		11/15	11/15
Магазин инструментов				
Количество инструментов в магазине			24	24
Максимальный диаметр инструмента	мм		φ80	φ80
Максимальная длина инструмента	мм		300	300
Максимальная масса инструмента	кг		8	8
Время смены инструмента	сек		2.5	2.5
Точность				
Точность позиционирования	мм		0.008	0.008
Повторяемость позиционирования	мм		0.005	0.005
Система управления				
Система управления (ЧПУ)			FANUC-0i MF	FANUC-0i MF
Максимальная потребляемая мощность	кВА		20	20
Подача воздуха				
Требуемое давление воздуха	бар		6-8	6-8
Расход воздуха	л/мин		280	280
Прочие характеристики				
Вес станка	кг		5600	6700
			5400	6500
Габариты (ДхШхВ)	мм		2700×2400×2850	2800×2450×2950

Примечание: 1. Внешние размеры – это размеры защитного корпуса станка без периферийных устройств, таких как баки для СОЖ и конвейеры.
2. Высота – это размер наивысшей точки хода по оси Z.

Вертикальный обрабатывающий центр серии V



Информация о станке

Высокоскоростной вертикальный обрабатывающий центр серии V имеет жесткую конструкцию для осуществления различных типов обработки.



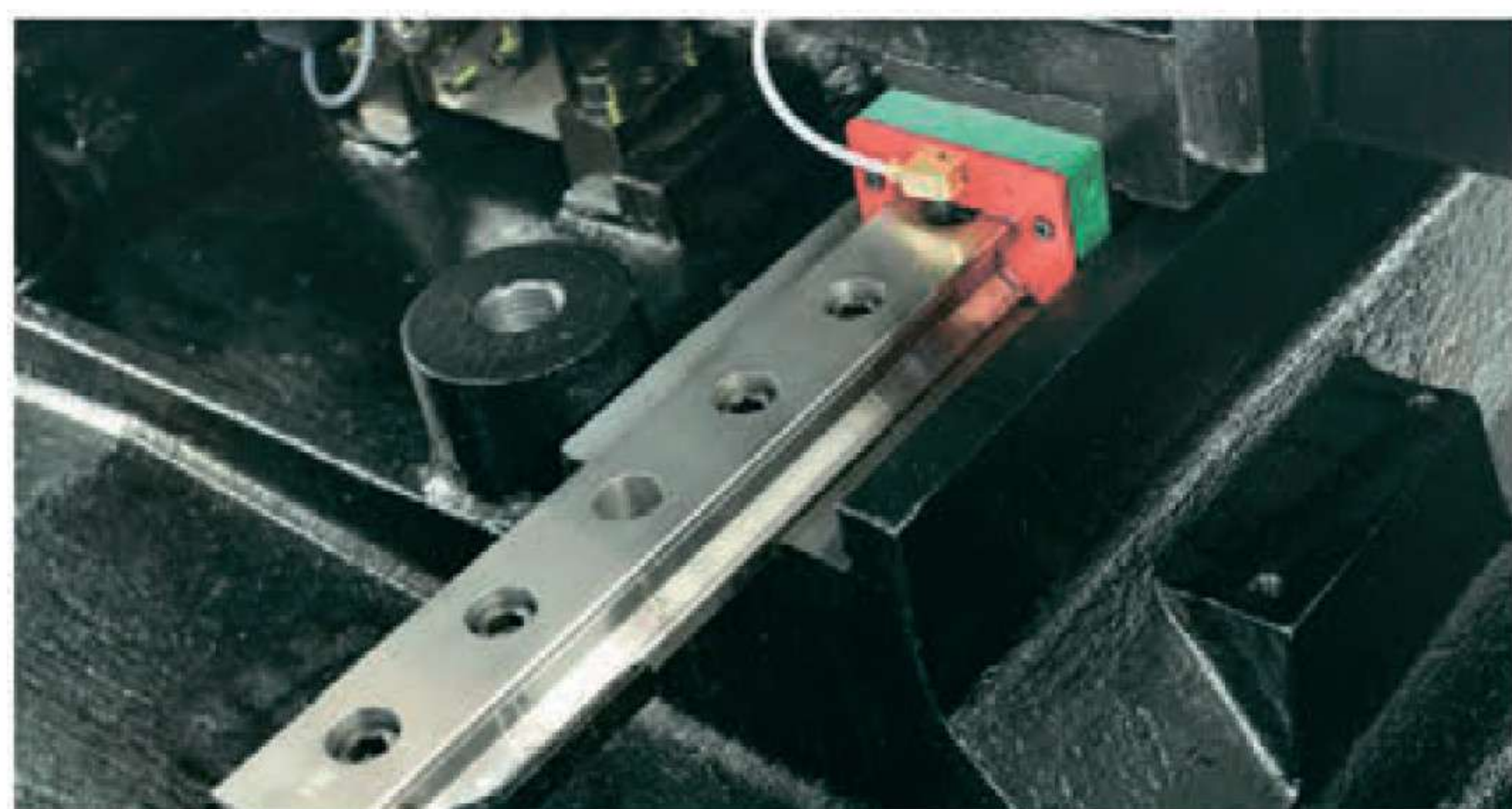
Структурные характеристики

Высокая жесткость конструкции обеспечивается за счет проектирования и статического-динамического анализа отливки методом конечных элементов.

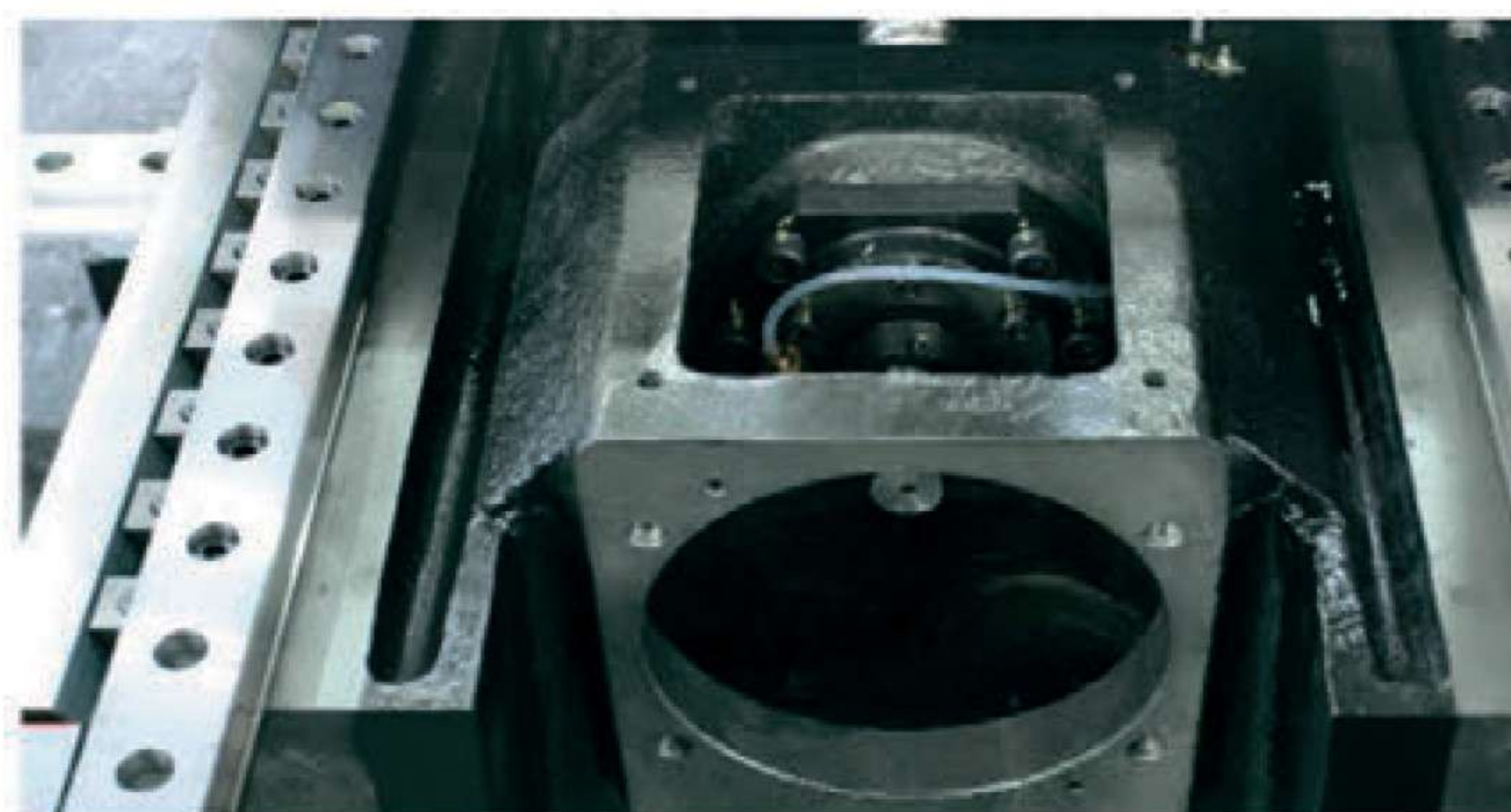


Шпиндель

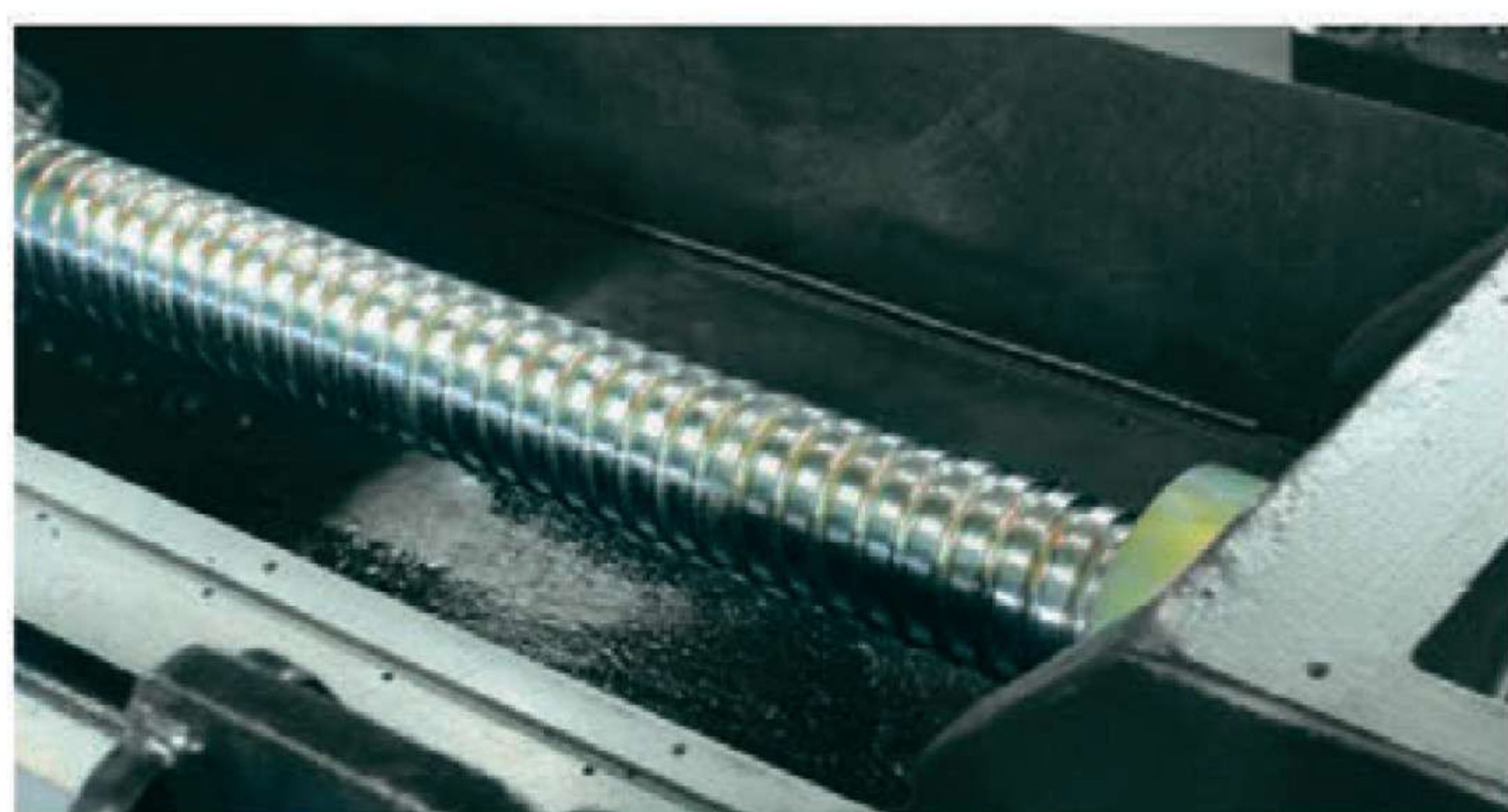
№	Режим передачи	Макс. скорость вращения	Мощность главного двигателя	Выходной крутящий момент
1	Шпиндель прямого привода	12000 об/мин	11/15 кВт	52.5/95.5 Н*м
2	Шпиндель прямого привода	15000 об/мин	9/11/15 кВт	57.5/70/119 Н*м



Жёсткая роликовая направляющая качения



Привода интегрированные в станину



ШВП с высокой точностью вывода



Конструкция конвейера стружки сзади

Стандартная конфигурация

1. П-образная роликовая линейная направляющая качения
2. ШВП класса точности СЗ
3. Кондиционер электрошкафа
4. Масляное охлаждение шпинделя
5. Пистолет СОЖ и воздушный пистолет
6. Конвейер стружки сзади
7. Система ЧПУ FANUC Oi MF
8. Магазин инструментов барабанного типа (V6:20T V8/V11:24T)

Дополнительные опции

1. Подача СОЖ через шпиндель
2. Кондиционер для электрошкафа
3. Линейки обратной связи
4. Коллектор масляного тумана
5. Конвейер стружки с горизонтальной цепной лентой
6. Измерительная система инструмента
7. Автоматическая дверь
8. Поворотный стол ЧПУ
9. Система MITSUBISHI, SIEMENS

Серия V – технические параметры

Станок	Ед. изм.	V8
Рабочий стол		
Размер рабочего стола	мм	1000×500
Размер Т-образного паза рабочего стола	мм	5-18×80
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	500
Перемещение		
Перемещение по осям (XxYxZ)	мм	800×500×550
Расстояние от центра шпинделя до поверхности колонны	мм	545
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	мм	100-650
Шпиндель		
Скорость вращения шпинделя	об/мин	12000
Конус шпинделя		BT40
Мощность шпинделя	кВт	11/15
Привод подачи		
Скорость быстрого перемещения	м/мм	48
Магазин инструментов		
Количество инструментов в магазине		24
Максимальный диаметр инструмента	мм	φ80
Максимальная длина инструмента	мм	300
Максимальная масса инструмента	кг	8
Время смены инструмента	сек	2
Точность		
Точность позиционирования	мм	0.008
Повторяемость позиционирования	мм	0.005
Система управления		
Система управления (ЧПУ)		FANUC-0i MF
Максимальная потребляемая мощность	кВА	20
Подача воздуха		
Требуемое давление воздуха	бар	6-8
Расход воздуха	л/мин	280
Прочие характеристики		
Вес станка	кг	5200
Габариты (ДхШхВ)	мм	2700×3250×2800

Примечание: 1. Внешние размеры - это размеры защитного корпуса станка без дополнительных устройств, таких как баки для СОЖ и конвейеры.
2. Высота – это размер наивысшей точки хода по оси Z.

Станок	Ед. изм.	V11
Рабочий стол		
Размер рабочего стола	мм	1200×600
Размер Т-образного паза рабочего стола	мм	5-18×120
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	750
Перемещение		
Перемещение по осям (X×Y×Z)	мм	1100×600×600
Расстояние от центра шпинделя до поверхности колонны	мм	670
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	мм	100-700
Шпиндель		
Скорость вращения шпинделя	об/мин	12000
Конус шпинделя		BT40
Мощность шпинделя	кВт	11/15
Привод подачи		
Скорость быстрого перемещения	м/мм	36
Магазин инструментов		
Количество инструментов в магазине		24
Максимальный диаметр инструмента	мм	φ80
Максимальная длина инструмента	мм	300
Максимальная масса инструмента	кг	8
Время смены инструмента	сек	2
Точность		
Точность позиционирования	мм	0.008
Повторяемость позиционирования	мм	0.005
Система управления		
Система управления (ЧПУ)		FANUC-0i MF
Максимальная потребляемая мощность	кВА	25
Подача воздуха		
Требуемое давление воздуха	бар	6-8
Расход воздуха	л/мин	280
Прочие характеристики		
Вес станка	кг	6500
Габариты (Д×Ш×В)	мм	2800×3500×2950

Примечание: 1. Внешние размеры - это размеры защитного корпуса станка без дополнительных устройств, таких как баки для СОЖ и конвейеры.
2. Высота – это размер наивысшей точки хода по оси Z.

Производство



Производственный цех



Качество и Сервис

Проверка качества

Компания обладает передовым оборудованием для точной обработки, что обеспечивает гарантию быстрой реализации современных технических решений. Компания владеет совершенной системой менеджмента качества и прошла сертификацию ISO9001 - 2015 Система менеджмента качества CE. Делается упор на управление технологическими процессами, непрерывно оптимизируются производственные потоки и повышается эффективность производства для повышения конкурентоспособности.



1. Проверка процесса сборки

2. Осмотр крупных деталей

3. Лазерный контроль

4. Проверка DBB

5. Детектор трех координат



Высокая скорость реакции

Сервис

В компании создана система сервисного обслуживания в режиме быстрого реагирования.





СЕРТИФИКАТ ДИЛЕРА

Настоящим подтверждается, что

ООО «СКАЛАВ»

является официальным дилером ООО «ПСК» и
имеет право рекламировать, предлагать и поставлять
оборудование

Dalian R&C Machinery Co., Ltd. (DRC MACHINERY),
FULALEISA Intelligent Equipment (Jiangsu) Co., Ltd. (FLLS)
Zhejiang Ligang CNC Machine Tool Co., Ltd. (LGNCL)
на территории Российской Федерации.

Генеральный директор
ООО «ПСК»



Саидкасимов С.Д.

Срок действия до 31.12.2024 г.

115035, Москва, улица Пятницкая 2/38 стр.3, 601
Тел. +7 (495) 145-83-03
www.promcab.ru

Серт. №D01/23



СКАЛАВ

ВМЕСТЕ К ВЕРШИНАМ



ООО «СКАЛАВ»

Россия, 117342, г. Москва, ул. Бутлерова, 17

Бизнес-центр "НЕО ГЕО", блок А, офис 283

Тел: +7 (495) 233-55-65

Моб: +7 (925) 701-77-14

e-mail: skalav-21@mail.ru

www.skalav.com

Авторские права на информацию в данном каталоге принадлежат ООО «ПСК». Использование информации, содержащейся в данном каталоге, в частности ее копирование, сохранение, пересылка и изменение без разрешения правообладателя запрещено