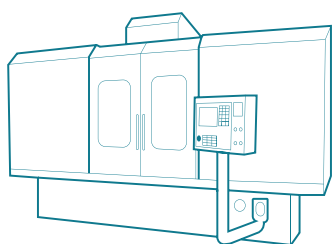
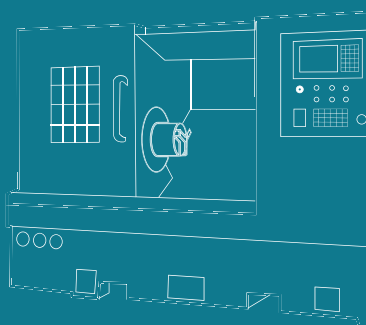


МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

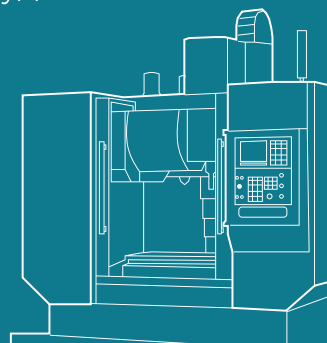
Шлифовальное
оборудование



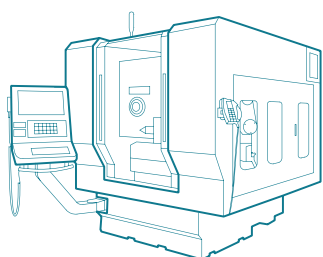
Токарное
оборудование



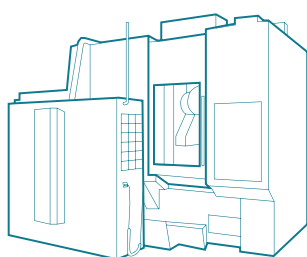
Фрезерное
оборудование



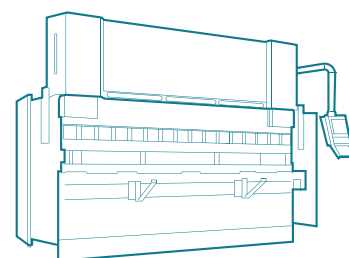
Заточное
оборудование



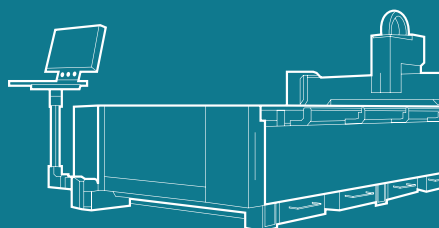
Зубообрабатывающее
оборудование



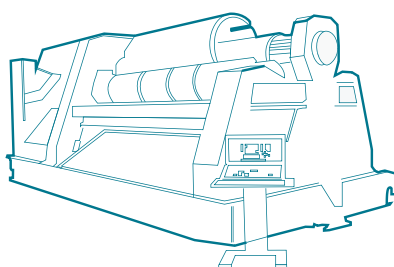
Листообрабатывающее
оборудование



Лазерное
оборудование



Листогибочное
оборудование



Наши каталоги





О компании Инкор.....	3
Сервисная служба	4
Токарное оборудование	5
Горизонтальные токарные станки	6
Вертикальные токарные станки	15
Токарно-карусельные станки.....	19
Автоматы продольного точения.....	22
Фрезерное оборудование	27
Вертикальные обрабатывающие центры.....	28
Горизонтальные обрабатывающие центры	31
5-осевые обрабатывающие центры	35
Портальные обрабатывающие центры	39
Лазерное оборудование.....	46
Станки лазерной резки.....	47
Высокомощные станки лазерной резки.....	55
Скоростные лазерные труборезы.....	58
Универсальные лазерные труборезы.....	60



Листогибочное оборудование.....	65
Гидравлические листогибочные прессы	66
Листогибочные прессы с электроприводом.....	72
Валковые листогибочные станки.....	75
Панелегибочные станки	79
Другое листообрабатывающее оборудование.....	81
Гильотинные ножницы.....	81



Инкор



Поставка
металлообрабатывающего
оборудования с ЧПУ



Точный подбор станка
под конкретные задачи



ПНР и сервисное
обслуживание



Обучение операторов,
наладчиков и обслуживающего
персонала

2014

год основания
компании

170

человек
штат

100+

станков
стабильно
на складе РФ

3500

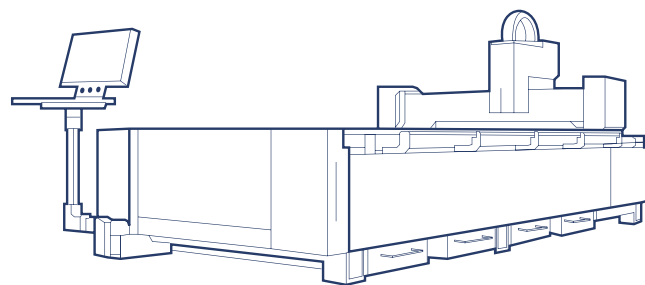
единиц
оборудования
запущено

70

инженеров

2500 м²

склад



Полный цикл: инжиниринг, поставка и обслуживание



Сервисная служба



Пусконаладочные работы



Диагностика и аварийный ремонт



Шеф-монтаж и монтаж оборудования



Обучение персонала заказчика



Проверка точности интерферометром



Плановое техническое обслуживание станков

Сервис-инженеры «Инкор» — это более 70 высококвалифицированных специалистов в штате, в том числе электронщики, механики, технологи. Среди них — эксперты с 25-летним опытом обслуживания металлообрабатывающих станков с разнообразными системами ЧПУ.

- Собственная материально-техническая база
- Взаимодействие с ключевыми поставщиками запчастей и комплектующих
- Дистанционное консультирование по вопросам эксплуатации станков 24/7

24 часа

реакция на заявку — минимизация простоев

>35% штата

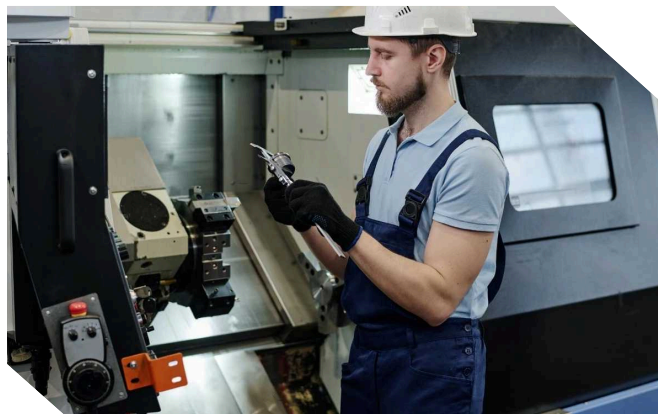
технические специалисты — глубокая экспертиза в отрасли

25 лет

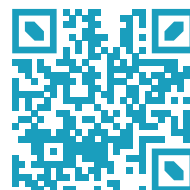
практического опыта наших инженеров

2 центра

сокращение времени ожидания ремонта



Ремонт и сервис металлообрабатывающего оборудования вне зависимости от гарантийного статуса — решаем все задачи «под ключ»



tech-help@in-core.ru

in-core.ru

+7 (342) 206-07-45

ТОКАРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Горизонтальные
токарные станки



Вертикальные
токарные станки

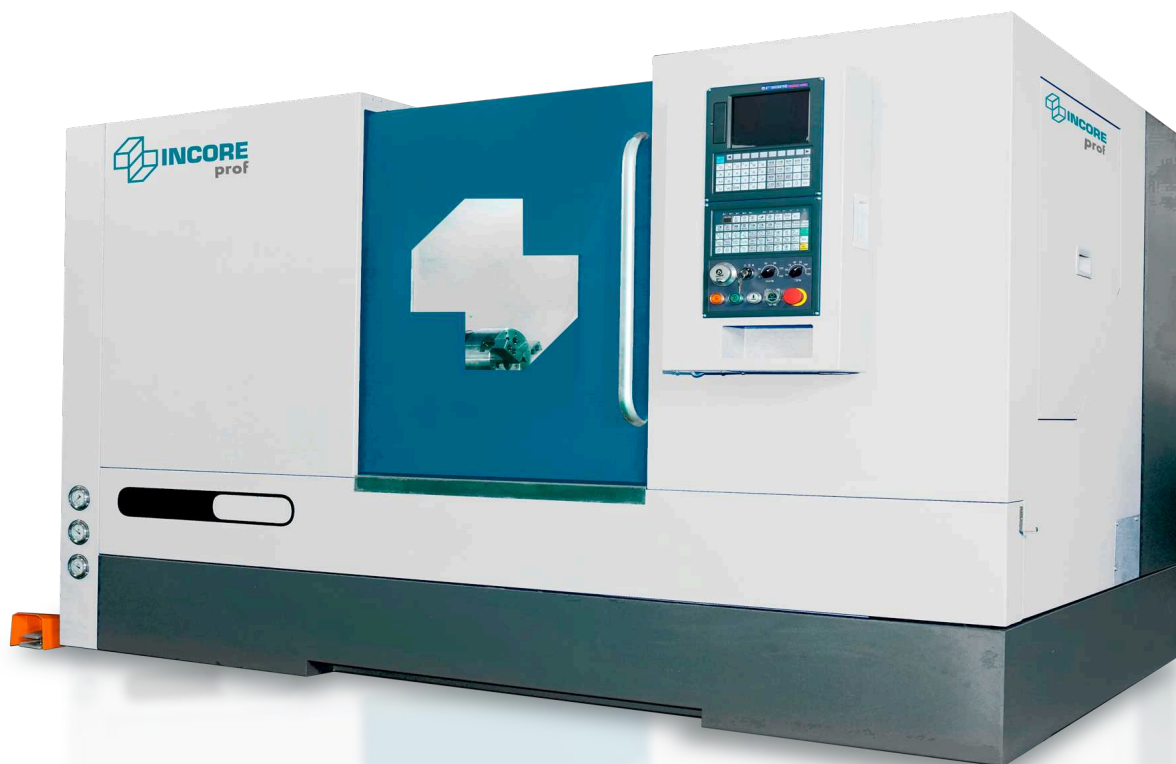


Токарно-карусельные
станки



Автоматы продольного
точения

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

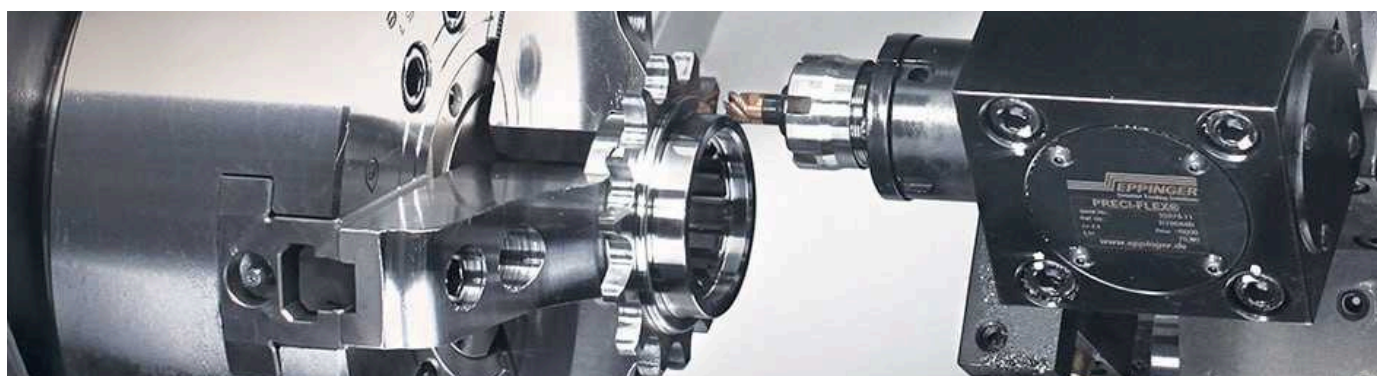


ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокопроизводительные системы ЧПУ FANUC Oi-TF, HNC, Siemens SINUMERIK, GSK или другие системы ЧПУ с возможностью программирования в диалоговом режиме и в G-кодах ISO.
- Повышенные скорости вращения шпинделя с широким диапазоном.
- Двигатель шпинделя большой мощности.
- Увеличенное сквозное отверстие шпинделя для обработки прутка крупного диаметра.
- В станках используются прецизионные линейные направляющие (обеспечивают максимальную скорость позиционирования и низкое трение) либо закаленные коробчатые направляющие (рассчитаны на экстремальные нагрузки).
- Наклонная конструкция станины обеспечивает эффективное удаление стружки и высокую эргономичность. Дополнительные преимущества такого решения – уменьшение габаритов станка и увеличение жесткости конструкции.
- Повышенная универсальность станка достигается за счет широкого выбора инструментальных систем: гидравлическая или сервоприводная револьверная головка VDI, BMT с различным количеством инструментов.
- Автоматическая система смазки направляющих и шариковинтовых пар.
- Эргономичный дизайн с поворотной панелью управления для оптимального удобства и эффективности.

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	SHL40P	SHL40PC	SHL50P	SHL50PC	SHL60P/1000	SHL60PC/1000	SHL63P
Конус шпинделя	—	A2-5	A2-5 гидравлическая блокировка по оси С	A2-6	A2-6 гидравлическая блокировка по оси С	A2-6	A2-6 гидравлическая блокировка по оси С	A2-8
Мощность шпинделя	кВт	5.5/7.5	5.5/7.5	11/15	11/15	11/15	11/15	15/18.5
Скорость вращения шпинделя	об/мин	5000	5000	4500	4500	4500	4500	3500
Макс. диаметр прутка	мм	42	42	50	50	50	50	65
Макс. проворач. диаметр над станиной	мм	400	400	500	500	600	600	630
Макс. проворач. диаметр над суппортом	мм	160	160	320	300	360	280	500
Макс. обрабатываемый диаметр	мм	320	320	360	300	400	280	500
Макс. длина обработки	мм	300	300	500	500	1000	1000	1000
Перемещение по оси X	мм	460	460	200	200	210	210	280
Перемещение по оси Z	мм	365	365	560	560	1060	1060	1070
Револьверная головка	—	Инструментальная плита	Инструментальная плита+приводной блок	Гидравлическая 8-ми позиционная	Приводная 12-ти позиционная BMT-45	Гидравлическая 8-ми позиционная	Приводная 12-ти позиционная BMT-55	Гидравлическая 12-ти позиционная
Размер инструмента для наружной обработки	мм	20x20	20x20	25x25	20x20	25x25	25x25	25x25
Диаметр расточного инструмента	мм	25	25	40	32	40	40	40



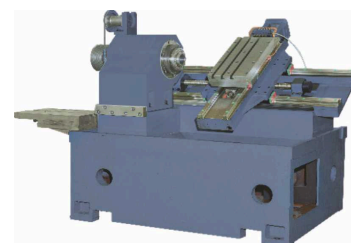
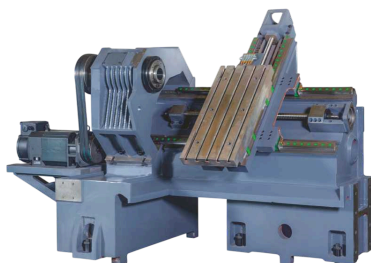
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	SHL63P/1500	SHL50B	SHL50BC	SHL50BH	SHL60B	SHL60BC	SHL60BY
Конус шпинделя	—	A2-8	A2-6	A2-6 гидравлическая блокировка по оси С	A2-6	A2-8	A2-8 гидравлическая блокировка по оси С	A2-8 гидравлическая блокировка по оси С
Мощность шпинделя	кВт	15/18.5	11/15	11/15	11/15	11/15	11/15	11/15
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3500	4500	4500	4500	3000	3500	3500
Макс. диаметр прутка	мм	65	50	50	50	70	70	70
Макс. проворач. диаметр над станиной	мм	630	500	500	500	610	610	610
Макс. проворач. диаметр над суппортом	мм	500	360	320	360	400	400	400
Макс. обрабатываемый диаметр	мм	500	360	320	360	450	400	400
Макс. длина обработки	мм	1500	500	500	500	565	550	550
Перемещение по оси X	мм	280	200	200	200	240	240	240
Перемещение по оси Z/Y	мм	1570/—	550/—	550/—	550/—	610/—	610/—	610/±50
Револьверная головка	—	Гидравлическая 12-ти позиционная	Сервоприводная 8-ми позиционная	Приводная 12-ти позиционная BMT-45	Сервоприводная 8-ми позиционная	Сервоприводная 12-ти позиционная	Приводная 12-ти позиционная BMT-55	Приводная 12-ти позиционная BMT-55
Размер инструмента для наружной обработки	мм	25x25	25x25	20x20	25x25	25x25	25x25	25x25
Диаметр расточного инструмента	мм	40	40	32	40	40	40	40



ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	CY-K25D	CY-K25mY	CY-K35D	CY-K35mY	CY-K42/550	CY-K42m/550
Макс. проворач. диаметр над станиной	мм	360	420	420	420	420	420
Макс. обрабатываемый диаметр (диск/вал)	мм	210/160	100	420/200	200	320/250	280/250
Длина обработки	мм	250	250	340	340	500	450
Перемещение по оси X	мм	320	320	500	500	210	235
Перемещение по оси Y	мм	—	±50	—	±50	—	—
Перемещение по оси Z	мм	350	350	360	360	550	500
Конус шпинделя	—	A2-5	A2-5	A2-6	A2-6	A2-6	A2-6
Диаметр 3-х кулачкового гидравл. патрона	дюйм	6	6	8	8	8	8
Макс. диаметр прутка	мм	40	40	50	50	50	50
Скорость вращения шпинделя	об/мин	4000	4000	3000	3000	3500	3500
Мощность шпинделя	кВт	5.5/7.5	5.5/7.5	7.5/11	7.5/11	11/15	11/15
Револьверная головка	—	Инструм.плита с Т-образным пазом и держателем инструмента	Горизонтальная 8-ми позиционная & 2+2 раб.инструмент с осью Y	Инструм.плита с Т-образным пазом и держателем инструмента	Горизонтальная 8-ми позиционная & 2+2 раб.инструмент с осью Y	Горизонтальная 8-ми позиционная сервоприводная головка	ВМТ40-12Т-ER20 Горизонтальная 12-ти позиционная мех. головка
Размер инструмента для наружной обработки	мм	20x20	20x20	25x25	25x25	25x25	20x20
Диаметр расточного инструмента	мм	25	25	32	32	32	25



ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	CY-K55	CY-K55B	CY-K55m	CY-K55Bm	CY-K55mY	CY-K55BmY
Макс. проворач. диаметр над станиной	мм	550	550	550	550	550	550
Макс. обрабатываемый диаметр (диск/вал)	мм	360/320	360/320	320/300	320/300	300/250	300/250
Длина обработки	мм	500/1000/1500/2000/3000	500/1000/1500/2000/3000	450/950/1450/1950/2950	450/950/1450/1950/2950	400/900/1400/1900/2900	400/900/1400/1900/2900
Перемещение по оси X	мм	250	250	235	235	235	235
Перемещение по оси Y	мм	—	—	—	—	±45	±45
Перемещение по оси Z	мм	550/1050/1550/2050/3050	550/1050/1550/2050/3050	500/1000/1500/2000/3000	500/1000/1500/2000/3000	500/1000/1600/2000/3000	500/1000/1500/2000/3000
Конус шпинделя	—	A2-6	A2-8	A2-6	A2-8	A2-6	A2-8
Диаметр 3-х кулачкового гидравл. патрона	дюйм	8	10	8	10	8	10
Макс. диаметр прутка	мм	50	68	50	68	50	68
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3500	3000	3500	3000	3500	3000
Мощность шпинделя	кВт	11/15	15/18.5	11/15	15/18.5	11/15	15/18.5
Револьверная головка	—	8-ми позиционная	8-ми позиционная	Приводная 12-ти позиционная BMT-55	Приводная 12-ти позиционная BMT-55	Приводная 12-ти позиционная BMT-45 с осью Y	Приводная 12-ти позиционная BMT-45 с осью Y
Размер инструмента для наружной обработки	мм	25x25	25x25	25x25	25x25	25x25	25x25
Диаметр расточного инструмента	мм	40	40	40	40	32	32



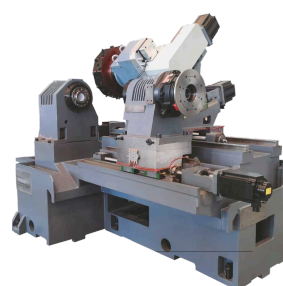
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	CY-K65H	CY-K65Hm	CY-K65HmY	CY-K80H	CY-K80Hm	CY-K80HmY
Макс. проворач. диаметр над станиной	мм	650	650	650	800	800	800
Макс. обрабатываемый диаметр (диск/вал)	мм	650/520	600/520	600/520	650/650	600/600	600/600
Длина обработки	мм	1000/1500/ 2000/3000	1000/1500/ 2000/3000	1000/1500/ 2000/3000	1000/1500/ 2000/3000	1000/1500/ 2000/3000	1000/1500/ 2000/3000
Перемещение по оси X	мм	400	400	400	400	400	400
Перемещение по оси Y	мм	—	—	±75	—	—	±75
Перемещение по оси Z	мм	1100/1600/ 2100/3100	1100/1600/ 2100/3100	1100/1600/ 2100/3100	1100/1600/ 2100/3100	1100/1600/ 2100/3100	1100/1600/ 2100/3100
Конус шпинделя	—	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11
Диаметр 3-х кулачкового гидравл. патрона	дюйм	12	12	12	15	15	15
Макс. диаметр прутка	мм	86	86	86	86	86	86
Скорость вращения шпинделя	об/мин	1200	1200	1200	1200	1200	1200
Мощность шпинделя	кВт	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5
Револьверная головка	—	8-ми позиционная	Приводная 12-ти позиционная BMT-65	Приводная 12-ти позиционная BMT-65 с осью Y	8-ми позиционная	Приводная 12-ти позиционная BMT-75	Приводная 12-ти позиционная BMT-75
Размер инструмента для наружной обработки	мм	32x32	32x32	32x32	40x40	40x40	40x40
Диаметр расточного инструмента	мм	50	50	50	60	60	60



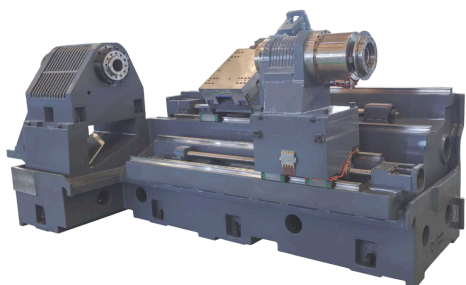
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	CY-K100H	CY-K100Hm	CY-K100HmY	CY-STC55/550	CY-STC55m/550	CY-STC55mY/550
Макс. проворач. диаметр над станиной	мм	1000	1000	1000	550	550	550
Макс. обрабатываемый диаметр (диск/вал)	мм	1000/800	950/800	950/800	320/250	320/250	320/250
Длина обработки	мм	1500/2000/ 3000/4000	1500/2000/ 3000/4000	1500/2000/ 3000/4000	400	400	400
Перемещение по оси X	мм	570	570	570	235	235	235
Перемещение по оси Y	мм	—	—	±100	—	—	±50
Перемещение по оси Z	мм	1600/2100/ 3100/4100	1600/2100/ 3100/4100	1600/2100/ 3100/4100	500	500	500
Конус шпинделя	—	A2-15	A2-15	A2-15	A2-6/ A2-5	A2-6/ A2-5	A2-6/ A2-5
Диаметр 3-х кулачкового гидравл. патрона	дюйм	15	15	15	8/6	8/6	8/6
Макс. диаметр прутка	мм	114	114	114	50/42	50/42	50/42
Скорость вращения (гл.шпиндель/контршпиндель)	об/мин	750/—	750/—	750/—	3500/5000	3500/5000	3500/5000
Мощность гл.шпинделя/контршпинделя	кВт	22/30/ —	22/30/ —	22/30/ —	11/16.5 10.9/15	11/16.5 10.9/15	11/16.5 10.9/15
Револьверная головка	—	Горизонтальная 12-позиционная серво-головка	BMT75-12T-ER40 Горизонтальная 12-позиционная силовая головка	BMT75-12T-ER40 Горизон. 12-позиционная силовая головка с осью Y	Горизонтальная 12-позиционная серво-головка	Горизонтальная 12-позиционная силовая головка BMT-65	Горизонтальная 12-позиционная силовая головка BMT-65 с осью Y
Размер инструмента для наружной обработки	мм	32x32	32x32	32x32	25X25	25x25	25x25
Диаметр расточного инструмента	мм	50	50	50	32	40	40



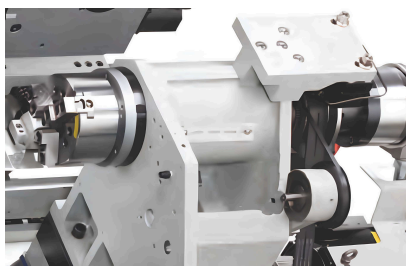
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	CY-STC65/1050	CY-STC65m/1050	CY-STC65mY/1050	CY-K55DT
Макс. проворач. диаметр над станиной	мм	650	650	650	550
Макс. обрабатываемый диаметр (диск/вал)	мм	500/360	500/360	500/360	360
Длина обработки	мм	1000	1000	1000	пользовательская настройка
Перемещение по оси X	мм	350	350	350	X ₁ 240 X ₂ 240
Перемещение по оси Y	мм	—	—	±75	—
Перемещение по оси Z	мм	1050	1050	1050	по запросу
Конус шпинделя	—	A2-8/A2-6	A2-8/A2-6	A2-8/A2-6	шпиндель с центральным расположением
Диаметр патрона (гл.шпиндель/контршпиндель)	дюйм	10/8	10/8	10/8	2 цанговых патрона
Макс. диаметр прутка (гл.шпиндель/контршпиндель)	мм	68/50	68/50	68/50	—
Скорость вращения (гл.шпиндель/контршпиндель)	об/мин	3000/4000	3000/4000	3000/4000	1500
Мощность гл.шпинделя/контршпинделя	кВт	15/18.5 22/30	15/18.5 22/30	15/18.5 22/30	11/15
Револьверная головка	—	Горизонтальная 12-позиционная серво-головка	Горизонтальная 12-позиционная силовая головка BMT-55	Горизонтальная 12-позиционная силовая головка BMT-55 с осью Y	8-ми позиционная
Размер инструмента для наружной обработки	мм	32x32	25x25	25x25	25x25
Диаметр расточного инструмента	мм	50	40	40	32



ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	FCL-20B	FCL-20BS	FCL-20BST	FCL-30B	FCL-30BS	FCL-30BST
Макс. проворач. диаметр над станиной	мм	660	660	660	660	660	660
Макс. обрабатываемый диаметр	мм	660	660	300 (нижняя револьверная головка)	660	660	300 (нижняя револьверная головка)
Длина обработки	мм	1050/1550/ 2550	1050/1550/ 2550	1050/1550/ 2550	1000/1500/ 2500	1000/1500/ 2500	1000/1500/ 2500
Перемещение по оси X	мм	675 (-125~+550)	675 (-125~+550)	675 (-125~+550)	675 (-125~+550)	675 (-125~+550)	675 (-125~+550)
Перемещение по оси Y	мм	±150	±150	±150	±150	±150	±150
Перемещение по оси Z	мм	1080/ 1580/2580	1080/ 1580/2580	1080/ 1580/2580	1080/ 1580/2580	1080/ 1580/2580	1080/ 1580/2580
Перемещение по оси E	мм	1050/1550/ 2550	1050/1550/ 2550	1000/1500/ 2500	1000/1500/ 2500	1000/1500/ 2500	1000/1500/ 2500
Диапазон вращения оси B	град	±120	±120	±120	±120	±120	±120
Конус гл. шпинделя/ контршпинделя	—	A2-6/ —	A2-6/ A2-6	A2-6/ A2-6	A2-8/ —	A2-8/ A2-8	A2-8/ A2-8
Диаметр патрона гл.шпинделя/ контршпинделя	дюйм	8/—	8/8	8/8	10/—	10/10	10/10
Макс. скорость вращения шпинделя (1/2/фрезерный)	об/мин	4200/—/ 10000	4200/4200/ 10000	4200/4200/ 10000	3500/—/ 10000	3500/3500/ 10000	3500/3500/ 10000
Мощность шпинделя постоянная (1/2/фрезерный)	кВт	11/—/5.5	11/11/5.5	11/11/5.5	15/—/5.5	15/15/5.5	15/15/5.5
Крепление инструмента	—	HSK-T63	HSK-T63	HSK-T63	HSK-T63	HSK-T63	HSK-T63





ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Основание из высококачественного чугуна для поглощения вибраций.
- Качественные шарико-винтовые пары и линейные направляющие.
- Прочная колонна с большим размером сечения.
- Доступны различные инструментальные системы.
- Динамически сбалансированный шпиндель для высокой стабильности.
- Широко открывающаяся дверь для удобства установки детали.

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	VT500	VT830	SZL1000E
Макс. проворач. диаметр над станиной	мм	610	920	1200
Макс. проворач. диаметр над суппортом	мм	510	740	—
Макс. проворачиваемый диаметр	мм	500	830	1000
Длина обработки	мм	460	780	800
Макс. грузоподъемность стола	кг	550	870	1800
Конус шпинделя	—	A2-8	A2-11	A2-11
Мощность шпинделя	кВт	22/18.5	30/22	22/18.5
Скорость вращения шпинделя	об/мин	3000	2000	1500
Макс. крутящий момент	Нм	730	1340	730
Диаметр патрона	дюйм	12	15	24
Перемещение по оси X	мм	270	490	680
Перемещение по оси Z	мм	485	785	815
Быстрое перемещение по осям X/Z	м/мин	16/16	16/16	20/20
Количество инструмента	шт	12	8	10
Размер инструмента для наружной обработки	мм	25x25	32x32	32x32
Диаметр расточного инструмента	мм	50	60	50

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	VL-600E	VL-600C	VL-700E	VL-700C	VL-800E	VL-800C
Макс. проворач. диаметр над станиной	мм	850	850	850	850	1000	1000
Макс. проворачиваемый диаметр	мм	680	680	800	800	900	900
Макс. высота заготовки	мм	550	550	650	650	650	630
Макс. грузоподъемность стола	кг	1200	1200	1200	1200	1800	1800
Конус шпинделя	—	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11
Мощность шпинделя	кВт	18.5/22	18.5/22	18.5/22	18.5/22	18.5/22	18.5/22
Скорость вращения шпинделя (низшая/высшая передача)	об/мин	560/2000	560/2000	560/2000	560/2000	833/1500	833/1500
Макс. крутящий момент (низшая/высшая передача)	Нм	4195/1047	4195/1047	4195/1047	4195/1047	3744/936	3744/936
Диаметр патрона	дюйм	15	15	18	18	21	21
Перемещение по оси X	мм	+340 -20	+340 -20	+450 -50	+450 - 50	+450 -50	+490 -50
Перемещение по оси Z	мм	550	550	650	650	650	650
Быстрое перемещение по осям X/Z	м/мин	20/20	20/20	20/20	20/20	20/20	20/20
Револьверная головка	—	E	BMT-55	E	BMT-65	E	BMT-75
Количество инструмента	шт	8	12	12	12	12	12
Размер инструмента для наружной обработки	мм	32x32	25x25	32x32	25X25	32x32	32x32
Диаметр расточного инструмента	мм	50	40	50	40	50	50

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	VT-800ATC	VT-800ATC+C	VL-1000E	VL-1000C	VT-1000ATC	VT-1000ATC+C
Макс. проворач. диаметр над станиной	мм	1000	1000	1250	1250	1250	1250
Макс. проворачиваемый диаметр	мм	800	800	1050	1000	1000	1000
Макс. высота заготовки	мм	530	530	750	720	800	800
Макс. грузоподъемность стола	кг	1800	1800	1800	1800	1800	1800
Конус шпинделя	—	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11
Мощность шпинделя	кВт	18.5/22	18.5/22	18.5/22	18.5/22	18.5/22	18.5/22
Скорость вращения шпинделя (низшая/высшая передача)	об/мин	833/1500	833/1500	833/1500	833/1500	833/1500	833/1500
Макс. крутящий момент (низшая/высшая передача)	Нм	3744/936	3744/936	3744/936	3744/936	3744/936	3744/936
Диаметр патрона	дюйм	21	21	24	24	24	24
Перемещение по оси X	мм	+550 -40	+550 -40	+550 -50	+520 - 50	+650 -40	+650 -40
Перемещение по оси Z	мм	650	650	850	850	850	850
Быстрое перемещение по осям X/Z	м/мин	20/20	20/20	20/20	20/20	20/20	20/20
Револьверная головка	—	ATC	ATC+C	E	BMT-75	ATC	ATC+C
Количество инструмента	шт.	12	12	12	12	12	12
Размер инструмента для наружной обработки	мм	32x32	32x32	32x32	32x32	32x32	32x32
Диаметр расточного инструмента	мм	50	50	50	50	50	50



ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Широкое основание для высокой жесткости и устойчивости.
- Прочная колонна с большим размером сечения.
- Сбалансированная ось Z для улучшения динамики движения.
- Подача с серводвигателями и шарико-винтовыми парами.
- Система зубчатой передачи для тяжелых условий обработки.
- Перекрестный роликовый подшипник для высокой скорости и точности.

ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	СК5112	СК5116	СК5120	СК5123	СК5126
Макс. проворачиваемый диаметр	мм	1250	1600	2000	2300	2600
Диаметр рабочего стола	мм	1000	1400	1800	2000	2250
Макс. высота детали	мм	1000-1200	1200-1600	1400-1800	1400-1800	1400-1800
Макс. грузоподъемность стола	кг	3200	5000	8000	8000	10000
Мощность шпинделя	кВт	30	45	45	45	45
Частота вращения стола	об/мин	250	200	100	80	60
Перемещение по оси X	мм	675	850	1050	1200	1350
Перемещение по оси Z	мм	800	800	800	800	800
Тип инструментальной системы	Квадратная резцедержка / 4-х позиционная резцедержка					



ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

Параметр	Ед. изм.	СК5112НМ	СК5116НМ	СК5220НМ	СК5223НМ
Макс. проворачиваемый диаметр	мм	1300	1650	2000	2300
Диаметр рабочего стола	мм	1000	1400	1800	2000
Макс. высота детали	мм	1200-1400	1200-1600	1200-2000	1200-2000
Макс. грузоподъемность стола	кг	5000	8000	12000	12000
Мощность шпинделя	кВт	30/37	37/45	45/55	45/55
Частота вращения стола	об/мин	400	300	250	250
Перемещение по оси X	мм	700	900	1100	1200
Перемещение по оси Z	мм	1000	1000	1000	1000
Количество инструментов	шт	24 фрезерных/ 6 токарных			
Конус шпинделя фрезерного инструмента	—	BT-50			
Скорость вращения фрезерного инструмента	об/мин	2000			
Мощность двигателя фрезерного инструмента	кВт	17			



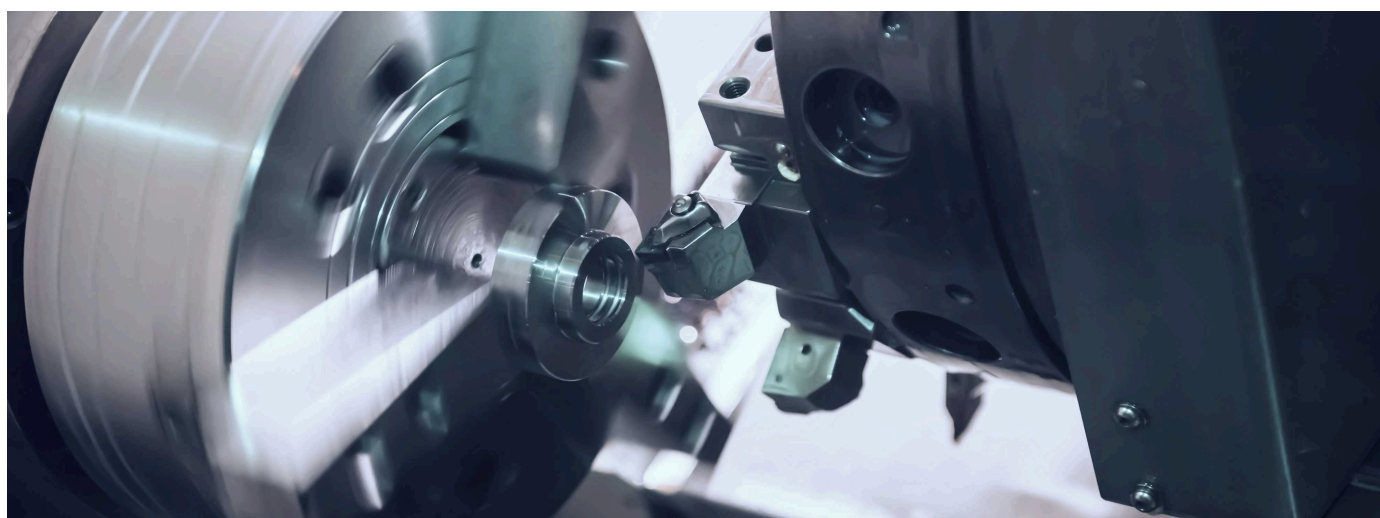


ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Обработка детали за одну установку.
- Высокая точность и соосность обработки.
- Эффективная обработка длинных и тонких деталей.
- Высокая производительность и автоматизация.
- Высокое качество поверхности.

АВТОМАТЫ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ

Параметр	Ед. изм.	DS-20Z/ DS-20Z-DY	DS-20Z-D/ DS-26Z	DS-26Z-D/ DS-26Z-DY	DS-26ZL-D
Макс. диаметр прутка	мм	20	26	26	26
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000	8000	8000	8000
Количество токарного инструмента	шт	5	5	5	7
Количество расточного инструмента	шт	4 – ER11	4 – ER11	4 – ER11	5 – ER16
Количество радиал. приводного инструмента	шт	2 – ER16 2 – ER11	2 – ER16 2 – ER11	2 – ER16 2 – ER11	2 – ER16 2 – ER11
Макс. диаметр сверления	мм	8	8	8	8
Макс. нарезаемая резьба	—	M6	M6	M6	M6
Точность позиционирования	мм	0,003	0,003	0,003	0,004
Точность повторяемости	мм	0,003	0,003	0,003	0,005



АВТОМАТЫ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ

Параметр	Ед. изм.	DS-26ZL-DY	DS-32Z-D	DS-32Z-DY
Макс. диаметр прутка	мм	26	32	32
Скорость вращения шпинделя	об/мин	8000	8000	8000
Количество токарного инструмента	шт	7	7	7
Количество расточного инструмента	шт	5 – ER16	6 – ER16	6 – ER16
Количество радиал. приводного инструмента	шт	2 – ER16	4 – ER16	4 – ER16 + 2 – подключ. блока
Макс. диаметр сверления	мм	10	12	10
Макс. нарезаемая резьба	—	M8	M12	M8
Точность позиционирования	мм	0,004	0,005	0,003
Точность повторяемости	мм	0,005	0,005	0,003



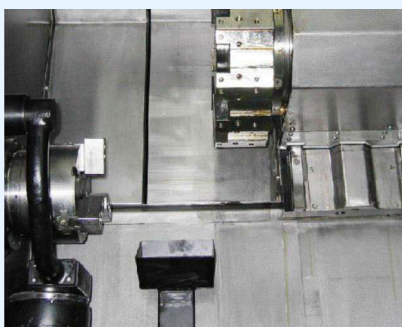
АВТОМАТЫ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ

Параметр		CS12-5II	DT38-5II	DT38-6S	MA20-5II	MA20-6S	MA25-6S	MR32-5II
Макс. диаметр прутка	мм	12	38 (42 без направляющей втулки)	42	20	20	25	32
Макс. длина обработки с направл.втулкой/ без напр.втулки	мм	140/1 : 2,5D	235/1 : 2,5D	235/1 : 2,5D	200/1 : 2,5D	200/1 : 2,5D	200/1 : 2,5D	185/1 : 2,5D
Мощность гл.шпинделя/ контршпинделя	кВт	2.2/1.5	11/3.7	11/3.7	2.2/2.2	2.2/2.2	2.5/2.5	3.7/3.7
Скорость вращения шпинделя/ контршпинделя	об/мин	10000/ 12000	6000/ 8000	6000/ 8000	10000/ 10000	10000/ 10000	10000/ 10000	8000/ 8000
Кол-во токарного инструмента/ сечение державки для гл.шпинделя	шт	6*10x10	1*20x20+ 6*16x16	1*20x20+ 6*16x16	1*10x10+ 5*12x12	1*16x16+ 5*12x12	1*16x16+ 5*12x12	6*16x16
Кол-во токарного инструмента/ сечение державки для контршпинделя	шт	—	—	2*16x16	—	2*12x12	2*12x12	—
Кол-во расточного инструмента на гл.шпинделе/ контршпинделе (цанга ER)	шт	4 ER11/ 4 ER11	2*ER20+ 3*ER16/5 ER20	2*ER20+ 3*ER16/4 ER20	4 ER11/ 4 ER11	4 ER11/ 4 ER11	4 ER11/ 4 ER11	4 ER11+ 1 ER20/ 4 ER11
Кол-во радиал. приводного инструмента для гл.шпинделя	шт	4 ER11	6*ER20+ 3*ER16	6*ER20+ 3*ER16	2*ER11+ 2*ER16	2*ER11+ 2*ER16	2*ER11+ 2*ER16	5*ER16
Кол-во радиал. и осевого приводного инструмента для контршпинделя	шт	—	—	4 ER20+ 3*ER20	—	4 ER11+ 3*ER11	4 ER11+ 3*ER11	—
Макс. диаметр сверления на гл.шпинделе/ контршпинделе	мм	8/5	23/13	23/13	10/8	10/8	10/8	13/12
Макс. нарезаемая резьба на гл.шпинделе/ контршпинделе	—	M6/M4	M16/M10	M16/M12	M8/M6	M8/M6	M8/M6	M12/M10

Обработка заготовок

Автоматический деталиеловитель

Для автоматического захвата заготовки после отрезания и отправки ее из станка без остановки станка и открытия дверей может быть установлен деталиеловитель.



Измерение инструментов

Инструментальный датчик

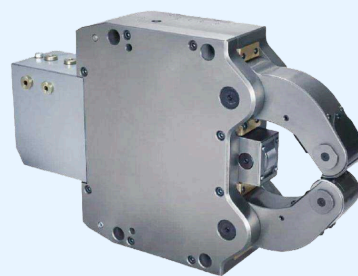
Можно установить датчик инструмента для автоматического контроля износа или поломки инструмента. Он подаст сигнал тревоги для дальнейшей компенсации инструмента. Это экономит время и повышает эффективность работы.



Поддержка заготовок

Неподвижный люнет

Гидравлический или пневматический неподвижный люнет может быть установлен в качестве дополнительной опоры для заготовки. Самоцентрирующийся механизм обеспечивает высокую точность центрирования, концентричность и повышает производительность.



Удаление масляного тумана

Вытяжка масляного тумана

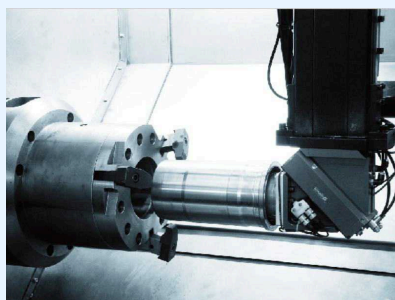
Вытяжка может быть установлена для удаления масляного тумана, водяного тумана или пыли для обеспечения чистоты рабочей среды. Это позволяет улучшить качество работы, продлить срок службы оборудования и сохранить здоровье операторов.



Автоматизация

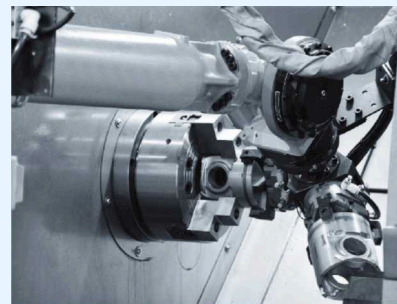
Портальный загрузчик

Портальный загрузчик может быть установлен для автоматической погрузки, разгрузки, штабелирования и тестирования. Он оснащен системой сервоприводов по осям X, Z и поворотным на 180 градусов захватом.



Робот-манипулятор

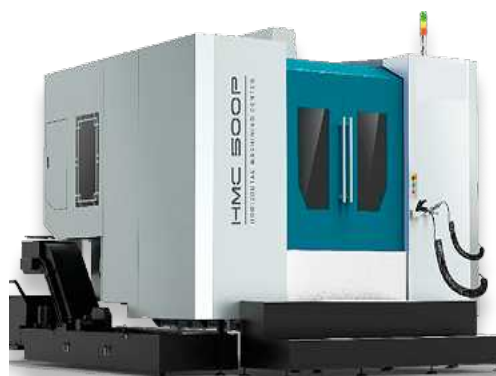
Робот может быть установлен, чтобы свести к минимуму участие человека для большей автоматизации. Он выполняет различные автоматические операции. Робот может работать сразу на нескольких станках.



ФРЕЗЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Вертикальные
обрабатывающие центры



Горизонтальные
обрабатывающие центры



5-ти осевые
обрабатывающие центры



Портальные
обрабатывающие центры



ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Высокая прочность.** Для повышения общей жесткости и устойчивости во всех ключевых точках приняты мощные ребристые конструкции коробчатой формы. Широкопрофильные направляющие квадратного сечения обеспечивают большую грузоподъемность и улучшенное поглощение вибраций.
- **Чрезвычайно мощный.** Жесткость шпиндельной бабки оптимизирована для обеспечения исключительной производительности при тяжелых режимах обработки и идеально подходит для тяжелой резки с большим крутящим моментом, а также для высокоскоростной обработки.
- **Высокая точность.** Для повышения точности принимаются различные меры - от ручного шабрения сопрягаемых поверхностей до контроля тепловых деформаций, оптимизации программного обеспечения сервоприводов и систем ЧПУ.
- **Высокая эффективность.** Шпиндель обеспечивает высокую скорость и большую режущую способность. Также доступен шпиндель с электродвигателем и более высокой скоростью вращения. Противоизносные накладки Turcite-V нанесены на сопрягаемые поверхности скользящих поверхностей. Синхронизация зажима и разжима инструмента с помощью кулачкового механизма обеспечивает быструю смену инструмента.

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

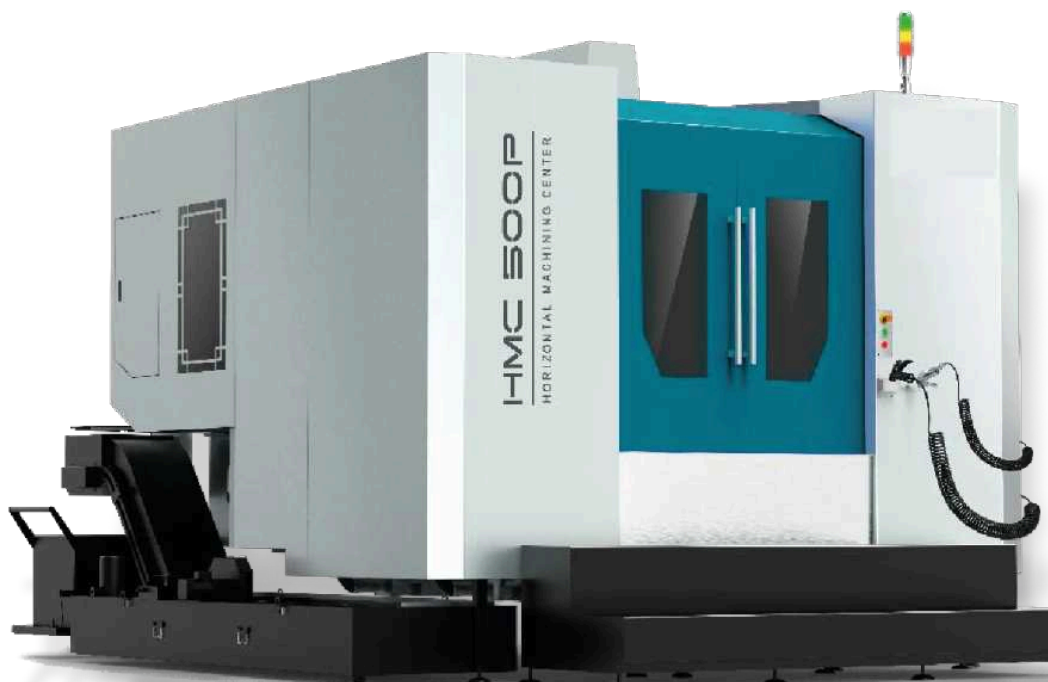
Параметр	Ед. изм.	SV500	CSV850	CSV1050	CSV1100	SV1060	SV1160	SV1270
Размер рабочего стола	мм	400x700	520x950	520x1150	550x1200	600x1200	600x1360	700x1400
Размер Т-образных пазов	мм	3-18x100	5-18x100	5-18x100	5-18x100	5-18x100	5-18x100	5-18x125
Максимальная грузоподъемность стола	кг	400	500	600	700	800	900	1000
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	500/400/500	850/520/520	1050/540/520	1100/580/560	1000/620/620	1160/620/620	1200/700/700
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	100-600	110-630	110-630	90-650	150-770	150-770	120-770
Конус шпинделя	-	BT-40	BT-40	BT-40	BT-40	BT-40	BT-40	BT-50
Мощность шпинделя	кВт	7.5/11	11/15	11/15	11/15	11/15	11/15	15/18.5
Тип шпинделя	-	ременной/прямой	ременной/прямой/мотор-шпиндель	ременной/прямой/мотор-шпиндель	ременной/прямой/мотор-шпиндель	ременной/прямой/редуктор	ременной/прямой/редуктор	ременной/прямой/редуктор
Скорость быстрых подач (X/Y/Z)	м/мин	48/48/32	36/36/30	30/30/30	36/36/30	36/36/24	36/36/24	24/24/20
Вместимость инструментального магазина	шт	20	24	24	24	24	24	24
Точность позиционирования	мм	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008	0.01
Точность повторяемости	мм	±0.004	±0.004	±0.004	±0.004	±0.004	±0.005	±0.005



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Параметр	Ед. изм.	SV1570	SE/SED1265	VMC1370	VMC2090L	SV1580	SV1780
Размер рабочего стола	мм	700x1600	600x1300	680x1500	900x2000	800x1700	800x1900
Размер Т-образных пазов	мм	5-18x125	5-18x100	5-18x125	7-18x125	5-22x160	5-22x160
Максимальная грузоподъемность стола	кг	1100	800	800	1800	1200	1300
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	1500/700/700	1200/650/600	1300/700/650	2000/900/900	1500/800/800	1700/800/800
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	150-850	120-720	200-850	95-995	180-980	180-980
Конус шпинделя	–	BT-50	BT/ BBT-40	BT-40	BT-50	BT-50	BT-50
Мощность шпинделя	кВт	15/18.5	11/15	11/15	15/18.5	15/18.5	15/18.5
Тип шпинделя	–	ременной/ прямой/ редуктор	прямой/ мотор-шпиндель	ременной	ременной/ редуктор	ременной/ прямой/ редуктор	ременной/ прямой/ редуктор
Скорость быстрых подач (X/Y/Z)	м/ мин	24/24/20	36/36/32	30/36/24	24/24/15	24/24/24	24/24/24
Вместимость инструментального магазина	шт	24	24	24	24	24	24
Точность позиционирования	мм	0.01	0.008	0.008	0.016	0.01	0.01
Точность повторяемости	мм	±0.005	±0.004	±0.004	±0.008	±0.005	±0.005



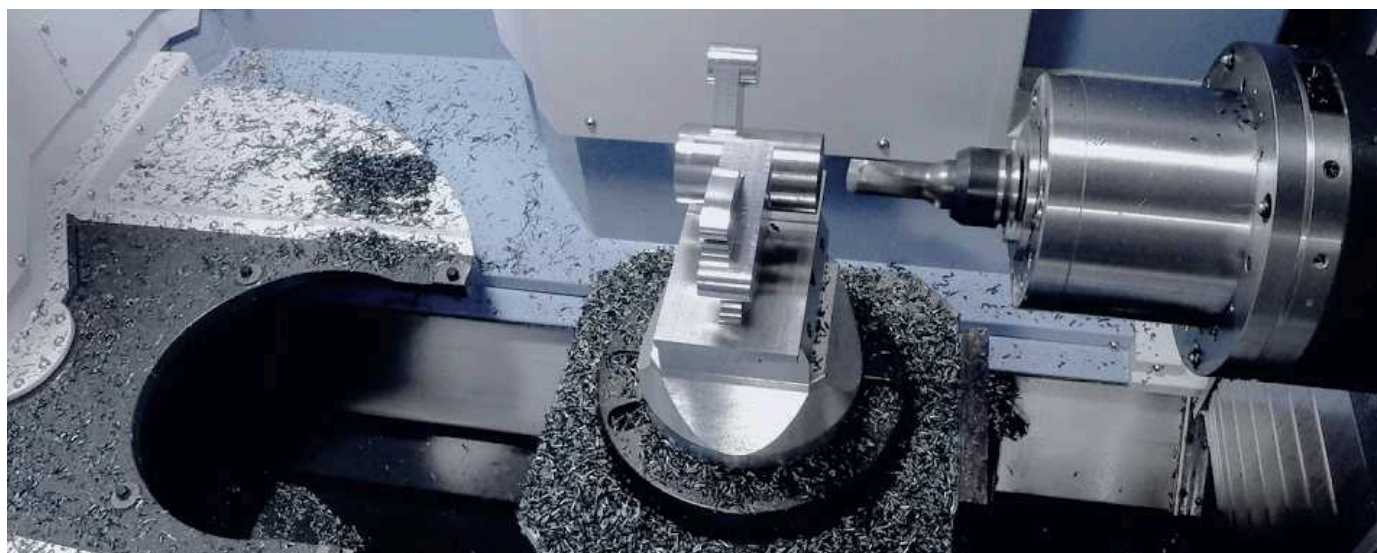


ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Высокая надежность.** Для повышения общей жесткости и устойчивости во всех ключевых местах применены мощные ребристые конструкции коробчатой формы. APC и ATC установлены на станине, что гарантирует высокую стабильность резания при минимальной вибрации.
- **Чрезвычайно мощный.** Шпиндель с электродвигателем оснащен регулировкой скоростей. Это делает станок идеальным для тяжелой резки с большим крутящим моментом на низкой скорости, а также для высокоскоростной обработки.
- **Высокая точность.** Для повышения точности принимаются различные меры – от прецизионного ручного шабрения сопрягаемых поверхностей до контроля тепловых деформаций, оптимизации программного обеспечения сервоприводов и систем ЧПУ. Высококачественные направляющие линейного перемещения, шарико-винтовые пары с предварительной нагрузкой и двойной фиксацией гайками обеспечивают улучшенное перемещение с высокой точностью.
- **Высокоскоростная обработка.** Направляющие линейного перемещения с высокой жесткостью обеспечивают высокую скорость подачи, быстрое ускорение, а также способность выдерживать большие нагрузки. Синхронизация зажима и разжима инструмента с помощью кулачкового механизма обеспечивает быструю смену инструмента. APC с прямым поворотом разработан с учетом сокращения времени смены поддонов.
- **Возможность удаления большого количества стружки.** Во избежание засорения стружкой учитываются специальные конструкции для быстрого и эффективного удаления стружки. Крышки направляющих имеют острые углы для отличного отвода стружки. По обеим сторонам стола установлены шнеки для отвода стружки (конвейеры для стружки спирального типа), которые оперативно отводят стружку, смываемую охлаждающими жидкостями под большим давлением.

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Параметр	Ед. изм.	HMC50	HMC63	HMC80	HMC100	HMC50P	HMC63P	HMC80P
Размер рабочего стола	мм	500x600	630x700	800x800	1000x1000	500x500	630x630	800x800
Максимальная грузоподъемность стола	кг	900	1200	2000	2500	500	1200	2000
Тип крепежных элементов	—	5-18x100	24xM16	5-22x160	7-22x125	5-14x100	5-18x125	5-22x160
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	1050/750/900	1050/750/900	1300/1000/1000	1600/1000/1000	750/750/750	1050/750/900	1300/1000/1000
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	120-870	120-870	20-1020	60-1060	100-850	85-835	130-1130
Конус шпинделя	—	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50
Мощность шпинделя	кВт	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5
Скорость быстрых подач (X/Y/Z)	м/мин	32/32/32	32/32/32	24/24/24	24/24/24	32/32/32	32/32/32	24/24/24
Вместимость инструментального магазина	—	24	24	24	24	24	24	24
Точность позиционирования	мм	0.01	0.01	0.012	0.012	0.01	0.01	0.012
Точность повторяемости	мм	±0.006	±0.006	±0.008	±0.008	±0.006	±0.006	±0.008



ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

с подвижным столом и подвижной колонной

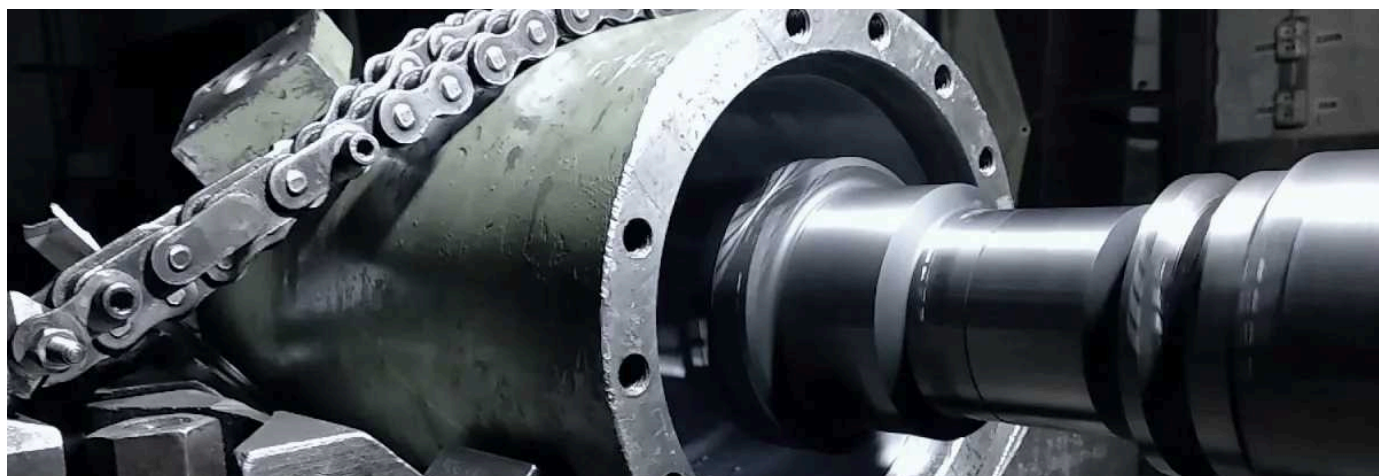
Параметр	Ед. изм.	TK6913	TK6916	TK6920	TK6926
Диаметр шпинделя	мм	130	160	200	260
Конус шпинделя	—	ISO50	ISO50	ISO60	ISO60
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	1500 (опц. 3000)	1500 (опц. 2500)	1200 (опц. 2000)	1000 (опц. 1500)
Размер сечения ползуна	мм	380x420	480x520	480x520	640x720
Мощность шпинделя	кВт	30	51	71	90
Выдвижение пиноли шпинделя (ось W)	мм	700	1200	1200	1600
Перемещение по оси X	мм	4000 (опц. до 15000)	6000 (опц. до 25000)	8000 (опц. до 25000)	12000 (опц. до 25000)
Перемещение по оси Y	мм	2000 (опц. до 3500)	3000 (опц. до 4500)	4000 (опц. до 6000)	5000 (опц. до 8000)
Перемещение по оси Z	мм	800	1200	1200	1600
Общий ход расточного шпинделя и ползуна	мм	1500	2400	2400	3200



ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

с подвижным столом

Параметр	Ед. изм.	TK6511	TK6513	TK6516	TK6813	TK6816
Диаметр шпинделя	мм	110	130	160	130	160
Конус шпинделя	—	ISO50	ISO50	ISO50	ISO50	ISO50
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	2000 (опц. 3000)	1500 (опц. 3000)	1200 (опц.2000)	1500 (опц. 3000)	1200 (опц. 2500)
Мощность шпинделя	кВт	22	30	37	30	51
Размер стола	мм	1400x1250	1800x1600	2200x1800	2000x2000	2500x2000
Грузоподъёмность стола	т	5	10	16	20	20
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	2000 / 1500/ 1200	3000/1600/ 1600	3000/2000/ 1600	3000/2000/ 1600	3000/2000/ 1600
Выдвижение пиноли шпинделя (ось W)	мм	600	800	900	700	1000
Выдвижение ползуна (ось V)	мм	—	—	—	800	1000
Сечение ползуна	мм	—	—	—	380x420	450x450
Индексация поворотного стола (ось B)	град	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001





ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Портальная конструкция, три оси X/Y/Z координируются с поворотным столом, состоящим из осей A+C, что позволяет осуществлять пятиосевую интерполяционную обработку.
- Балка треугольной формы расположена над станиной в виде трехточечной опоры, что не только обеспечивает устойчивость балки к деформации, но и позволяет осуществлять ускоренную подачу 45 м/мин благодаря облегченной конструкции и центральному приводу.
- Оси X/Y/Z расположены над рабочей зоной, что повышает эффективность удаления стружки.
- Можно оборудовать магазином инструментов большой емкости и автоматическими дверьми.
- Линейные оси используют прецизионные шарико-винтовые пары и роликовые направляющие линейного перемещения, которые улучшают передачу и жесткость станка.
- Стол A+C обеспечивает передачу большого крутящего момента за счет червячной передачи с высоким передаточным отношением с компенсацией люфта. Опционально стол оснащается прямым приводом с высокой скоростью вращения.
- Оба типа поворотных столов оснащены упорными/радиальными подшипниками и круговыми энкодерами для реализации замкнутого цикла управления осями A, C и обеспечения высокоточного регулирования углов.

5-ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

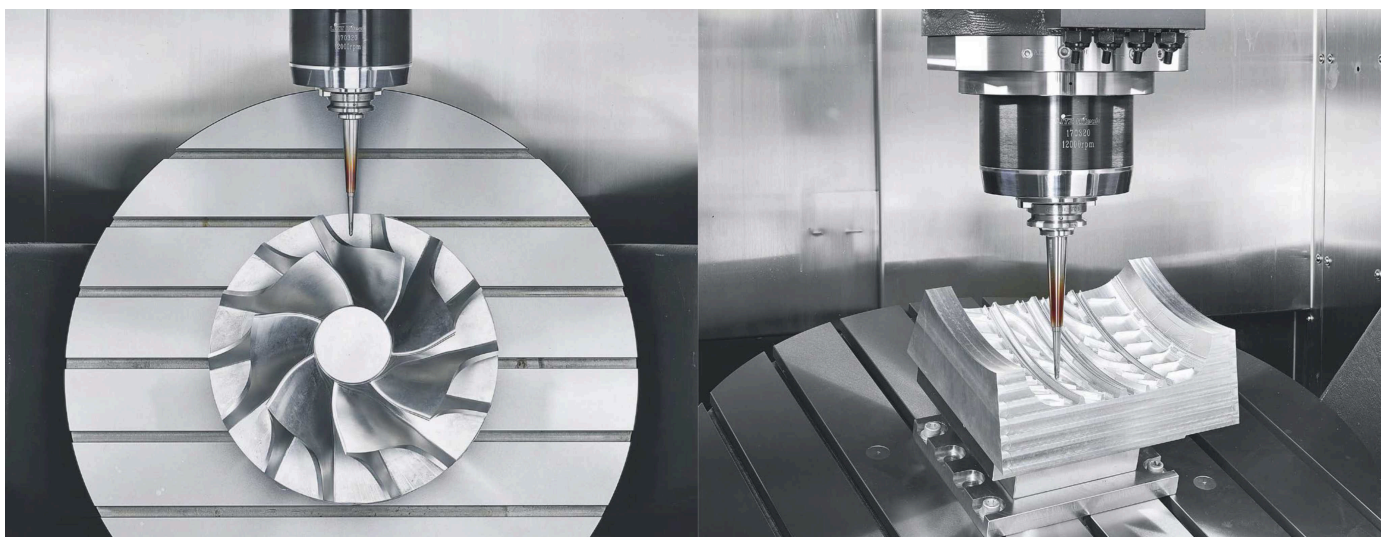
Параметр	Ед. изм.	NU 255B	NU 400B	NU 550	VMC400U	VMB650U
Размер рабочего стола	мм	Ø255	Ø400	Ø550	500×400	Ø650
Максимальная грузоподъемность стола (верт/гор)	кг	100/60	200/150	300/250	255/200	900/700
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	400/480/450	550/600/530	940/800/550	600/600/460	700/720/500
Перемещение по осям A/(B)/C	град	-120~+30/ 360	-120~+30/ 360	-120~+30/ 360	-30~+120/ 360	-120~+90/ 360
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	40-490	40-570	80-630	150-610	130-630
Конус шпинделя	-	BBT-40	BBT-40	BBT-40	BT-40	HSK-A63
Мощность шпинделя	кВт	11/15	11/15	11/15	11/15	20/24
Скорость вращения шпинделя	об/мин	10000	10000	12000 (15000)	12000	20000
Вместимость инструментального магазина	шт	24	24	40	24	40
Точность позиционирования	мм	0.006	0.006	0.005	0.005	0.005
Точность повторяемости	мм	±0.004	±0.004	±0.0025	±0.003	±0.004



5-ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Параметр	Ед. изм.	LU-400	LU-620	LU-800A	LU-800AT*	LU-800B	LU-1200B
Размер рабочего стола	мм	Ø400	Ø620	Ø800	Ø800	Ø800	Ø1200
Максимальная грузоподъемность стола	кг	150	200	1000	1000 (фрезерование) /500 (точение)	1000	2000
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	400/350/350	620/520/460	800/900+ 330/620	800/900+ 330/620	800/900+ 330/620	800/900+ 330/620
Угол поворота осей A/(B)/C	град	B/C -50...+110/360	B/C -50...+110/360	A/C ±120/360	A/C ±120/360	A/C ±120/360	A/C ±120/360
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	150-500	150-610	100-720	50-670	75-695	150-950
Конус шпинделя	-	BBT-40	BBT-40	HSK-A63	HSK-63T	HSK-A100	HSK-A100
Мощность шпинделя	кВт	5.5/7.5	18/21	28	30/38	18/25	27/37
Скорость вращения шпинделя	об/мин	12000	12000	12000	18000	8000	8000
Вместимость инструментального магазина	шт	30	32	32	32	24	24

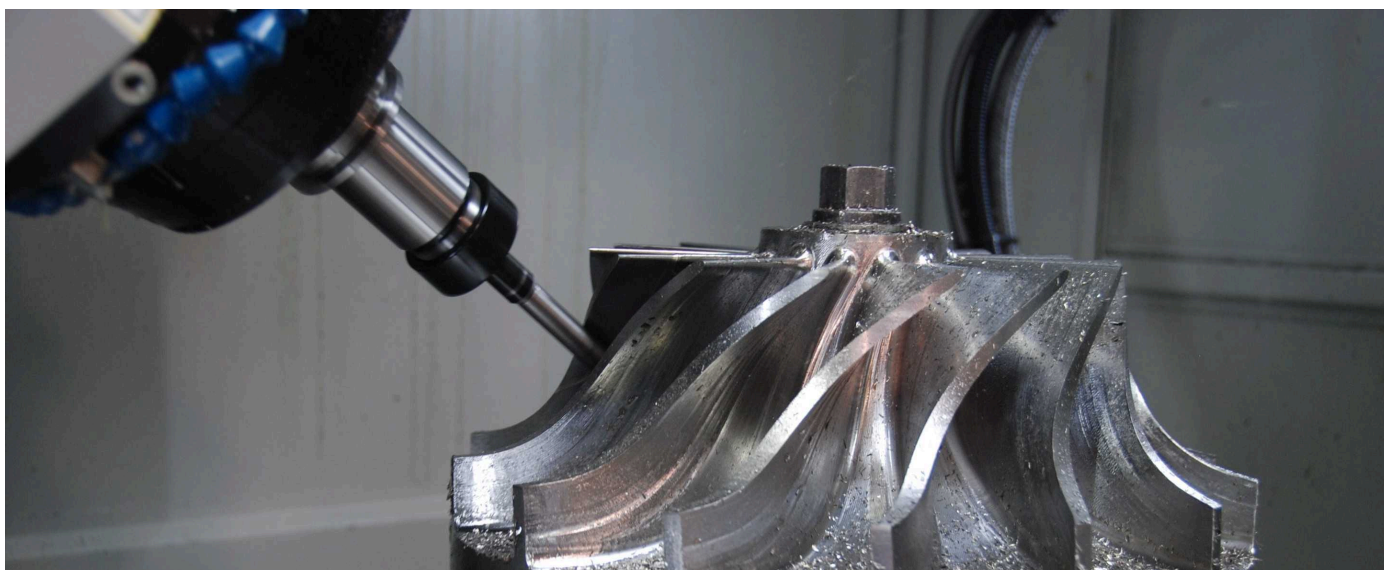
*Станок LU-800AT совмещает фрезерную и токарную обработку (функция точения)



5-ОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Параметр	Ед. изм.	DVU-320	DVU-400	DVU-500	DVU-650/ DVUT-650*	DVU-850	DVU-1200
Размер рабочего стола	мм	Ø320	Ø400	Ø500	Ø650	Ø850	Ø1200
Максимальная грузоподъемность стола	кг	60	300	500	600	700	2000
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	550/550/500	430/470/380	575/615/480	650/650/500	850/870/550	1200/1200/800
Угол поворота осей A/C	град	±120/360	±110...-140/ 360	±110...-140/ 360	±130/360	±120/360	±120/360
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	50-550	140-520	170-650	150-650	180-730	150-950
Конус шпинделя	-	BT-40	BT-40	BBT-40	BT-40	BT-40/ HSK-A63	BT-50/ HSK-A100
Мощность шпинделя	кВт	7	9	9	9-11	10	27
Скорость вращения шпинделя	об/мин	12000	12000	12000	12000	12000	12000
Вместимость инструментального магазина	шт	24	24	24	24	24	24
Точность позиционирования	мм	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008
Точность повторяемости	мм	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.006

*Станок DVUT-650 совмещает фрезерную и токарную обработку (функция точения)



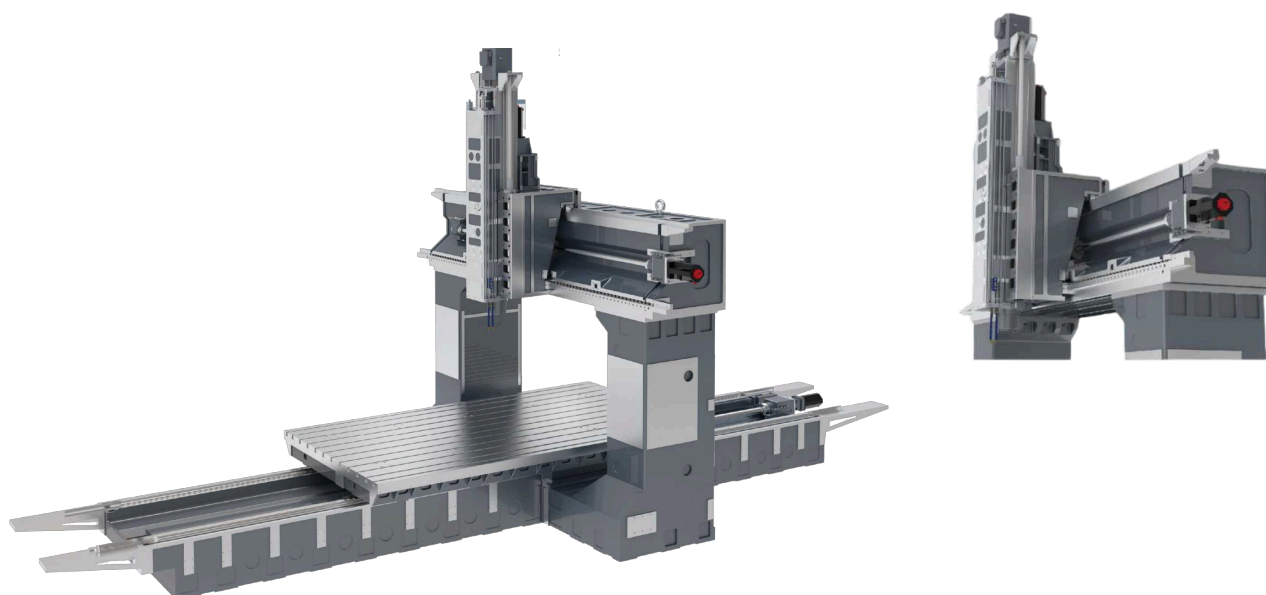


ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Уникальный коробчатый дизайн корпуса фрезерной головки, предотвращающий попадание стружки и охлаждающей жидкости.
- Колонна с очень широким сечением для повышения устойчивости станка.
- Уникальная конструкция поперечной направляющей с очень широким расстоянием между направляющими обеспечивает превосходную жесткость, поглощение вибраций при интенсивной резке.
- Высокоточные шариковинтовые пары с предварительной нагрузкой по осям X/Y/Z для улучшения динамических характеристик.
- Надежная система ЧПУ Fanuc 0i-MF или Siemens 828D.
- Фрезерная головка имеет гидравлическую/пневматическую балансировку с аккумулятором для оптимальной производительности резания.
- Для перемещения тяжелых грузов линейные направляющие осей X и Y имеют широкое сечение.
- Направляющие для оси Z имеют покрытие Turcite-B с предварительным шабрением.
- Возможность выбора фрезерной головки с различными характеристиками.

ПОРТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Параметр	Ед. изм.	DZ2013	DZ2216	DZ2720	DZ3020	DZ3022	DZ4022
Размер рабочего стола	мм	2000x1000	2200x1500	2700x1600	3000x1600	3000x1800	4000x1800
Размер Т-образных пазов	мм	7-22x160	10-18x160	8-22x200	8-22x200	8-22x200	8-22x200
Максимальная грузоподъемность стола	кг	6000	6000	8000	10000	10000	10000
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	2000/1300/900	2300/1600/900	2700/2000/900	3000/2000/900	3000/2200/1100	4000/2200/1100
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	180-1080	180-1080	180-1080	180-1080	350-1450	350-1450
Конус шпинделя	-	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50
Мощность шпинделя	кВт	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5	15/18.5
Скорость быстрых подач	м/мин	12/12/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	10/10/10	8/10/10
Вместимость инструментального магазина	шт	24	24	24	24	24	24
Точность позиционирования	мм	0.025/0.015/0.016	0.028/0.016/0.016	0.028/0.016/0.016	0.028/0.016/0.016	0.030/0.016/0.016	0.030/0.018/0.020
Точность повторяемости	мм	0.014/0.012/0.008	0.014/0.012/0.008	0.014/0.012/0.008	0.014/0.012/0.008	0.014/0.012/0.008	0.014/0.012/0.008



ПОРТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Параметр		DZ3028	DZ4028	DZ5028	DZ5032	DZ6032
Размер рабочего стола	мм	3000x2100	4000x2100	5000x2100	5000x2500	6000x2500
Размер Т-образных пазов	мм	10-28x200	10-28x200	10-28x200	10-28x200+ 2-28x180	10-28x200+ 2-28x160
Максимальная грузоподъемность стола	кг	10000	12000	15000	15000	18000
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	3500/2800/ 1100	4500/2800/ 1100	5500/2800/ 1100	5500/3200/ 1100	6500/3200/ 1100
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	350-1450	350-1450	350-1450	350-1450	350-1450
Конус шпинделя	–	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50
Мощность шпинделя	кВт	15/18.5	15/18.5	22/26	22/26	22/26
Скорость быстрых подач	м/мин	10/10/10	8/10/10	8/10/10	8/10/10	8/10/10
Вместимость инструментального магазина	шт	24	24	24	24	24
Точность позиционирования	мм	0.028/0.020/ 0.020	0.030/0.020/ 0.020	0.034/0.022/ 0.020	0.034/0.022/ 0.020	0.036/0.022/ 0.020
Точность повторяемости	мм	0.014/0.012/ 0.008	0.014/0.012/ 0.008	0.014/0.012/ 0.008	0.014/0.012/ 0.008	0.014/0.012/ 0.008



5-ОСЕВЫЕ ПОРТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Параметр	Ед. изм.	GTM3020	GTM3030	GTM4030	GTE3020
Размер рабочего стола	мм	2500x2000	2500x2800	3500x2800	2800x2500
Максимальная грузоподъемность стола	тонн/м ²	8	8	8	8
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	2000/3000/1000	3000/3000/1250	3000/4000/1250	2000/3000/1000
Угол поворота осей A/C	град	±135/±180	±135/±180	±135/±180	±110/±360
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	250-1250	400-1650	400-1650	250-1250
Конус шпинделя	–	BT-50	BT-50	BT-50	HSK-A63
Мощность шпинделя	кВт	22/26	22/26	22/26	45
Скорость вращения шпинделя	об/мин	5000	5000	5000	5000
Вместимость инструментального магазина	шт	64	64	64	64



5-ОСЕВЫЕ ПОРТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Параметр	Ед. изм.	GTE3030	GTE4030	GTE4080	GTE10035
Размер рабочего стола	мм	2800x3500	3600x3800	3600x8000	3000x10000
Максимальная грузоподъемность стола	тонн/м ²	8	8	8	8
Перемещение по осям X/Y/Z	мм	3000/3000/1500	4000/3000/1500	8000/4000/1500	10000/3500/1500
Угол поворота осей A/C	град	±110/±360	±110/±360	±110/±360	±110/±360
Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	300-1800	300-1800	300-1800	300-1800
Конус шпинделя	–	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63
Мощность шпинделя	кВт	45	45	45	45
Скорость вращения шпинделя	об/мин	20000	20000	20000	20000
Вместимость инструментального магазина	шт	40	60	40	40



Температурный контроль

Кондиционер

Для эффективного контроля температуры внутри электрошкафа может быть установлен кондиционер.



Поворотный стол

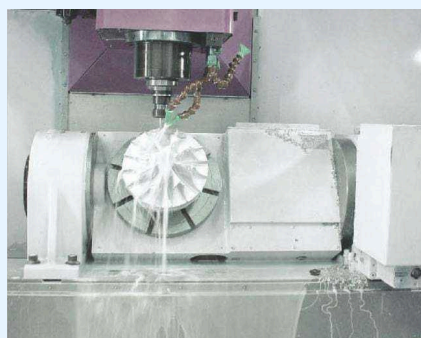
Поворотный стол

Можно установить поворотный стол для точной индексации или непрерывного управления вращением, что позволяет обрабатывать сложные контуры.



2-осевой поворотный стол

2-осевой поворотный стол может быть установлен для обработки сложных контуров с одновременным управлением по 4 осям. Точность обработки может быть повышена благодаря одноразовому зажиму.



Удаление масляного тумана

Вытяжка масляного тумана

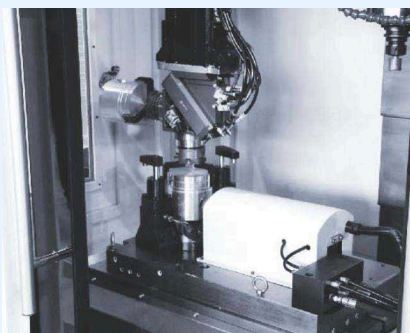
Вытяжка может быть установлена для удаления масляного тумана, водяного тумана или пыли для обеспечения чистоты рабочей среды. Это позволяет улучшить качество работы, продлить срок службы оборудования.



Автоматизация

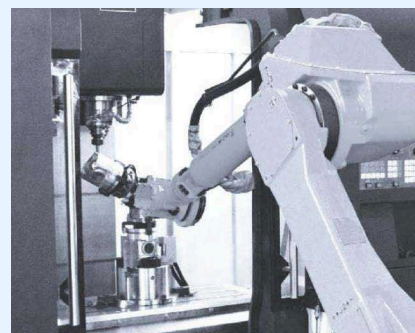
Портальный загрузчик

Портальный загрузчик может быть установлен для автоматической погрузки, разгрузки, штабелирования и тестирования. Он оснащен системой сервоприводов по осям X и Z и поворотным на 180° захватом.



Робот-манипулятор

Робот может быть установлен, чтобы свести к минимуму участие человека для большей автоматизации. Он выполняет различные автоматические операции. Робот может работать сразу на несколько станков.



Повышение точности

Оптические датчики линейного перемещения

Оптические датчики линейного перемещения высокого разрешения могут быть установлены для повышения точности станка.



Измерительные щупы

Измерительный щуп

Датчик заготовки может быть установлен для идентификации и настройки деталей, измерения характеристик в цикле для адаптивной обработки, контроля состояния поверхности заготовки и проверки размеров готовой детали. Это сокращает количество брака, время простоя и повышает производительность.



Измерительная головка

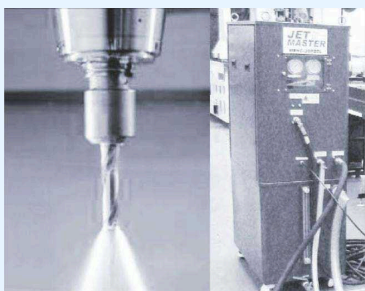
Можно установить измерительную головку для автоматического контроля износа или поломки инструмента. Он подаст сигнал тревоги для дальнейшей компенсации инструмента. Это экономит время и повышает эффективность работы.



Охлаждение под высоким давлением

CTS и насосы высокого давления

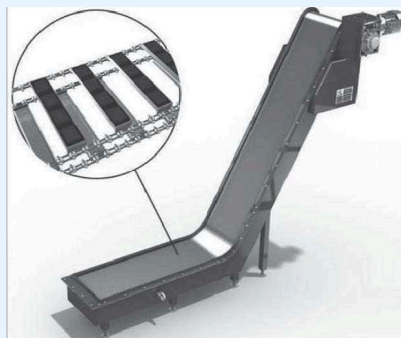
Для смыва стружки, охлаждения режущего инструмента и заготовок может быть установлена система подачи СОЖ через шпиндель и насосная система высокого давления (2/7 МПа).



Удаление стружки

Магнитный конвейер для стружки

Магнитный конвейер для стружки может быть установлен для эффективного разделения и перемещения мелкой металлической стружки и отходов. Он позволяет обрабатывать различные виды стружки и отходов.

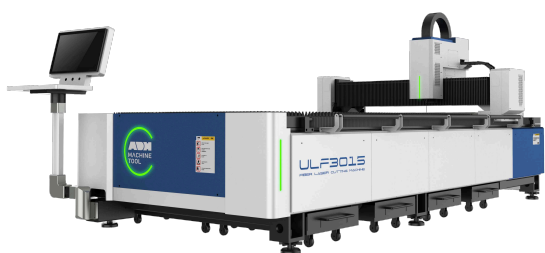


Конвейер для стружки

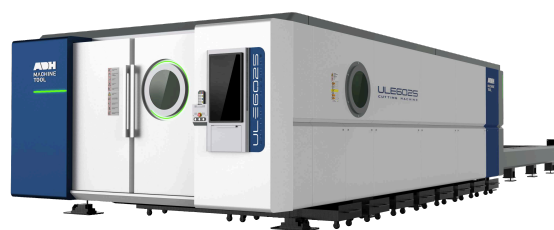
Для эффективной обработки металлической стружки и отходов может быть установлен подъемный конвейер для стружки. Это облегчает удаление стружки.



ЛАЗЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



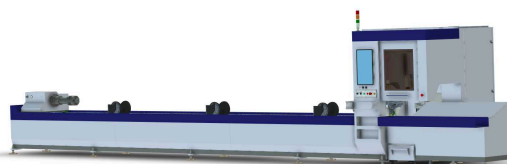
Станки лазерной резки



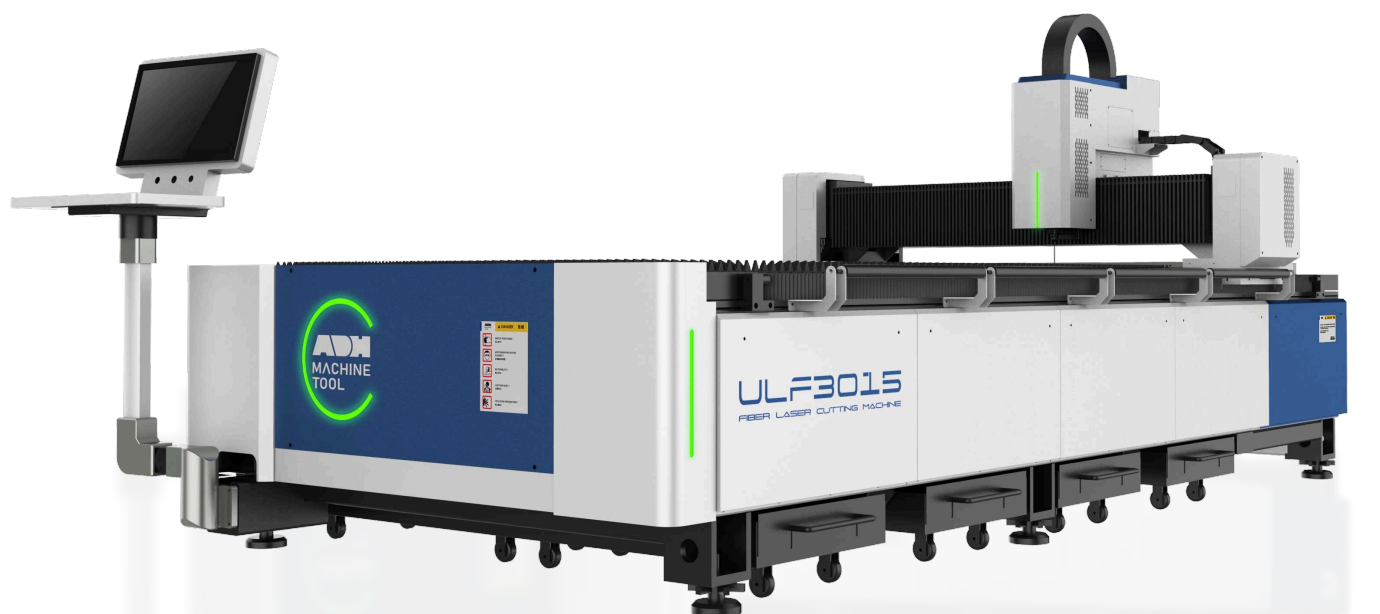
Высокомощные станки
лазерной резки



Скоростные
лазерные труборезы



Универсальные
лазерные труборезы



ULF

Станки лазерной резки ADH до 20000 Вт

- Станок серии **ULF** предназначен для раскроя листового металла, оснащен одним рабочим столом. Электрощкаф и источник лазерного излучения интегрированы с оборудованием.
- Станок серии **ULE** предназначен для раскроя листового металла, оснащен сменным столом и кабинетной защитой. Смена стола занимает 15 секунд. Операции резки и подачи листа могут выполняться одновременно, повышая эффективность производства.
- Серия **ULFT** представляет собой комбинированный станок лазерной резки листа и трубы. Станок оснащен одним рабочим столом и модулем трубореза.
- Серия **ULET** сочетает в себе сменные столы для лазерной резки листа, модуль трубореза и защитную кабину.

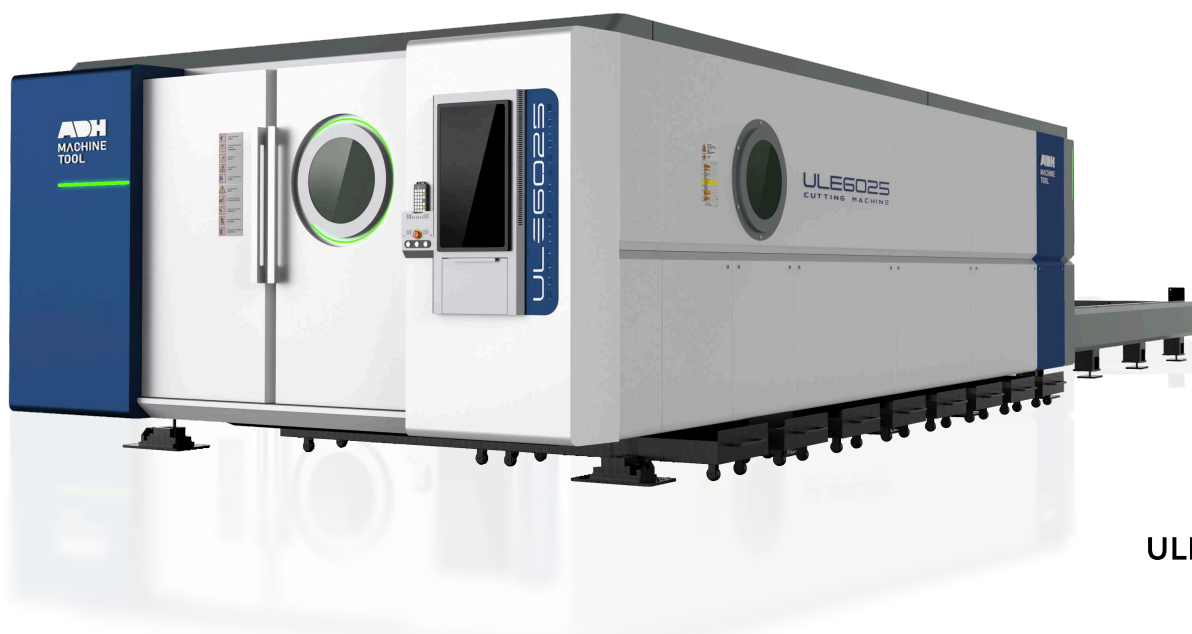
Параметр	Ед. изм.	ULF-G	ULF	ULF6026	ULF8026	ULE	ULE6026
Мощность лазерного источника	Вт	1500; 3000; 6000	1500; 3000; 6000; 12000	3000; 6000; 12000; 20000	6000; 12000; 20000	3000; 6000; 12000; 20000	6000; 12000; 20000
Размеры стола ДхШ	мм	3000x1500 4000x1500 4000x2000 6000x1500 6000x2000	3000x1500 4000x1500 4000x2200 6000x1500 6000x2200	6000x2600	8000x2600	3000x1500 4000x1500 4000x2000 6000x2000	6000x2600
Защитная кабина	—	нет	нет	нет	нет	да	да
Тип стола	—	один стол	один стол	один стол	один стол	сменные столы	сменные столы
Мощность серводвигателей по осям	кВт	Z: 0,4 X: 0,85 Y: 1,5*2	Z: 0,4 X: 1 Y: 1,5*2	Z: 0,4 X: 1,5 Y: 3*2	Z: 0,4 X: 1,5 Y: 3*2	Z: 0,4 X: 1,5 Y: 3*2	Z: 0,75 X: 1,5 Y: 3*2
Ход по оси Z	мм	150	150	250	250	300	420
Точность позиционирования по осям X/Y	мм	±0,03	±0,03	±0,03	±0,04	±0,03	±0,03
Повторяемость по осям X/Y	мм	±0,02	±0,02	±0,02	±0,02	±0,02	±0,02
Макс. скорость перемещения	м/мин	90	140	140	140	140	140
Ускорение по осям	G	1,4	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7
Макс. нагрузка на стол	кг/м ²	200	250	250	250	325x2	400x2
Вес станка	кг	3015: 1700 4015: 2050 4020: 2300 6015: 2800 6020: 3000	3015: 3200 4015: 3750 4022: 4900 6015: 5200 6022: 7200	8500	10500	3015: 6300 4015: 7500 4020: 8800 6015: 5200 6020: 11500	15500
Комплектация							
Источник лазерного излучения	Raycus CE/IPG						
Режущая голова	BOCI						
Система управления и ПО	FSCUT2000E-6000E: CypCut; FSCUT8000C: HypCut+CypNest; FSCUT9100: FACut						
Стабилизатор напряжения	1500-3000 Вт: опция ≥6000 Вт: в комплекте						
Вытяжка	Зональная вытяжка (не предусмотрена в модели ULF-G) Вытяжной вентилятор: опция						
Модуль трубoreза: опция (Т)	ø240/280/320/360 мм длина 6000/9000/12000 мм (не доступен для ULF-G)						

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ И МОДЕЛЬ РЕЖУЩЕЙ ГОЛОВЫ

Мощность источника, Вт	Прямой рез		Резка под углом $\pm 45^\circ$ (В)	
	Система управления	Модель головы	Система управления	Модель головы
1000-3000 Вт	FSCUT2000E	BLT310	FSCUT9100	-
6000 Вт	FSCUT4000E	BLT421S		BLT421S
12000 Вт	FSCUT6000E	BLT442		BLT442
20000 Вт	FSCUT8000C	BLT663H		BLT462
30000 Вт		BLT683H		BLT482
40000 Вт		BLT6102H		BLT 4102
60000 Вт		BLT6120H		BLT 4112

ОПЦИИ

- Резка под углом $\pm 45^\circ$
- ПО для нестинга - CupNest
- Интеллектуальная система повторного использования отходов – **новинка**: совместима с ЧПУ FSCUT8000 и выше
- Автоматическая смена сопел
- Камера видеонаблюдения и световая завеса безопасности
- Дополнительное оборудование: компрессор, фильтровентиляционная установка (ФВУ)



ULE

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Высокое качество исполнения станка.** Максимальная жесткость без вибраций: массивная станина с ламелями от 3 мм гасит вибрации и исключает дребезжание при высоких скоростях, обеспечивая идеальное качество реза.
- **Стальной портал:** прочное сцепление между шестерней и зубчатой рейкой для точности перемещения; сохранение геометрии в долгосрочном периоде.
- **Прецизионная посадка шестерни на редукторе** (через винты): гарантия высокой точности и жесткости при вращении, долгий срок службы.
- **Усиленные линейные направляющие** (#30–35 по Y, #20 по X) воспринимают пиковые нагрузки в режиме 24/7. Каретки с преднатягом и повышенным классом точности исключают люфты. Качественная мехобработка посадочных мест и жесткое крепление портала обеспечивают стабильность геометрии и ресурс работы.
- **Двухканальная система дымоудаления** Выходной диаметр на серии ULF Ø250/ULE Ø353 мм – рассчитаны на большую производительность (м³куб/ час). Зональная система дымоудаления в базе.
- **Войлочная смазывающая шестерня** на осях X, Y1, Y2: обеспечивает точечную смазку по всей площади соприкосновения рейки с ведущей шестерней. Чистка и отвод загрязнений с зубчатой рейки.
- Модели с мощностью источника ≥6 кВт укомплектовываются огнеупорными кирпичами.
- Система кондиционирования воздуха электрошкафа.
- Комплектующие от ведущих мировых производителей.



ULFT



LF-GA

Станки лазерной резки GWeike

- Станок серии **LF-LN II** предназначен для раскроя листового металла, оснащен одним рабочим столом. Электрошкаф и источник лазерного излучения интегрированы с оборудованием.
- Станок серии **LF-GA (II)** предназначен для раскроя листового металла, оснащен сменным столом и кабинетной защитой. Операции резки и подачи листа могут выполняться одновременно, повышая эффективность производства.
- Серия **LF-GH** - это станок для раскроя листового металла высокой мощности (≥ 8 кВт). Оснащен сменным столом и кабинетной защитой. Отличается высокими скоростными характеристиками и усиленной станиной. Опционально комплектуется поворотной головой.
- Серия **GKS-SL** - это широкоформатный лазерный станок портального типа, предназначенный для высокоточной резки листового металла больших размеров. Опционально комплектуется поворотной головой и защитной кабиной зоны резки.
- Серии **LF-LNR, LF-GAR** представляют собой комбинированные лазерные станки для резки листа и трубы с модулем трубореза.

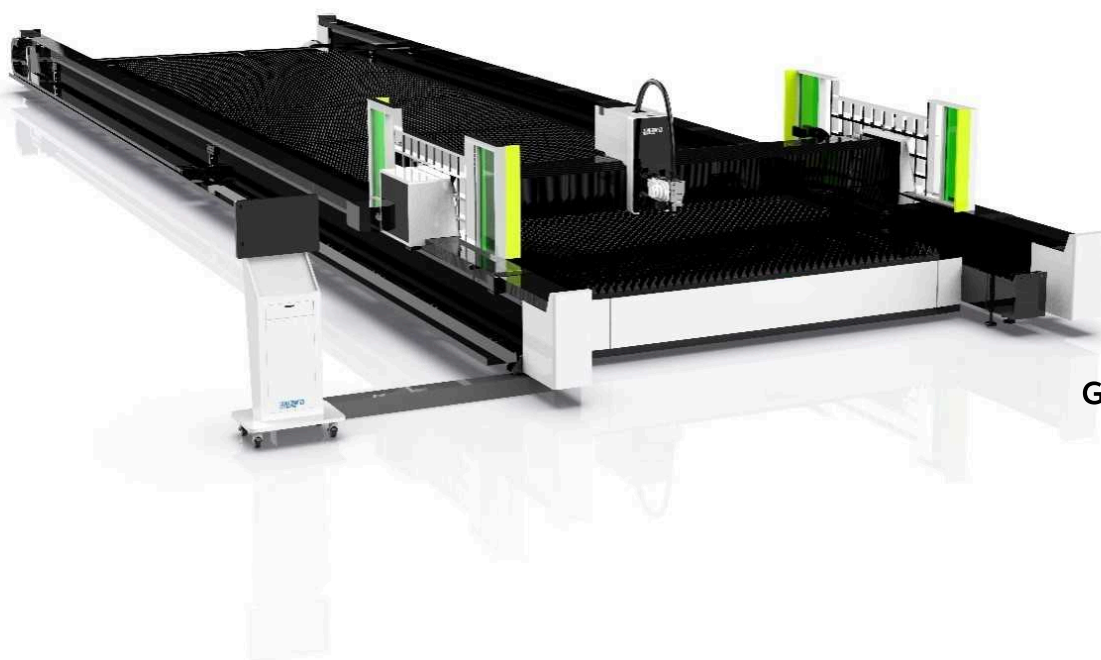
СТАНКИ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ ЛИСТА GWEIKE

Параметр	Ед. изм.	LF-LN II	LF-GA (II)	LF-GH	GKS-SL
Мощность лазерного источника	кВт	1.5; 3; 6	1,5; 3; 6; 8; 12	8; 12; 20; 30; 40	12; 20; 30; 40; 60; 80; 135
Размеры стола ДхШ	мм	3000x1500 6000x1500 6000x2500	3000x1500 4000x2000 6000x1500 6000x2000 6000x2500	4000x2000 6000x2500 6500x2500 8000x2500 12000x2500	6000x2500 8000x2500 12000x2500 12000x3200 16000x3200 24000x3200
Защитная кабина	—	нет	да	да	опция
Тип стола	—	один стол	сменные столы	сменные столы	модульный стол
Мощность серводвигателей по осям	кВт	Z: 0,4 X: 0,85 Y: 0,85*2	Z: 0,75 X: 1,3 Y: 1,8*2	Z: 0,75 X: 1,3 Y: 2,9*2	Z: 0,75 X: 1,3 Y: 4,4*2
Ход по оси Z	мм	100	290	480	290
Точность позиционирования по осям X/Y	мм	±0,03	±0,03	±0,03	±0,05
Повторяемость по осям X/Y	мм	±0,02	±0,02	±0,02	±0,05
Макс. скорость перемещения	м/мин	80-100	100	120-180	80
Ускорение по осям	G	0,8-1	1,2	1,5-1,6	0,8
Макс. нагрузка на стол	кг/м ²	325 *3015: 155	290	625	545
Вес станка	тн	3015: 1,8-2,2 6015: 4,4 6020: по запросу 6025: 5,5	3015: 6,4 4020: 8,5 6015: 10 6020: 11 6025: 13	4020: 13,5 6025: 17 6525: 17,6 12025: 32	6025: 11,1 8025: 11,4 12025: 13 12032: 16,1 16032: 19,9; 24032: 27,6
Комплектация					
Источник лазерного излучения	Raycus CE/IPG				
Режущая голова	RayTools ≥8000 Вт: BOCI				
Система управления и ПО	FSCUT2000E-6000E: CypCut; FSCUT8000C: HypCut+CypNest; FSCUT9100: FACut				
Стабилизатор напряжения	Опция				
Вытяжка	Центробежный вентилятор Зональная вытяжка для моделей GA, GH				
Модуль трубореза: опция (R)	ø240/280мм длина 3000/6000 мм (не доступен для GH, GKS-SL)				

СТАНКИ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ ЛИСТА GWEIKE



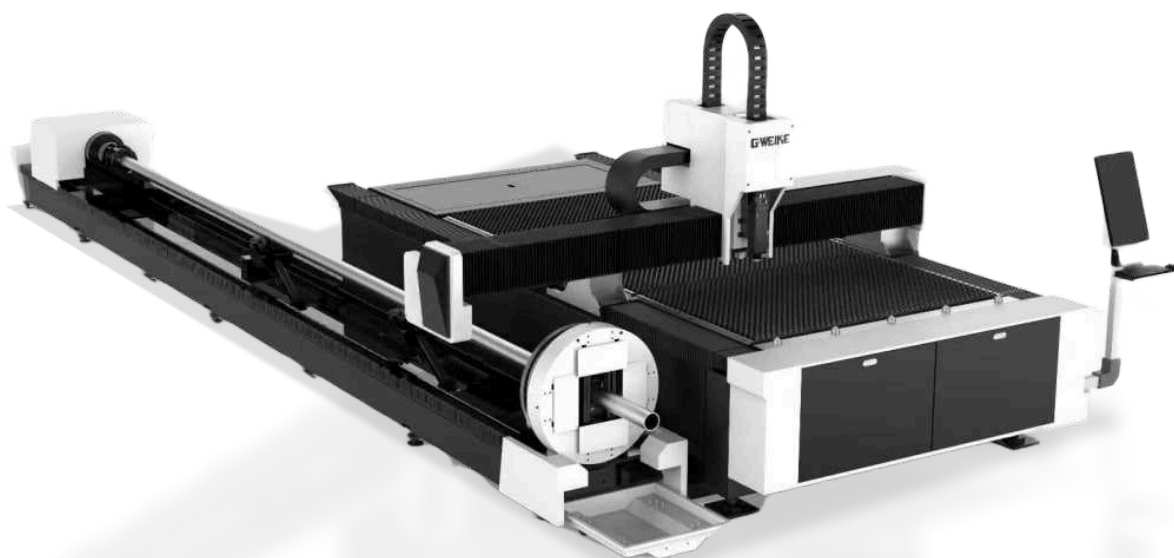
LF-GH



GKS-SL

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- II – интегрированный электрошкаф.
- Модели с мощностью источника ≥ 8 кВт укомплектовываются огнеупорными кирпичами.



LF-LNR II

ОПЦИИ

- Резка под углом $\pm 45^\circ$ (не доступна для серии LF-LN II)
- ПО для нестинга - CupNest
- Интеллектуальная система повторного использования отходов — новинка: совместима с ЧПУ FSCUT8000 и выше
- Автоматическая смена сопел
- Камера видеонаблюдения и световая завеса безопасности
- Дополнительное оборудование: стабилизатор, компрессор, фильтровентиляционная установка (ФВУ)
- Защитная кабина для серии GKS-SL



ULG

Высокомощные станки лазерной резки ADH

- К высокомощным станкам лазерной резки ADH относят серии **ULF**, **ULE** с размерами рабочего поля от 6000x2600 и мощностью источника ≥ 12 кВт, а также серию **ULG**.
- Серия **ULG** - это широкоформатный лазерный станок портального типа. Предназначен для раскроя листового металла больших форматов или раскроя сразу нескольких листов. Станина и рабочий стол в ULG спроектированы отдельно, чтобы обеспечить высокие динамические характеристики и увеличить срок службы станка. Мин. мощность - 12 кВт.

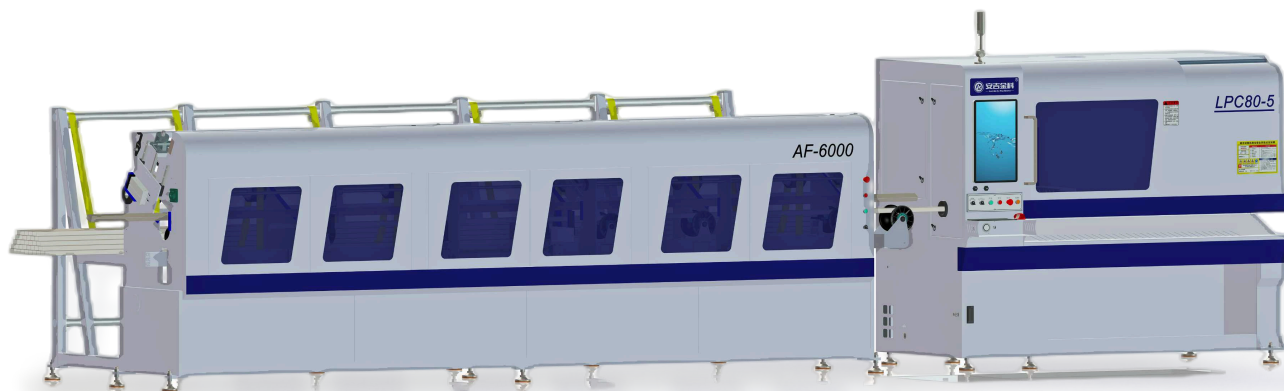
ОПЦИИ

- Резка под углом $\pm 45^\circ$
- Интеллектуальная система повторного использования отходов – новинка: совместима с ЧПУ FSCUT8000 и выше
- Интеллектуальная режущая головка 9-й серии. Автоматическая смена сопел
- Дополнительная камера видеонаблюдения и световая завеса безопасности
- Защитная кабина и зональная вытяжка для ULG
- Дополнительное оборудование: компрессор, фильтровентиляционная установка (ФВУ)

Параметр	Ед. изм.	ULE6026E/ 8026E	ULE12526E	ULF13026E	ULF13032E	ULF26026E	ULF26032E
Мощность лазерного источника	кВт	12; 20; 30	12; 20; 30	12; 20; 30; 40; 60	12; 20; 30; 40; 60	12; 20; 30; 40; 60	12; 20; 30; 40; 60
Размеры стола ДхШ	мм	6000x2600 8000x2600	12500x2600	13000x2600	13000x3200	26000x2600	26000x3200
Защитная кабина	—	да	да	нет	нет	нет	нет
Тип стола	—	сменные столы	сменные столы	один стол	один стол	один стол	один стол
Мощность серводвигателей по осям	кВт	Z: 0,75 X: 1,5 Y: 3*2	Z: 0,75 X: 1,5 Y: 3*2	Z: 0,75 X: 1,5 Y: 3*2	Z: 0,75 X: 1,5 Y: 4,5*2	Z: 0,75 X: 1,5 Y: 3*2	Z: 0,75 X: 1,5 Y: 4,5*2
Ход по оси Z	мм	420	420	250	200	250	200
Точность позиционирования по осям X/Y	мм	±0,03/±0,04	±0,06	±0,07	±0,07	±0,07	±0,07
Повторяемость по осям X/Y	мм	±0,02	±0,03	±0,03	±0,03	±0,05	±0,05
Макс. скорость перемещения	м/мин	140	140	140	140	140	140
Ускорение по осям	G	1,7	1,7	1,7	1,4	1,7	1,4
Макс. нагрузка на стол	тн	6,2/8,2	12,5	14	18	28	36
Вес станка	тн	6026: 15,5 8026: 21	31	16	21	33	44
Комплектация							
Источник лазерного излучения	Raycus CE/IPG						
Режущая голова	BOCI						
Система управления и ПО	FSCUT6000E: CypCut; FSCUT8000C: HypCut+CypNest; FSCUT9100: FACut						
Стабилизатор напряжения	В комплекте						
Вытяжка	Зональная вытяжка Вытяжной вентилятор: опция						

Параметр	Ед. изм.	ULG7035A	ULG13035/ 26035(A/C)	ULG13040/ 26040 (A/C)	ULG13045/ 26045(A/C)
Мощность лазерного источника	кВт	12; 20	12; 20; 30; 40; 60	12; 20; 30; 40; 60	12; 20; 30; 40; 60
Размеры стола ДхШ	мм	7000x3500	13000x3500 26000x3500	13000x4000 26000x4000	13000x4500 26000x4500
Защитная кабина	—	опция	опция	опция	опция
Тип стола	—	модульный	модульный	модульный	модульный
Мощность серводвигателей по осям	кВт	Z: 0,75 X: 1,5 Y: 4,5*2	Z: 0,75 X: 1,5 Y: 3*2	Z: 0,75 X: 1,5 Y: 4,5*2	Z: 0,75 X: 1,5 Y: 4,5*2
Ход по оси Z	мм	250	420	200	200
Точность позиционирования по осям X/Y	мм	±0,03	±0,03	±0,03	±0,03
Повторяемость по осям X/Y	мм	±0,03	13035: ±0,03/±0,04 26035: ±0,03/±0,06	13040: ±0,03/±0,04 26040: ±0,03/±0,06	13045: ±0,03/±0,04 26045: ±0,03/±0,06
Макс. скорость перемещения	м/мин	80	A: 80 C: 70	A: 70 C: 60	A: 60 C: 50
Ускорение по осям	G	0,8	A: 1,1 C: 0,85	A: 1 C: 0,7	A: 0,85 C: 0,55
Макс. нагрузка на стол	тн	7	13035: 35,7 26035: 71,4	13040: 40,8 26040: 81,6	13045: 45,9 26045: 91,8
Вес станка	тн	5,2	13035: A-7,7; C-6,7 26035: A-14; C-10	13040: A-7,8; C-6,8 26040: A-14,1; C-10,1	13045: A-7,9; C-6,9 26045: A-14,2; C-10,2
Комплектация					
Источник лазерного излучения	Raycus CE/IPG				
Режущая голова	BOCI				
Система управления и ПО	FSCUT6000E: CypCut; FSCUT8000C: HypCut+CypNest; FSCUT9100: FACut				
Стабилизатор напряжения	В комплекте				
Исполнение станины	A - рама сварена из листов 12 мм и имеет ребра жесткости; C – рама сварена из стальных труб				
Дополнительно	Камера видеонаблюдения Зональная вытяжка, вытяжной вентилятор: опция				

СКОРОСТНЫЕ ЛАЗЕРНЫЕ ТРУБОРЕЗЫ



Высокоскоростные лазерные труборезы

- Серия **A4/B4** - идеальное решение для быстрой обработки труб малого и среднего диаметра от 13 до 110 мм.
- Серия **A5/B5** является оптимальным выбором для решения задач по быстрой обработке труб с необходимостью вырезания отверстий на профильной трубе малого и среднего диаметра от 13 до 110 мм. В труборезах данной серии используется сервозахват, который дополнительно выравнивает естественные изгибы трубы и исключает вибрацию.
- Серия **A90T** - новый стандарт обработки труб, не имеющий аналогов на рынке. Высокая скорость, нулевой мертвый остаток и резка под углом $\pm 50^\circ$ доступны для труб диаметром от 13 до 85 мм.

*A/B: A – кабинетная защита зоны резки, B – открытая зона резки



СКОРОСТНЫЕ ЛАЗЕРНЫЕ ТРУБОРЕЗЫ

Параметр	Ед. изм.	A4	A5	B4	B5	A90T
Мощность лазерного источника	Вт	1500; 2000; 3000	1500; 2000; 3000	1500; 2000; 3000	1500; 2000; 3000	1500; 2000; 3000
Диаметр обрабатываемых труб	мм	6-110	6-80	6-110	6-80	13-85
Защитная кабина	—	да	да	нет	нет	да
Макс. длина обрабатываемых труб	мм	7000	7000	7000	7000	7000
Подача трубы	—	AF6000 CF6000 DF6000	AF6000 CF6000 DF6000	AF6000 CF6000 DF6000	AF6000 CF6000 DF6000	AF6000 CF6000 DF6000
Поворот головы по оси U	°	—	—	—	—	±50
Скорость подачи трубы	сек	5-6	5-6	5-6	5-6	7
Макс. скорость холостого хода	м/мин	48	57	48	57	78
Макс. скорость вращения патрона	об/мин	150	300	150	300	210
Мин. остаток (прямая резка/резка под углом)	мм	≥50	≥50	≥50	≥50	0
Особенности	—	цанговый патрон; пневмозахват	цанговый патрон; сервозахват	цанговый патрон; пневмозахват	цанговый патрон; сервозахват	2 перехватывающих патрона; сервозахват

ОПЦИИ

■ Универсальный зажимной патрон: не требует дополнительной оснастки при смене диаметров обрабатываемых труб и обеспечивает надежное зажатие трубы.

Варианты подачи трубы в зону резки (опционально):

AF6000 – автоматическая подача трубы. Обработка пачки трубы с одного касания: автоматическая стойка подачи трубы настраивается самостоятельно, согласно 3D модели, загруженной в ПО. Положение трубы определяется автоматически, что упрощает обработку прямоугольных труб.

BF6000 – автоматическая подача с ручной регулировкой диаметра трубы. Подходит для длительной обработки трубы одного диаметра. Совмещается с лазерными труборезами LPC-B4, LPC-B5.

CF6000 – система полуавтоматической погрузки. Предназначена для погрузки обрабатываемых заготовок в зону резки. Высота и ширина трубы устанавливается вручную.

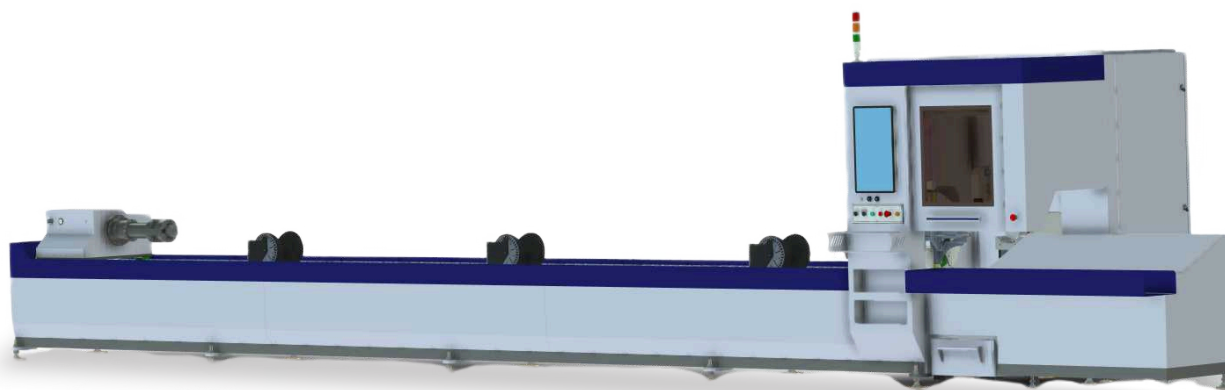
DF6000 – ручная стойка подачи.



A160T

Лазерные труборезы с наклонно-поворотной головой

- Лазерный труборез серий **A16** и **A22** обладает возможностью резки труб и профилей сложных форм диаметром от 20 до 220 мм под углом $\pm 45^\circ$.
- Лазерные труборезы серии **A160T** обеспечивают ультрабыструю резку круглых, квадратных и профильных труб диаметром до 160 мм с нулевым мертвым остатком. Оснащены лазерной головой с возможностью наклонного реза до 50° .



A16

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ЛАЗЕРНЫЕ ТРУБОРЕЗЫ

Параметр	Ед. изм.	A16	A22	A16C	A160T
Мощность лазерного источника	Вт	3000; 6000	3000; 6000	3000; 6000	3000; 6000
Диаметр обрабатываемых труб	мм	20-160	20-220	15-160	13-160
Макс. длина обрабатываемой трубы	мм	6300	6300	6300	7000
Подача трубы	—	ручная	ручная	полуавтоматическая	полуавтоматическая
Поворот головы по оси U	°	±45	±45	±45	±50
Максимальная скорость холостого хода	м/мин	50	50	50	70
Макс. скорость вращения патрона	об/мин	190	130	130	310
Минимальный остаток (прямая резка/резка под углом)	мм	≥90/≥420	≥100/≥430	≥90/≥420	0
Количество патронов	шт	1	1	1	2
Дополнительно	—	2-метровая пневматическая поддержка в зоне выгрузки			2 перехватывающих патрона; высокоточный сервозажимной патрон





Универсальные лазерные труборезы ADH

- Серия **ULT** - это 2- и 3-патронные лазерные труборезы производства компании ADH предназначенные для обработки различных типов труб диаметром от 10 до 550 мм и длиной до 12 метров.

ОПЦИИ

- Сервоприводные поддержки в зоне загрузки/разгрузки
- Полуавтоматическая/автоматическая загрузка
- Программное обеспечение для раскроя труб TubesT
- Резка под углом 45°
- Функция определения положения сварного шва на трубе
- Лазерный барьер безопасности (световая завеса)
- Дополнительный разгрузочный накопитель

ЛАЗЕРНЫЕ ТРУБОРЕЗЫ С 2-МЯ ПАТРОНАМИ

Параметр	Ед. изм.	ULT 6016/9016/12016	ULT 6024/9024/12024	ULT 6028/9028/12028	ULT 6032/9032/12032	ULT 6036/9036/12036
Мощность лазерного источника	Вт	3000; 6000; 12000; 20000	3000; 6000; 12000; 20000	3000; 6000; 12000; 20000	3000; 6000; 12000; 20000	3000; 6000; 12000; 20000
Диаметр обрабатываемых труб	мм	∅10-160	∅10-240	∅10-280	∅10-320	∅10-360
Макс. длина обрабатываемой трубы	мм	≤6000/9000/12000	≤6000/9000/12000	≤6000/9000/12000	≤6000/9000/12000	≤6000/9000/12000
Перемещение по оси X	мм	400	400	1200	1200	1200
Перемещение по оси Y	мм	7200/10000/13500	7200/10000/13500	7200/10000/13500	7200/10000/13500	7200/10000/13500
Перемещение по оси Z	мм	300	300	400	400	400
Макс. скорость позиционирования по осям X, Y	м/мин	80	80	60	60	60
Макс. ускорение по осям X, Y	G	1,2	1,2	0,8	0,6	0,6
Номинальная скорость вращения патрона	рад/мин	150	150	150	100	100
Мин. остаток (прямая резка/резка под углом)	мм	100/460	100/460	200/600	200/600	200/600
Максимальная нагрузка на патрон	кг	140	260	600	800	1000
Комплектация						
Источник лазерного излучения		Raycus CE				
Режущая голова		BOCI/Raytools				
Система управления и ПО		FSCUT 3000DE-M TUBEST Lite				
Стабилизатор напряжения		3000 Вт: опция ≥6000 Вт: в комплекте				
Вытяжка		Опция				
Поддержка трубы		∅ ≤360 мм: пневмоподдержка (сервоподдержка - опция) ∅ > 360 мм: сервоподдержка				
Зона разгрузки		3000 мм: опция				

ЛАЗЕРНЫЕ ТРУБОРЕЗЫ С 3-МЯ ПАТРОНАМИ

Параметр	Ед. изм.	ULT 6024/9024/12024	ULT 6028/9028/12028	ULT 6032/9032/12032	ULT 6036/9036/12036	ULT 12055
Мощность лазерного источника	Вт	3000; 6000; 12000; 20000	3000; 6000; 12000; 20000	3000; 6000; 12000; 20000	3000; 6000; 12000; 20000	3000; 6000; 12000; 20000
Диаметр обрабатываемых труб	мм	∅10-220	∅10-280	∅10-320	∅10-360	∅49-550
Макс. длина обрабатываемой трубы	мм	≤6000/9000/12000	≤6000/9000/12000	≤6000/9000/12000	≤6000/9000/12000	≤6000/9000/12000
Перемещение по оси X	мм	1030	1030	1200	1200	850
Перемещение по оси Y	мм	Y1:7900/10000/13500 Y2:4000	Y1:7000/10000/13500 Y2:4000	Y1:7000/10000/13500 Y2:4000	Y1:7000/10000/13500 Y2:4000	13700/7000
Перемещение по оси Z	мм	350	350	400	400	600
Макс. скорость позиционирования по осям X, Y	м/мин	80	60	40	60	20
Макс. ускорение по осям X, Y	G	1	0,8	0,6	0,6	0,3
Номинальная скорость вращения патрона		150	120	100	100	30
Мин. остаток (прямая резка/резка под углом)	мм	0	0	0	0	0
Максимальная нагрузка на патрон	кг	260	600	800	1200	2400
Комплектация						
Источник лазерного излучения		Raycus CE				
Режущая голова		BOCI				
Система управления и ПО		FSCUT 5000S TUBEST профессиональной версии				
Стабилизатор напряжения		3000 Вт: опция ≥6000 Вт: в комплекте				
Вытяжка		Вытяжной вентилятор				
Поддержка трубы		∅ ≤360 мм: пневмоподдержка (сервоподдержка - опция) ∅ > 360 мм: сервоподдержка				
Зона разгрузки		3000 мм				

ЛИСТОГИБОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Гидравлические
листогибочные прессы



Листогибочные прессы с
электроприводом



Валковые
листогибочные станки



Панелегибочные станки



WAD/WADE



WC67E/K

Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ и на контроллере

- Серия **WADE** предлагает серводвигатель в качестве основного привода для гидронасоса в базовой комплектации; поддержка 4+1 ось.
- Серия **WAD** предлагает серводвигатель в качестве основного привода для гидронасоса; поддержка 6+1 ось и 8+1 ось с поддержкой 3D- моделирования.
- Серия **WC67K/E** – это листогибочные прессы с механической синхронизацией осей Y1, Y2 и управлением с контроллера. Асинхронный двигатель в качестве основного привода.

ОПЦИИ

- Выбор системы ЧПУ (Delem, ESA, Cybelec) для WAD/WADE
- Увеличение количества осей до 24 для WAD/WADE
- Система компенсации прогиба
- Фронтальная сопровождающая поддержка
- Лазерный указатель линиигиба. Лазерная система контроля и компенсации углагиба
- Лазерная защита линиигибки от попадания рук оператора. Световая завеса безопасности.
- Устройство воздушного охлаждения (с всасывающим насосом)
- Увеличение хода по осям Y, X, R
- Электрические оси заднего упора Z1, Z2
- Стеллаж для гибочного инструмента

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ С ЧПУ

Модель	Усилие	Длина гйба	Объем масл. бака	Скорость			Расстояние между колоннами	Ход по оси X	Ход по оси R	Ход (C) (Y1, Y2)	Глубина зева (D)	Раскрытие (E)	Мощность двигателя*	Вес	Габариты (ДхШхВ)
				Приблж.	Гйбки	Возврата									
WAD(E)-50T/1300	50	1300	130	160	13	160	1120	500	200	150	250	460	4,4	3,5	1750*1500*2330
WAD(E)-50T/1600	50	1600	130	160	13	160	1300	500	200	150	250	460	4,4	4	2000*1500*2330
WAD(E)-70T/2000	70	2000	130	220	13	160	1600	500	200	150	300	460	5,5	4,4	2400*1600*2400
WAD(E)-80T/2500	80	2500	170	220	12	145	2050	500	200	150	300	460	8,7	5,3	3100*1600*2460
WADE-110T/2500	110	2500	170	220	12	160	2050	500	200	200	400	480	10,8	6	3100*1800*2700
WAD(E) 110T/3200	110	3200	170	220	12	160	2700	500	200	200	400	480	10,8	7,2	3750*2200*2700
WAD(E)-110T/4100	110	4100	170	220	12	160	3600	500	200	200	400	480	10,8	8,7	4700*1800*2700
WAD(E)-135T/3200	135	3200	170	220	10	130	2700	500	200	200	400	480	10,8	8,3	3800*1800*2700
WAD(E)-135T/4100	135	4100	170	220	10	130	3600	500	200	200	400	480	10,8	9,9	4700*1800*2700
WAD(E)-170T/3200	170	3200	300	160	10	100	2700	500	200	200	450	480	13,2	10,3	3800*2000*2800
WAD(E)-170T/4100	170	4100	300	160	10	100	3600	500	200	200	450	480	13,2	12,0	4700*2000*2800
WAD(E)-170T/5000	170	5000	300	160	10	100	4000	500	200	200	450	480	13,2	13,4	6300*2000*3160
WAD(E)-170T/6000	170	6000	300	160	10	100	4800	500	200	200	450	480	13,2	18,5	6300*2000*3160
WAD(E)-220T/3200	220	3200	300	160	9	105	2600	500	200	200	450	480	16,7	11,8	3800*2200*2850
WAD(E)-220T/4100	220	4100	300	160	9	105	3600	500	200	200	450	480	16,7	13,9	4700*2200*2850
WAD(E)-220T/5000	220	5000	300	160	9	105	4000	500	200	200	450	480	16,7	16,2	5600*2200*2980
WAD(E)-220T/6000	220	6000	300	160	9	105	4800	500	200	200	450	480	16,7	19,9	6700*2200*3220
WAD(E)-250T/3200	250	3200	460	130	8,5	100	2600	500	200	250	450	540	16,7	15	3800*2200*3120
WAD(E)-250T/5000	250	5000	460	130	8,5	100	3800	500	200	250	450	540	16,7	20,5	5600*2150*3150
WAD(E)-250T/6000	250	6000	460	130	8,5	100	4800	500	200	250	450	540	16,7	25	6300*2150*3150

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ С ЧПУ

Модель	Усилие	Длина гйба	Объем масл. бака	Скорость			Расстояние между колоннами	Ход по оси X	Ход по оси R	Ход (C) (Y1, Y2)	Глубина зева (D)	Раскрытие (E)	Мощность двигателя*	Вес	Габариты (ДхШхВ)
				Приблж.	Гйбки	Возврата									
	ТН	ММ	Л		ММ/С		ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	КВТ	Т	ММ
WAD(E)-300T/3200	300	3200	650	120	9	110	2600	500	200	250	500	570	21,4	18	3500*2250*3200
WAD(E)-300T/4000	300	4000	650	120	9	110	3100	500	200	250	500	570	21,4	19,9	4300*2500*3400
WAD(E)-300T/5000	300	5000	650	120	9	110	3800	500	200	250	500	570	21,4	26,3	5300*2500*3400
WAD(E)-300T/6000	300	6000	650	120	9	110	4800	500	200	250	500	570	21,4	29,7	6300*2500*3400

*в таблице указана мощность двигателя бренда Estun. Мощность двигателя увеличивается с двигателем бренда INOVANCE



ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ НА КОНТРОЛЛЕРЕ

Модель	Усилие	Длина гйба	Объем масл. бака	Скорость			Расстояние между колоннами	Ход по оси X	Ход (С) (Y1, Y2)	Глубина зева (D)	Раскрытие (E)	Мощность двигателя*	Вес	Габариты (ДхШхВ)
				Приблж.	Гйбки	Возврата								
	тн	мм	л				мм	мм	мм	мм	мм	кВт	тонна	мм
WC67K/E-30T/1600	30	1600	80	120	17	160	1300	600	80	200	335	5,5	2,1	1800*1200*1700
WC67K/E-30T/2000	30	2000	100	140	17	160	1600	600	80	200	335	5,5	2,3	2200*1200*1700
WC67K/E-40T/2500	40	2500	170	110	15	90	2030	600	100	250	355	5,5	3,1	2700*1200*1900
WC67K/E-63T/2500	63	2500	170	100	10	70	2050	600	120	250	370	5,5	4	2500*1350*2282
WC67K/E-80T/2500	80	2500	170	110	10	80	2050	600	120	250	380	5,5	4,5	2500*1400*2150
WC67K/E-100T/2500	100	2500	260	90	7,5	70	2050	600	160	320	430	7,5	5,9	2500*1500*2200
WC67K/E-100T/3200	100	3200	260	100	7,5	70	2510	600	160	320	430	7,5	6,7	3200*1500*2300
WC67E-100T/4000	100	4000	260	120	7,5	70	3100	600	160	420	430	7,5	8,4	4000*1500*2400
WC67K/E-125T/2500	125	2500	260	90	7	65	2050	600	160	320	430	7,5	6,2	2570*1620*2450
WC67K/E-125T/3200	125	3200	260	95	7	65	2510	600	160	320	430	7,5	7,1	3200*1600*2350
WC67E-125T/4000	125	4000	260	110	7	65	3100	600	160	420	430	7,5	9	4000*1750*2590
WC67K/E-125T/5000	125	5000	260	120	7	65	3800	600	160	320	430	7,5	11,5	5000*1600*2450
WC67K/E-125T/6000	125	6000	260	130	7	65	4800	600	160	320	430	7,5	14,6	6000*1600*2450
WC67K/E-160T/2500	160	2500	260	110	7	75	2050	600	200	350	480	11	8,9	2500*1650*2700
WC67K/E-160T/3200	160	3200	260	110	7	75	2510	600	200	350	480	11	9,8	3200*1650*2800
WC67K/E-160T/4000	160	4000	260	110	7	75	3100	600	200	350	480	11	11,1	4000*1650*2800
WC67K/E-160T/5000	160	5000	260	120	7	75	3800	600	200	350	480	11	13,5	5000*1750*3100
WC67K/E-160T/6000	160	6000	260	120	7	75	4800	600	200	350	480	11	16,5	6000*1750*3300
WC67K/E-200T/3200	200	3200	435	100	8,5	65	2510	600	200	350	480	15	11,4	3200*1650*2800
WC67K/E-200T/4000	200	4000	435	100	8,5	65	3100	600	200	350	480	15	12,7	4000*1650*2800
WC67K/E-200T/5000	200	5000	435	100	8,5	65	3800	600	200	350	480	15	16,4	5000*1950*3100

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ НА КОНТРОЛЛЕРЕ

Модель	Усилие	Длина гйба	Объем масл. бака	Скорость			Расстояние между колоннами	Ход по оси X	Ход (С) (Y1, Y2)	Глубина зева (D)	Раскрытие (E)	Мощность двигателя*	Вес	Габариты (ДхШхВ)
				Приблж.	Гйбки	Возврата								
	тн	мм	л				мм	мм	мм	мм	мм	кВт	тонна	мм
WC67K/E-200T/6000	200	6000	435	100	8,5	65	4800	600	200	350	480	15	21,5	6000*1950*3100
WC67K/E-250T/3200	250	3200	435	100	8	75	2600	600	250	400	580	18,5	15,5	3300*2100*3150
WC67K/E-250T/4000	250	4000	435	100	8	75	3100	600	250	400	580	18,5	17,2	4000*2100*3150
WC67K/E-250T/5000	250	5000	435	100	8	75	3800	600	250	400	580	18,5	21	5000*2100*3200
WC67K/E-250T/6000	250	6000	540	100	8	75	4800	600	250	400	580	18,5	23,5	6000*2100*3200
WC67K/E-300T/3200	300	3200	540	90	8	75	2600	600	250	400	580	18,5	17	3200*2200*3200
WC67K/E-300T/4000	300	4000	540	100	8	75	3100	600	250	400	580	18,5	18,8	4000*2200*3200
WC67K/E-300T/5000	300	5000	540	110	8	75	3800	600	250	400	580	18,5	24	5000*2200*3200
WC67K/E-300T/6000	300	6000	540	130	8	75	4800	600	250	400	580	18,5	28	6000*2200*3200
WC67K/E-400T/3200	400	3200	540	90	7	75	2500	600	250	400	580	22	19,3	3300*2400*3200
WC67K/E-400T/4000	400	4000	540	90	7	75	3100	600	250	400	580	22	23,8	4000*2400*3200
WC67K/E-400T/5000	400	5000	550	90	7	75	3800	850	250	400	580	22	27,9	5000*2400*3200
WC67K/E-400T/6000	400	6000	550	90	7	75	4800	850	250	400	580	22	33	6000*2400*3200

*в таблице указана мощность двигателя бренда Estun. Мощность двигателя увеличивается с двигателем бренда INOVANCE



БОЛЬШИЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ С ЧПУ

Модель	Усилие	Длина гйба	Объем масл. бака	Скорость			Расстояние между колоннами	Ход по оси X	Ход по оси R	Ход (C) (Y1, Y2)	Глубина зева (D)	Раскрытие (E)	Мощность двигателя*	Вес	Габариты (ДхШхВ)
				Приблж.	Гибки	Возврата									
	ТН	ММ	Л		ММ/С		ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	КВт	Т	ММ
WAD-400T/4000	400	4000	800	80	8	80	3100	980	200	300	500	610	26,9	27,5	4300*2700*3500
WAD-400T/5000	400	5000	800	80	8	80	3800	980	200	300	500	610	26,9	30,3	5300*2700*3500
WAD-400T/6000	400	6000	800	80	8	80	4800	980	200	300	500	610	26,9	36,6	6300*2700*3500
WAD-500T/4000	500	4000	760	80	9,5	110	3100	980	200	300	500	610	33	34,2	4300*2700*3500
WAD-500T/5000	500	5000	760	80	9,5	110	3800	980	200	300	500	610	33	38	5300*2700*3500
WAD-500T/6000	500	5000	760	80	9,5	110	4800	980	200	300	500	610	33	43,6	6300*2700*3600
WAD-600T/4000	600	4000	1050	80	8,5	85	3100	980	200	320	600	650	45	44,6	4300*3300*3900
WAD-600T/5000	600	5000	1050	80	8,5	85	3800	980	200	320	600	650	45	49,5	5300*3300*3900
WAD-600T/6000	600	6000	1050	80	8,5	85	4800	980	200	320	600	650	45	56	6300*3300*3900
WAD-800T/4000	800	4000	1800	80	8	90	2800	980	200	320	600	800	26,9*2	57	4250*3500*4100
WAD-800T/5000	800	5000	1800	80	8	90	3700	980	200	320	600	800	26,9*2	66	5300*3600*4420
WAD-800T/6000	800	6000	1800	80	8	90	4600	980	200	320	600	800	26,9*2	74	6300*3600*4300
WAD-800T/8000	800	8000	1800	80	8	90	6300	980	200	320	600	800	26,9*2	87,5	8300*3600*4500
WAD-1000T/5000	1000	5000	1700	80	8,5	100	3600	980	200	400	600	920	33*2	78	5260*4410*4260
WAD-1000T/6000	1000	6000	1700	80	8,5	100	4600	980	200	400	600	920	33*2	88	6260*4410*4460
WAD-1000T/7000	1000	7000	1900	80	8,5	100	5600	980	200	400	600	920	33*2	96	7310*4410*4680
WAD-1000T/8000	1000	8000	1900	80	8,5	100	6300	980	200	400	600	920	33*2	106	8300*4410*4980
WAD-1200T/5000	1200	5000	2300	80	8,5	80	3500	980	200	400	600	920	45*2	97	5280*4620*4260
WAD-1200T/6000	1200	1200	2300	80	8,5	80	4500	980	200	400	600	920	45*2	106	6280*4620*4560
WAD-1200T/7000	1200	1200	2300	80	8,5	80	5300	980	200	400	600	920	45*2	113	7280*4620*4860
WAD-1200T/8000	1200	1200	2300	80	8,5	80	6300	980	200	400	600	920	45*2	123	8280*4620*5060



Гибридные и электромеханические листогибочные прессы

- Серия **WADH** представляет собой гибридные (Hybrid) или электрогидравлические синхронные листогибочные прессы. Приводная система состоит из двух серводвигателей, вращающих два гидронасоса. Листогибы WADH позиционируются как высококлассное оборудование, сочетающее в себе преимущества электропривода и гидравлики: энергоэффективность, высокая скорость и точность.
- Серия **WADG** представляет собой листогибочные прессы с электрическим приводом. Обеспечивают качественную гибку листового металла при производстве корпусов для компьютеров, бытовой техники и других прецизионных изделий.



WADH



WADG

ГИБРИДНЫЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ С ЧПУ

Модель	Усилие	Длина гига	Объем масл. бака	Скорость			Расстояние между колоннами	Ход по оси X	Ход по оси R	Ход (C) (Y1, Y2)	Глубина зева (D)	Раскрытие (E)	Мощность двигателя*	Вес	Габариты (ДхШхВ)
				Приблиз.	Гибки	Возврата									
	ТН	ММ	Л	ММ/С			ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	КВТ	Т	ММ
WADH-70T/2500	70	2500	60*2	300	30	260	2050	500	200	150	300	460	5,5*2	5	3100*1600*2400
WADH-110T/3200	110	3200	60*2	300	23	260	2700	500	200	200	400	480	5,5*2	7,4	3800*1800X2750
WADH-110T/4100	110	4100	60*2	300	23	300	3600	500	200	200	400	480	5,5*2	8,9	4700*1800*2750
WADH-135T/3200	135	3200	60*2	270	20	250	2700	500	200	200	400	480	7,5*2	8,5	3800*1800X2750
WADH-135T/4100	135	4100	60*2	270	20	250	3600	500	200	200	400	480	7,5*2	9,9	4700*1800*2750
WADH-170T/3200	170	3200	85*2	250	20	250	2700	500	200	200	450	480	11*2	10,6	3800*2000X3100
WADH-170T/4100	170	4100	85*2	250	20	250	3600	500	200	200	450	480	11*2	12,2	4700*2000X3100
WADH-220T/3200	220	3200	85*2	200	20	200	2600	500	200	200	450	480	11*2	12,1	3800*2100X2960
WADH-220T/4100	220	4100	85*2	200	20	200	3600	500	200	200	450	480	11*2	14	4700*2100X3050
WADH-220T/5000	220	5000	85*2	200	20	200	4000	500	200	200	450	480	11*2	16,3	5600*2100*3120
WADH-220T/6000	220	6000	85*2	200	20	200	4800	500	200	200	450	480	11*2	20,1	6700*2100*3220
WADH-250T/3200	250	3200	85*2	200	15	200	2600	500	200	250	450	540	11*2	15,3	3800*2200*3120
WADH-250T/4000	250	4000	85*2	200	15	200	3100	500	200	250	450	540	11*2	16,8	4600*2200*3150
WADH-250T/5000	250	5000	85*2	200	15	200	3800	500	200	250	450	540	11*2	20,7	5600*2200*3450
WADH-250T/6000	250	6000	85*2	200	15	200	4800	500	200	250	450	540	11*2	25,2	6600*2200*3650
WADH-300T/3200	300	3200	85*2	150	12	150	2600	500	200	250	500	570	11*2	18,2	3200*2220*3158
WADH-300T/4000	300	4000	85*2	150	12	150	3100	500	200	250	500	570	11*2	20,1	4300*2500*3410
WADH-300T/5000	300	5000	85*2	150	12	150	3800	500	200	250	500	570	11*2	26,5	5300*2500*3400
WADH-300T/6000	300	6000	85*2	150	12	150	4800	500	200	250	500	570	11*2	29,8	6300*2500*3420

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ С ЧПУ

Модель	Усилие	Длина гйба	Скорость			Расстояние между колоннами	Ход по оси X	Ход по оси R	Ход (C) (Y1, Y2)	Глубина зева (D)	Раскрытие (E)	Мощность двигателя*	Вес	Габариты (ДхШхВ)
			Приблж.	Гйбки	Возврата									
	тН	мм		мм/с		мм	мм	мм	мм	мм	кВт	т	мм	
WADG-10T/400	10	400	180	0,15-30	180	280	200	80	150	200	420	3	0,8	640*980*1250
WADG-14T/500	14	500	200	0,15-30	200	380	200	80	150	200	420	5,5	0,9	680*1000*1250
WADG-20T/800	20	800	250	0,15-30	250	680	400	150	150	250	420	15	2,9	1200*1560*2450
WADG-30T/1250	30	1250	250	0,15-30	250	900	400	150	150	250	420	20	3,6	1460*1660*2470
WADG-40T/1300	40	1300	250	0,15-30	250	920	400	150	150	255	420	15*2	4,2	1700*2050*2280
WADG-40T/1600	40	1600	250	0,15-30	250	1250	400	150	150	255	420	15*2	4,7	2200*2050*2280
WADG-60T/1300	60	1300	250	0,15-30	250	850	500	150	200	300	470	20*2	4,5	1820*2150*2380
WADG-60T/1600	60	1600	250	0,15-30	250	1250	500	150	200	300	470	20*2	4,9	2450*2150*2380
WADG-60T/2000	60	2000	250	0,15-30	250	1600	500	150	200	300	470	20*2	5,6	2700*2150*2380
WADG-60T/2500	60	2500	250	0,15-30	250	2000	500	150	200	300	470	20*2	6,7	3000*2250*2380
WADG-80T/2500	80	2500	200	0,15-30	200	2000	500	150	200	460	470	25*2	8,9	3000*2250*2380
WADG-100T/3200	100	3200	200	0,15-30	200	2700	500	150	200	460	470	25*2	10,7	4000*2450*2580
WADG-160T/3200	160	3200	200	0,15-30	200	2700	500	150	250	460	520	25*3	11,8	4000*2450*2780

ВАЛКОВЫЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ

4- и 3-валковые гидравлические листогибочные станки
серии W12 и W11



ОПЦИИ

W12

- Подающие и принимающие рольганги
- Система ЧПУ/контроллер
- Устройство конической гибки
- Система охлаждения масла
- Автоматическая система смазки

4-ВАЛКОВЫЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ

Модель	Предел текучести листа	Макс. толщина (толщина предварительной гибки)	Макс. ширина прокатки	Диаметр верхнего вала	Диаметр нижнего вала	Диаметр поперечного вала	Мощность мотора (кВт)	Мин. диаметр прокатки при полной нагрузке
	МПа	мм	мм	мм	мм	мм	кВт	мм
W12-4×1500	245	4(3)	1500	150	130	120	4	250
W12-5×1500	245	5(4)	1500	160	160	150	4	260
W12-6×1500	245	6(5)	1500	186	180	150	5,5	285
W12-8×1500	245	8(6)	1500	210	180	150	5,5	320
W12-6×2000	245	6(5)	2000	210	180	150	5,5	340
W12-8×2000	245	8(6)	2000	230	210	170	7,5	380
W12-6×2500	245	6(5)	2500	240	220	170	7,5	400
W12-10×2000	245	10(8)	2000	250	230	170	7,5	430
W12-8×2500	245	8(3)	2500	250	230	170	7,5	440
W12-12×2000	245	12(10)	2000	270	250	200	11	480
W12-10×2500	245	10(8)	2500	280	250	200	11	490
W12-16×2000	245	16(12)	2000	330	300	240	15	560
W12-12×2500	245	12(10)	2500	320	300	240	15	550
W12-20×2000	245	20(16)	2000	350	330	250	18,5	600
W12-16×2500	245	16(12)	2500	360	340	250	18,5	600
W12-20×2500	245	20(16)	2500	380	340	280	22	650
W12-25×2000	245	25(20)	2000	380	340	280	22	650
W12-25×2500	245	25(20)	2500	420	380	320	30	750
W12-20×3000	245	20(16)	3000	420	380	320	30	750
W12-30×2500	245	30(25)	2500	480	460	340	37	850
W12-25×3000	245	25(20)	3000	480	460	340	37	850
W12-40×2500	245	40(32)	2500	520	500	400	45	1000
W12-40×3000	245	40(32)	3000	560	540	420	45	1200
W12-45×3000	245	45(35)	3000	600	560	460	55	1500
W12-50×3000	245	50(40)	3000	620	600	470	55	1700
W12-60×3200	245	60(50)	3200	650	620	500	75	1800
W12-70×3200	245	70(55)	3200	700	650	560	90	2000
W12-80×3200	245	80(65)	3200	800	750	640	90	2000
W12-100×3200	245	100(80)	3200	860	800	700	110	2000
W12-120×3200	245	120(100)	3200	930	900	750	130	2500
W12-150×3500	245	150(120)	3500	1000	950	800	150	3000

3-ВАЛКОВЫЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ

Модель	Давление на верхнем валке	Макс. толщина (толщина пред. гибки)	Ширина листа	Диаметр верхнего валка	Диаметр нижнего валка	Мотор			
						Центр. расстояние	Мощность привода	Мощность гидравл. мотора	Мощность двигателя переключ. передач
	тонна	мм	мм	мм	мм	мм	кВт	кВт	кВт
W11S-15×2000	75	15(12)	2000	255	150	245	7,5	4	1,1
W11S-14×2500	75	14(10)	2500	270	150	245	7,5	4	1,1
W11S-13×3000	75	13(9)	3000	290	150	245	7,5	4	1,1
W11S-17×2500	100	17(13)	2500	300	165	270	15	5,5	1,5
W11S-15×3000	100	15(11)	3000	325	165	270	15	5,5	1,5
W11S-20×2500	130	20(16)	2500	330	180	300	15	5,5	2,2
W11S-18×3000	130	18(14)	3000	350	180	300	15	5,5	2,2
W11S-22×2500	160	22(18)	2500	360	200	330	18,5	7,5	2,2
W11S-20×3000	160	20(16)	3000	375	200	330	18,5	7,5	2,2
W11S-18×3500	160	18(14)	3500	390	200	330	18,5	7,5	2,2
W11S-25×2500	190	25(20)	2500	380	220	360	22	7,5	4
W11S-22×3000	190	22(19)	3000	400	220	360	22	7,5	4
W11S-20×3500	190	20(15)	3500	415	220	360	22	7,5	4
W11S-30×2500	230	30(25)	2500	410	235	380	30	11	4
W11S-27×3000	230	27(22)	3000	425	235	380	30	11	4
W11S-25×3500	230	25(21)	3500	440	235	380	30	11	4
W11S-33×2500	270	33(28)	2500	430	250	400	30	11	4
W11S-30×3000	270	30(25)	3000	450	250	400	30	11	4
W11S-28×3500	270	28(23)	3500	470	250	400	30	11	4
W11S-25×4000	270	25(20)	4000	490	250	400	30	11	4
W11S-36×2500	320	36(30)	2500	460	260	420	37	15	5,5
W11S-32×3000	320	32(28)	3000	480	260	420	37	15	5,5
W11S-28×3500	320	28(25)	3500	500	260	420	37	15	5,5
W11S-26×4000	320	26(22)	4000	520	260	420	37	15	5,5
W11S-40×2500	380	40(35)	2500	500	275	460	45	22	5,5
W11S-35×3000	380	35(32)	3000	500	275	460	45	22	5,5
W11S-32×3500	380	32(28)	3500	530	275	460	45	22	5,5

3-ВАЛКОВЫЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ

Модель	Давление на верхнем валке	Макс. толщина (толщина пред. гибки)	Ширина листа	Диаметр верхнего валка	Диаметр нижнего валка	Центр. расстояние	Мотор		
							Мощность привода	Мощность гидравл. мотора	Мощность двигателя переключ. передач
	тонна	мм	мм	мм	мм	мм	кВт	кВт	кВт
W11S-30×4000	380	30(25)	4000	550	275	460	45	22	5,5
W11S-45×2500	430	45(40)	2500	520	290	500	55	22	7,5
W11S-38×3000	430	38(35)	3000	540	290	500	55	22	7,5
W11S-36×3500	430	36(30)	3500	560	290	500	55	22	7,5
W11S-32×4000	430	32(28)	4000	580	290	500	55	22	7,5
W11S-45×3000	540	45(40)	3000	590	340	610	55	22	11
W11S-40×4000	540	40(35)	4000	630	340	610	55	22	11
W11S-55×3000	610	55(45)	3000	620	360	650	75	30	15
W11S-45×4000	610	45(40)	4000	660	360	650	75	30	15
W11S-40×5000	610	40(32)	5000	700	360	650	75	30	15
W11S-36×6000	610	36(30)	6000	730	360	650	75	30	15
W11S-60×2500	610	60(50)	2500	620	360	650	75	30	15
W11S-60×3000	690	60(50)	3000	650	380	700	75	30	15
W11S-50×4000	690	50(45)	4000	700	380	700	75	30	15
W11S-45×5000	690	45(38)	5000	740	380	700	75	30	15
W11S-40×6000	690	40(35)	6000	760	380	700	75	30	15
W11S-70×3000	850	70(60)	3000	710	420	780	75	37	15
W11S-55×4000	850	55(50)	4000	750	420	780	90	37	15
W11S-75×3000	930	75(65)	3000	740	440	820	90	37	15
W11S-60×4000	930	60(55)	4000	780	440	820	90	37	15
W11S-80×3000	1050	80(70)	3000	770	460	880	90	37	18,5
W11S-65×4000	1050	65(60)	4000	810	460	880	90	37	18,5
W11S-85×3000	1150	85(75)	3000	800	480	920	110	45	18,5
W11S-70×4000	1150	70(65)	4000	840	480	920	110	45	18,5
W11S-100×3000	1350	100(90)	3000	860	480	920	110	45	22
W11S-100×4000	1600	100(85)	4000	940	560	1080	132	55	30

*для стальных листов с пределом текучести (МПа) - 245

ПАНЕЛЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ



Автоматический панелегибочный станок с прижимным рычагом серии **РВ-Р** предназначен для гибки тонколистового металла

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая скорость цикла: время на один гибочный подход составляет 0,2 секунды.
- Система ЧПУ с многоосевым управлением (до 15 осей).
- Контроль процесса: система обнаружения несбалансированной загрузки заготовки.
- Автоматизация программирования.
- Адаптация к материалу: система определения толщины панели корректирует параметры гибки.

ПАНЕЛЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ

Параметр		PB-M1600	PB-M2100	PB-M2600	PB-M3200	PB-A1630	PB-A2190	PB-A2610
Максимальная скоростьгиба	сек/гиб	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
Максимальная ширинагиба	мм	1600	2190	2600	3200	1630	2190	1250/2610
Максимальная высотагибки	мм	180	180	180	180	180	180	180
Минимальный радиус дуги	мм	5	5	5	5	4	4	4
Мощность основного двигателя	кВт	38	76	108	154	44	89	118
Шум	дБ	50	50	50	50	50	50	50
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	4550*2750*2750	5650*2750*3200	5650*3150*3300	6900*4100*3500	4550*2750*2750	5400*3650*3150	6200*4150*3350
Вес	тн	10	19	24	28	10	19	24
Макс. толщина холоднокатаного листа	мм	1,5	2	2	2	2	2	2
Макс. толщина нержавеющей листа	мм	1	1,2	1,2	1,2	1,5	1,5	1,5
Макс. толщина алюминиевого листа	мм	2	2,5	2,5	2,5	3,5	3,5	3,5
Минимальная толщина	мм	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35
Мин. внутренний размер коробки	мм	280*180	280*180	280*180	280*180	370*180	370*180	370*180
Мин. внутр. размер двусторонней формовки	тн	180	180	180	180	180	180	180
Уголгибки	°	0-180	0-180	0-180	0-180	0-180	0-180	0-180
Количество осей	шт	15	15	15	15	22	22	22
Приводной шарнирный нож	—	опция	опция	опция	опция	опция	опция	опция

PB-**M** - ручная смена инструмента ; PB-**A** -автоматическая смена инструмента

ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ



Q11K

Серия **Q11K** - разновидность гильотинных ножниц прямого хода, в которых реализована функция автоматической регулировки зазора между ножами и автоматической регулировки угла резания. При резке листов толщиной более 13 мм модели серии Q11K обладают большим преимуществом с точки зрения цены и эффективности.

- **Длина реза:** 2500 - 8000 мм
- **Режущая способность:** 6 - 40 мм
- **Скорость резания:** 3 - 25 рез/мин
- **Угол резания:** 0,5 - 4 град.
- **Ход заднего упора:** 20 - 1000 мм
- **Контроллер:** ESTUN (Китай)/ DELEM (Нидерланды)/CYBELEC (Швейцария)
- **Гидравлическая система:** Bosch-Rexroth (Германия)

ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ



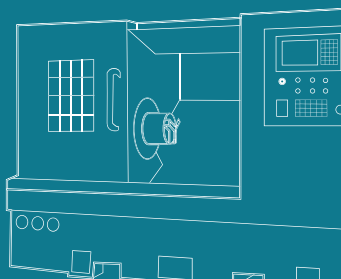
QC12K

Серия **QC12K** – это разновидность гильотинных ножниц с поворотной балкой, в основном используется для резки полноразмерных и сверхшироких листов. Верхняя балка при выполнении реза движется по дуге (принцип поворотной балки), что обеспечивает меньший угол резания, улучшая качество самого реза.

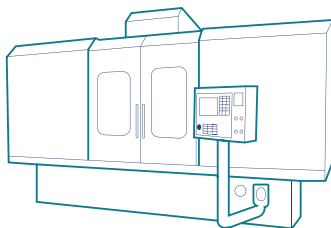
- **Длина реза:** 2500 - 6000 мм
- **Режущая способность:** 4 - 20 мм
- **Скорость резания:** 5 - 33 рез/мин
- **Угол резания:** 1,5 - 3 град.
- **Ход заднего упора:** 20 - 800 мм
- **Контроллер:** ESTUN (Китай)/ DELEM (Нидерланды)/CYBELEC (Швейцария)
- **Гидравлическая система:** Bosch-Rexroth (Германия)



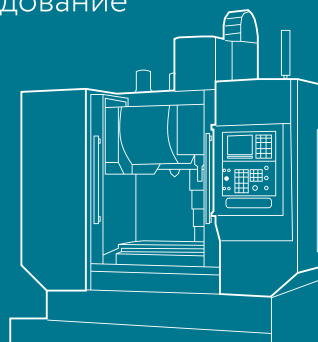
**Токарное
оборудование**



**Шлифовальное
оборудование**



**Фрезерное
оборудование**



ООО «ИНКОР»
Тел.: +7 (342) 235-75-60
E-mail: info@in-core.ru
Больше станков на IN-CORE.RU

**Аддитивные
технологии**

