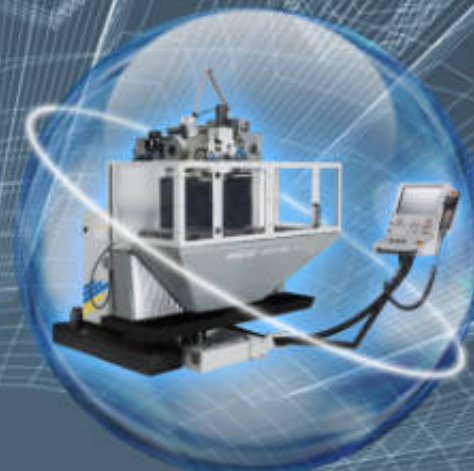
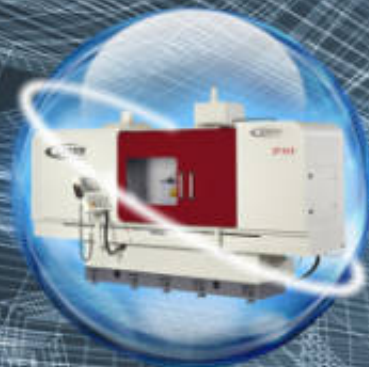




КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ



CKD BLANSKO-OS



+7 (495) 212-93-78  
info@u-mac.ru • u-mac@list.ru • www.u-mac.ru  
107076, г. Москва, ул. Краснобогатырская, д.44, стр.1

Станки. Технологии. Инструмент.



---

## Содержание

---

|                                                                      |    |
|----------------------------------------------------------------------|----|
| О компании                                                           | 2  |
| Наши партнеры                                                        | 2  |
| Токарное оборудование                                                | 5  |
| Универсальные токарные станки GDW (Германия)                         | 6  |
| Комбинированные токарные станки SEIGER (Германия)                    | 8  |
| Токарные обрабатывающие центры LMW (Индия)                           | 11 |
| Токарные обрабатывающие центры PROMPT (Тайвань)                      | 15 |
| Токарные автоматы продольного точения TSUGAMI (Япония)               | 18 |
| Карусельные токарные станки ČKD BLANSKO-OS, a.s. (Чехия)             | 20 |
| Фрезерное оборудование                                               | 22 |
| Универсальные станки ABENE (Швеция)                                  | 23 |
| Фрезерные станки для высокоскоростной обработки EXERON (Германия)    | 26 |
| Фрезерные обрабатывающие центры LMW (Индия)                          | 27 |
| Фрезерные обрабатывающие центры PROMPT (Тайвань)                     | 30 |
| Фрезерные станки с подвижной колонной REMA CONTROL (Италия)          | 33 |
| 5-ти осевые обрабатывающие центры Hermle (Германия)                  | 46 |
| Портальные обрабатывающие центры TOS KUŘIM (Чехия)                   | 48 |
| Горизонтальные обрабатывающие центры TOS KUŘIM (Чехия)               | 41 |
| Оснастка, поворотные панели, обслуживание компании TOS KUŘIM (Чехия) | 45 |
| Шлифовальное оборудование                                            | 46 |
| Шлифовальные станки ZIERSCH GmbH (Германия)                          | 47 |
| Круглошлифовальные станки hi-Life (Индия)                            | 51 |
| Резьбошлифовальные станки Matrix (Великобритания)                    | 53 |
| Универсальные шлифовальные станки PROMPT (Тайвань)                   | 56 |
| Электроэрозионное оборудование                                       | 58 |
| Электроэрозионные прошивные станки PROMPT (Тайвань)                  | 59 |
| Электроэрозионные проволочно-вырезные станки PROMPT (Тайвань)        | 61 |
| Электроэрозионные станки EXERON (Германия)                           | 63 |
| Долбежное оборудование                                               | 64 |
| Долбежные станки CAMS (Италия)                                       | 65 |
| Специальные станки                                                   | 67 |
| Сверлильные станки Jihan Sunrise Machine Co., Ltd. (Китай)           | 68 |
| Станок для обработки шаровых опор TOS KUŘIM (Чехия)                  | 70 |
| Высокоточные шлифовальные станки TSUGAMI (Япония)                    | 71 |
| Страничка сервиса                                                    | 73 |
| Оснастка и инструмент                                                | 74 |

Компания «UMAC» - молодая, динамично развивающаяся команда профессионалов в сфере комплексных поставок металлообрабатывающего оборудования, технологий и инструмента. Компания имеет высококвалифицированный штат специалистов, имеющих многолетний опыт работы в сфере поставок и обслуживании импортного металлообрабатывающего оборудования. Для решения промышленных задач мы предлагаем полный комплекс услуг по внедрению новых технологий и оборудования на предприятия различных отраслей промышленности.

Основные виды деятельности компании:

- Прямые поставки оборудования, включая экспедиторские услуги и услуги по таможенной очистке товаров;
- Разработка технологий, изготовление тестовых деталей по чертежам заказчика;
- Проведение шеф-монтажных и пусконаладочных работ, обучение персонала клиента, техническое обслуживание в гарантийный и послегарантийный период;
- ремонт и техническая экспертиза оборудования, поставка запасных частей;
- разработка технологических процессов обработки деталей Заказчика, сдача проектов «под ключ»;
- поставки промышленного инструмента и оснастки.

Основные преимущества:

- 1) Высококачественное европейское оборудование, положительно зарекомендовавшее себя в России;
- 2) Большой опыт и профессионализм сотрудников компании с новыми подходами и идеями в реализации проектов;
- 3) Оборудование уже эксплуатируется на предприятиях оборонно-промышленного комплекса и имеет много положительных отзывов;
- 4) Наличие собственного демонстрационного зала в Москве;
- 5) Складская программа оборудования с коротким сроком поставки;
- 6) Оказание полного комплекса услуг, связанных с поставкой оборудования;
- 7) Комплексная стратегия по повышению качества и уровня обслуживания заказчиков;
- 8) Мобильность в принятии решений и организации работы компании;
- 9) Наличие своей сервисной и технологической службы;
- 10) Наличие агентско-дилерской сети
- 11) Гибкая ценовая политика;

Оборудование, представляемое нашей компанией эксплуатируют различные предприятия России и страны СНГ, в том числе:

ФГУП «ВНИИА им Н.Л. Духова» (Государственная корпорация «РОСАТОМ»), г. Москва  
ФГУП «ВНИИТФ им Е.И. Забабахина» (Государственная корпорация «РОСАТОМ»), Челябинская обл., г. Снежинск  
ФГУП «Горно-химический комбинат» (Государственная корпорация «РОСАТОМ»), Красноярский край, г. Железногорск  
ФГУП «Производственное объединение «Маяк» (Государственная корпорация «РОСАТОМ»), Челябинская обл., г. Озерск  
АО «ВМП «Авитек» (Концерн «АЛМАЗ-АНТЕЙ»), г. Киров  
АО «Ульяновский механический завод» (Концерн «АЛМАЗ-АНТЕЙ»), г. Ульяновск  
АО «ИСС» им. академика М.Ф. Решетнёва» (ФКА «РОСКОСМОС»), Красноярский край, г. Железногорск  
АО «НПЦ Полюс» (ФКА «РОСКОСМОС»), г. Томск  
АО «НПП «ТОРИЙ» (Государственная корпорация «Ростехнологии»), г. Москва  
АО «Радиозавод» (Государственная корпорация «Ростехнологии»), г. Пенза  
ПАО «Воронежское акционерное самолетостроительное Общество» (ОАК), г. Воронеж  
АО «НИЦЭВТ» (АО «Концерн радиостроения «Вега») г. Москва  
АО «Северный пресс», г. Санкт-Петербург  
АО «ЕВРАЗ НТМК», г. Нижний Тагил  
АО «Центр технологии судостроения и судоремонта», г. Санкт-Петербург  
АО «Концерн «Созвездие», г. Воронеж  
ППГ «ИОЛЛА», г. Пермь  
АО «Завод Электрон», г. Казань  
ОАО «Радиоприбор», г. Владивосток  
АО «ПО «Уральский оптико-механический завод» имени Э.С. Яламова, г. Екатеринбург  
АО «Авиаавтоматика» имени В.В. Тарасова, г. Курск  
АО «Концерн «Гранит-Электрон», г. Санкт-Петербург

и другие предприятия России и стран СНГ



Компания «UMAC» — официальный представитель в России ведущих станкостроительных компаний:



Компания **ABENE Machine AB (Швеция)** основана в 1938 году под именем AB E.N. Eklund Mechanical Workshop. Основателем и владельцем компании был Эрик Наполеон Эклунд. Компания расположена в Стокгольме. В 1942 году начат серийный выпуск фрезерных станков под маркой ABENE, и в течение года было выпущено 54 станка. К настоящему времени свыше 7000 станков ABENE поставлено в различные страны мира. В России эксплуатируется более 150 станков.



Компания **CAMS S.r.l. (Италия)** основана в 1975 году и уже более 35 лет производит широкий спектр долбежных станков, предназначенных для обработки различных внутренних и наружных пазов и канавок деталей любых размеров, как в ручном режиме, так и с использованием ЧПУ.

Непрерывное усовершенствование, новаторский подход, автоматизация производимых компанией станков, выгодное соотношение цены и качества, небольшие сроки поставки, а также качественная технологическая и сервисная поддержка заказчика позволили завоевать ей лидирующие позиции в сегменте долбежного и строгального оборудования в Европе и других странах.



Машиностроение **ČKD BLANSKO-OS, a.s.** проследивает свои истоки к временам промышленной революции в Европе. Производство машин связано с местной добычей железной руды. Оно было запущено в 1820-х годах. В 1950 году было создано национальное предприятие ČKD BLANSKO. Дальнейшее развитие получили металлургические и машиностроительные операции. Компания специализируется на производстве тяжелой техники и металлургического оборудования. В 2010 году ČKD BLANSKO-OS, a.s. становится частью группы ALTA. Основным направлением компании является токарная обработка деталей.



Компания **EXERON GmbH (Германия)** появилась в результате слияния компаний Herbert Walter GmbH (г. Флуорн) и Deckel-Multiform Eroding Technique (г. Вольфратсхаузен). Вот уже 30 лет компания является лидером во всех направлениях электроэрозионной обработки и обладает обширным опытом в производстве электроэрозионного оборудования в Германии. Компания с уверенностью смотрит в будущее. Этому способствует вхождение в ее состав подразделения Digma (фрезерные обрабатывающие центры), постоянное совершенствование модельного ряда, лидерство в технологии, сервисная поддержка клиента, снабжение запасными частями и проведение консультаций.



Компания **GDW Werkzeugmaschinen Herzogenaurach GmbH (Германия)** была основана Германом Вайлером в 1994 году. Компания GDW предлагает полный спектр высокоточных станков для токарной обработки – от токарных станков с ручным управлением до станков со встроенными циклами и системами ЧПУ.



Когда в 1938 году Бертольд Хермле открыл в Госхайме завод по производству крепежных деталей и профильно-токарной обработке, никто, разумеется, не мог предположить, что история предприятия окажется столь успешной. Предпринимательский дух и неременное желание обеспечить качество выше "стандарта" присутствовали, однако, с самого начала. И этим принципам фирма **Maschinenfabrik Berthold Hermle AG GmbH (Германия)** остается верна на протяжении более чем 70 лет – несмотря на высокую динамику своего развития.



Компания **HI-LIFE MACHINE TOOLS LIMITED** является лидером в производстве и экспорте шлифовальных станков в Индии с 1972 года. В линейке продукции компании есть кругло-, бесцентрово- и внутришлифовальные станки. Станки доступны как в исполнении с ЧПУ, так и в ручном исполнении. И являются идеальным выбором по соотношению цена-качество. Возможна установка различных систем автоматизации.



Компания **Lakshmi Machine Works LTD (Индия)** основанная в 1962 году более 50 лет является одним из крупнейших предприятий Индии по производству металлорежущего оборудования. LMW предлагает полный спектр станков для токарной, фрезерной и многоцелевой обработки.





Компания **MATRIX Machine Tool (Великобритания)**, основанная в 1913 году, выпускает резбoшлифовальные станки с 1934 года и на протяжении 75 лет занимает лидирующие позиции в этой области станкостроения. Компания Matrix Machine Tool выпускает прецизионные и высококачественные станки с ЧПУ для шлифовки внутренней и наружной резьбы, а также двухколонные плоскошлифовальные станки.



Компания **PROMPT INTEGRATED TECHNOLOGY LTD. (Тайвань)** основана в 1983 году. Политика компании заключается в постоянном совершенствовании продукции за счет внедрения передовых технологий. Компания PROMPT поставила своей целью достижение высокого уровня выпускаемой продукции. Каждый станок PROMPT, начиная от первых консольных фрезерных станков и заканчивая современными высокоскоростными обрабатывающими центрами, отличается чрезвычайно высокими эксплуатационными характеристиками за счет использования новейших разработок



Компания **REMA CONTROL (Италия)** основана в 1987 году и уже более 20 лет производит широкий спектр фрезерных обрабатывающих центров для решения любых технологических задач. В настоящее время компания производит фрезерные обрабатывающие центры для 3-, 4- и 5-осевой обработки как небольших, так и крупногабаритных деталей. Станки компании Rema Control имеют подвижную колонну и неподвижный стол, модификации с поворотной фрезерной головкой, поворотным встроенным столом для сложных видов обработки. Фрезерные обрабатывающие центры компания REMA CONTROL успешно эксплуатируются во многих странах мира в различных отраслях промышленности, таких как автомобильная,



Компания **Jihan Sunrise Machine Co., Ltd.** располагается в промышленной и экономически развитой области Цзинань провинции Шаньдун. Компания специализируется на производстве высокоскоростных и нормальных порталных сверлильных станков, автоматических линий для сверления проката (уголков, тавров, двутавров), координатно-пробивных и маркировочных станков, а также ленточнопильных станков для проката. Станки находят широкое применение в нефтехимической, бойлерной, ветроэнергетической областях, а также для соединительных фланцев в строительстве мостов, теплообменников и металлических вышек.



Компания **WILLI SEIGER GmbH (Германия)** уже 30 лет занимается проектированием и производством токарных станков. Благодаря многолетнему опыту компания позволяет создавать экономичные решения под индивидуальные требования заказчика. Производство компании находится в г. Липпштадт.



**TOS KUŘIM** с момента своего основания является пионером в области внедрения новых технологий, а торговая марка компании стала глобальным символом надежных и точных станков с длительным сроком службы. В 1942 году запущено производство и сборка прецизионных сверлильных станков, токарных станков, коленных фрезерных станков и специальных машин в новых производственных цехах. В 1962 году первая машина с числовым управлением была изготовлена в TOS KUŘIM. Первые шаги по автоматическому управлению линейными осями на машинах были сделаны еще в 1958 году.



Компания **TSUGAMI MACHINERY CO., LTD. (Япония)** с момента основания компании в 1937 году, TSUGAMI производит станки, которые славятся своей производительностью, точностью и долговечностью. Компания вкладывает очень много энергии в исследования и совершенствования своих станков. Основным продуктом TSUGAMI являются автоматы продольного точения, но в линейке её оборудования также есть токарные и фрезерные обрабатывающие центры, а также высокоточные шлифовальные и доводочные станки.



Компания **ZIERSCH GmbH (Германия)** немецко-швейцарская компания со штаб-квартирой в городе Ильменау, специализируется на производстве высокоточных плоскошлифовальных, профильно-шлифовальных и порталных шлифовальных станков. Шлифовальные станки компании ZIERSCH – это передовые технологии и огромный опыт в сфере обработки шлифованием как для единичного, так и серийного производства.





Немецкая компания GDW была основана Германом Вайлером в 1994 году. Компания GDW предлагает полный спектр высокоточных станков для токарной обработки — от токарных станков с ручным управлением до станков со встроенными циклами и системами ЧПУ. Высокое качество станков компании GDW гарантируется большим опытом технических специалистов компании в этой области и высококлассной производственной сборкой. Специальная технология производства станков позволяет адаптировать их оптимальным образом к конкретной практической задаче обработки. Если Вам необходимо оснастить инструментальное единичное, мелкосерийное или ремонтное производство токарными станками, которые обеспечивают возможность быстрой наладки для производства как одной детали, так и небольшой партии, с высокой точностью и надежностью, то продукция компании GDW — лучший выбор.

| Модель                                                                                            |                  | Ø над<br>станиной | Ø над<br>суппортом | PMЦ  | Ø отверстия<br>в шпинделе | Мощность<br>шпинделя | Обороты<br>шпинделя  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|-------------------|--------------------|------|---------------------------|----------------------|----------------------|
|                                                                                                   |                  | мм                | мм                 | мм   | мм                        | кВт                  | об/мин               |
| <b>Varioline<br/>RD MD FD</b><br>Простые универсальные<br>токарные станки с ручным<br>управлением | <b>RD250</b>     | 260               | 128                | 400  | 38                        | 4,6                  | 60-3000              |
|                                                                                                   | <b>RD 250 S8</b> | 260               | 128                | 400  | 38                        | 4,6                  | 60-3000              |
|                                                                                                   | <b>FD 250</b>    | 260               | 156                | 500  | 38                        | 4,6                  | 60-3000              |
|                                                                                                   | <b>MD 250</b>    | 260               | 156                | 500  | 38                        | 4,6                  | 60-3000              |
| <b>Basicline G</b>                                                                                | <b>LZ 280 G</b>  | 330               | 190                | 670  | 43                        | 1,9/2,5              | 60-3000              |
| <b>Classicline S</b><br>Универсальные токарные<br>станки с ручным<br>управлением                  | <b>LZ 250 SN</b> | 290               | 146                | 500  | 43                        | 9,5                  | 30 – 4000            |
|                                                                                                   | <b>LZ 280 S</b>  | 330               | 190                | 670  | 43                        | 9,5                  | 30 – 4000            |
|                                                                                                   | <b>LZ 360 S</b>  | 355               | 195                | 800  | 43                        | 9,5                  | 30 – 3000            |
|                                                                                                   | <b>LZ 400 S</b>  | 400               | 225                | 1000 | 62                        | 12,5                 | 30 – 3000            |
|                                                                                                   | <b>LZ 600 S</b>  | 600               | 400                | 1000 | 82/103                    | 15                   | 8 – 2000/8 –<br>1400 |
|                                                                                                   | <b>LZ 600 S</b>  | 600               | 400                | 1500 | 82/103                    | 15                   | 8 – 2000/8 –<br>1400 |
|                                                                                                   | <b>LZ 600 S</b>  | 600               | 400                | 2000 | 82/103                    | 15                   | 8 – 2000/8 –<br>1400 |
| <b>Comfortline VS</b><br>Универсальные токарные<br>станки с УЦИ компании<br>GDW                   | <b>LZ 250 VS</b> | 290               | 146                | 500  | 43                        | 5,5                  | 30 – 4000            |
|                                                                                                   | <b>LZ 280 VS</b> | 330               | 186                | 650  | 43                        | 7,5                  | 30 – 4000            |
|                                                                                                   | <b>LZ 400 VS</b> | 400               | 225                | 1000 | 62                        | 10,5                 | 30 – 3500            |
|                                                                                                   | <b>LZ 600 VS</b> | 600               | 400                | 1000 | 82/103                    | 15                   | 8 – 2000/6 –<br>1500 |
|                                                                                                   | <b>LZ 600 VS</b> | 600               | 400                | 1500 | 82/103                    | 15                   | 8 – 2000/6 –<br>1500 |
|                                                                                                   | <b>LZ 600 VS</b> | 600               | 400                | 2000 | 82/103                    | 15                   | 8 – 2000/6 –<br>1500 |
|                                                                                                   | <b>LZ 600 VS</b> | 600               | 400                | 3000 | 82/103                    | 15                   | 8 – 2000/6 –<br>1500 |
| <b>Counterline CS/CNC</b><br>Токарные станки с ЧПУ                                                | <b>C 280 Z</b>   | 380               | 185                | 650  | 43                        | 7,5/10               | 1 – 4500             |
|                                                                                                   | <b>350 CNC</b>   | 350               | 190                | 400  | 58                        | 7,5                  | 30 – 6000            |



## Стандартная комплектация

- Система подачи СОЖ, в комплекте;
- Быстросменный держатель инструмента, 1 поз., включая 1 державку токарного резца BD 25120;
- Поводковый патрон с защитным кожухом для шпиндельной головки по DIN 55027/6, Ø 200 мм;
- Упор станины, стандартный;
- Задняя бабка;
- 2 центра DIN 806 - МК 4;
- 1 переходная коническая втулка ME70/МК4 для главного шпинделя;
- Лампа освещения рабочей зоны;
- Муфта блокировки ходового винта, управляемая кнопкой аварийной остановки;
- 1 комплект инструментов для обслуживания (набор ключей, масленка, 5 запасных срезных штифтов);
- Руководство по эксплуатации с полным комплектом документации на русском языке;

## Дополнительные опции



Самозатягивающийся сверлильный патрон Spigot оправкой  
диапазон зажима Ø1-Ø10 мм, B12 / MT-3



Быстросменный стальной держатель



Наклонная револьверная головка для задней бабки  
четырёхместная диаметр хвостовика до 13 мм  
конический хвостовик МК 3



Неподвижный 3-х точечный люнет  
диапазон диаметров от 10 до 60 мм

## Устройство цифровой индикации, контроллер GDW (для моделей VS):

- Цветной дисплей 8"
- Индикация по 3 осям: суппорт продольно, суппорт поперечно, верхний суппорт
- Отображение перемещений верхнего суппорта и поперечного суппорта: совместно или раздельно
- Отображение частоты вращения шпинделя
- Отображение подачи
- Корректировка скорости резания
- Функция Teach-In (обучение-запоминание) или прямой ввод частоты вращения шпинделя и скорости резания
- Функция Teach-In (обучение-запоминание) ориентированного останова шпинделя
- Ввод значения подач и шагов резьб
- Память для 99 инструментов и их технологий
- Коррекция по инструменту
- Отступ от нуля
- Отображение радиус/диаметр
- Переключение мм/дюймы
- Ограничение скорости шпинделя Электронный контроль при резьбонарезании
- Интерактивная помощь при работе с контроллером
- Стойка контроллера может быть перемещена в продольном направлении
- Наилучшее положение стойки настраивается оператором



Компания SEIGER уже 25 лет занимается проектированием и производством универсальных токарных станков. Собственное производство расположено на западе Германии в городе Липштадт. Благодаря многолетнему опыту, компания позволяет создавать экономичные решения под индивидуальные требования заказчика.

#### Основные характеристики станков:

- Комбинированная система управления – ручное управление + работа при помощи циклов + ЧПУ (Heidenhain MANUAL plus 620 или Siemens 840D Solution Line)
- Оптическая линейка по оси X
- Диаметр обработки: до 2000 мм
- Длина обработки: до 15 000 мм
- Встроенные автоматические циклы обработки для облегчения программирования у станка
- Функция Teach-in
- Момент на шпинделе до 18 000 Нм



Большой выбор дополнительных опций (револьверные головки, ось Y, приводные инструменты, люнеты, приспособления для крепления борштанг, шлифовальный суппорт и т.д.) Инструментальные системы могут устанавливаться как до оси вращения шпинделя, так и за ней. Токарные станки немецкой компании Seiger могут укомплектовываться системой программного управления от ведущих мировых производителей: Siemens или Heidenhain.

#### Стандартная комплектация:

- Защитное ограждение для защиты от стружки, двухстворчатая раздвижная дверь с окном
- Лампа освещения рабочей зоны
- Быстросменная инструментальная оправка
- Устройство подачи СОЖ
- Вращающийся центр (конус Морзе)
- Набор ключей для обслуживания станка
- Оптическая линейка для оси X
- Предохранительные муфты для осей X и Z
- Руководство по эксплуатации с полным комплектом документации на русском языке.



| Модель                                     | SLZ300E | SLZ400 E        | SLZ500 E  | SLZ570E | SLZ620E   | SLZ700 E  | SLZ800E   | SLZ850E    | SLZ1000E  | SLZ1200E      | SLZ1500 E           |
|--------------------------------------------|---------|-----------------|-----------|---------|-----------|-----------|-----------|------------|-----------|---------------|---------------------|
| Макс. диаметр над станиной, мм             | 300     | 430             | 500       | 570     | 660       | 730       | 810       | 850 (1010) | 1010      | 1250          | 1600 (2000)         |
| Макс. диаметр над кареткой, мм             | 150     | 220             | 280       | 340     | 435       | 450       | 540       | 490 (650)  | 650       | 850           | 1240 (1400)         |
| Перемещение каретки по оси X, мм           | 170     | 230             | 260       | 290     | 375       | 390       | 400       | 500 (650)  | 600       | 680 (700)     | 680 (1000)          |
| Ширина над направляющими, мм               | 240     | 350             | 350       |         | 400       | 480       |           | 560        | 750       | 750 (900)     | 1350                |
| Размер шпинделя по DIN 55027               | 5       | 6               | 8         |         |           | 11        |           |            | 11 (15)   |               | 15                  |
| Отверстие в шпинделе, мм                   | 40      | 80              | 93        |         |           | 130       |           |            | 130 (110) |               | 110 (120)           |
| Диаметр шпинделя в переднем подшипнике, мм | 70      | 110             | 130       |         |           | 170       |           | 190        |           | 190 (240)     | 240 (300)           |
| Диаметр пиноли задней бабки, мм            | 50      | 70              | 90        |         |           | 115       |           | 160        |           | 160 (220)     | 200 (320)           |
| Перемещение пиноли задней бабки, мм        | 125     | 150             | 180       |         |           | 225       |           | 350        | 315       |               | 350 (250)           |
| Конус пиноли задней бабки, MT              | 3       | 5               | 5         |         |           | 6         |           |            |           |               | центр               |
| Расстояние между центрами, мм              | 750     | 1000/1500 /2000 | 1000-2000 |         | 1000-3000 | 1500-4000 | 1500-8000 | 1000-10000 |           | 1000-15000    | 4000-15000          |
| Мощность главного шпинделя 100/60%, кВт    | 7,5/11  | 9/11            | 20/25     |         | 22/30     |           |           | 37/46      |           | 37/46 (54/70) | 70/54               |
| Скорость шпинделя, об/мин                  | 1-4500  | 1-3600          | 1-3000    |         | 1-2500    | 1-2200    | 1-1800    | 1-1200     | 1-900     | 1-710         | 3.55-710 (3.55-460) |
| Момент на шпинделе без коробки, Нм         | 166     | 200             | 500       |         | 2000      | 2200      | 3200      | 6000       | 7000      | 9000 (12000)  | 12000 (18000)       |
| Момент на шпинделе с коробкой, Нм          | -       | 750             | 1400      |         | -         |           |           |            |           |               |                     |
| Усилие продольной подачи, Н                | 6000    | 5000            | 10000     |         | 14000     | 16000     | 18000     | 20000      | 24000     | 24000 (30000) | 35000               |
| Усилие поперечной подачи, Н                | 3000    | 4000            | 7000      |         | 10000     | 14000     | 14000     | 16000      | 16000     | 16000 (20000) | 25000               |
| Ускоренная подача по оси X, м/мин          | 6       | 10              |           |         | 10        | 7         |           |            |           | 6             | 6                   |
| Ускоренная подача по оси Z, м/мин          | 8       | 7               |           |         | 6         | 4         |           | 6          |           | 6(4)          | 4                   |

Токарные станки могут быть произведены в варианте с расстоянием 250 мм между центрами или в 600 мм. Возможно автоматизированное специальное исполнение по запросу. Находят применение в том числе и в медицинской отрасли.



#### Стандартная комплектация

- Станок полностью установлен и готов к эксплуатации при напряжении 400 В и рабочей номинальной частотой 50 Гц
- Включены выключатель и подставка
- Задняя стенка токарного станка
- Передняя бабка с быстрозажимным патроном с цангой для диаметров зажима 42/50/60 мм
- Ременной привод



#### Специальные принадлежности:

- Рукоятка крестового суппорта
- Рукоятка задней бабки
- Поперечный отрезной суппорт
- Резьбонарезное устройство
- Различные приспособления для зажима заготовок
- Система охлаждения и т.д.

| Параметр                      | Ед.изм. | SMD40         | SMD50         | SMD60         |
|-------------------------------|---------|---------------|---------------|---------------|
| Диаметр вращения над станиной | мм      | 280           | 280           | 280           |
| Высота центров                | мм      | 140           | 140           | 140           |
| Диаметр отверстия шпинделя    | мм      | 42            | 50            | 60            |
| Цанги                         | мм      | 42            | 50            | 60            |
| Габаритные размеры станка     | мм      | 1000x600x1500 | 1300x600x1500 | 1300x600x1500 |
| Масса                         | кг      | 500           | 500           | 500           |
| Мощность шпинделя             | кВт     | 2,2           | 2,2           | 2,2           |
| Скорость вращения шпинделя    | об/мин  | 1-2800        | 1-2800        | 1-2800        |





**Лоботокарный станок SPL 1400LC выборочно доступен:**

- С ЧПУ или с цикловым управлением Siemens или Heidenhain
- Разные наибольшие перемещения по обеим осям и различные передние бабки
- Передвижной суппорт для разных длин заготовок
- Различные варианты закрытого кузова в качестве частичного или полного закрытого кузова



**Лоботокарный станок SPL 1400CG выборочно доступен:**

- С ЧПУ или с цикловым управлением Siemens или Heidenhain
- Разные наибольшие перемещения по обеим осям и различные передние бабки
- Различные варианты полной или частичной кабинетной защиты
- 4-х осевой специальный токарный станок с ЧПУ, с особым гидравлическим зажимным патроном
- Диаметр патрона 1600 мм
- Ловитель обрабатываемых деталей для колец диаметром до 1800 мм
- ЧПУ Siemens 840D Solution Line Shopturn

| Параметр                                        | Ед. изм. | SPL 1400CG  | SPL 1400LC  |
|-------------------------------------------------|----------|-------------|-------------|
| Диаметр обработки                               | мм       | 1400 - 2300 | 1400 - 2300 |
| Диаметр обработки над направляющими             | мм       | -           | 1000        |
| Мостовой пролет                                 | мм       | 300 - 900   | 300 - 1500  |
| Торец шпинделя согласно DIN 55027               |          | 11          | 11          |
| Диаметр отверстия шпинделя                      | мм       | 130         | 130         |
| Диаметр шпинделя в переднем подшипнике          | мм       | 170         | 190         |
| Количество опорных подшипников в передней бабке | шт       | 2           | 3           |
| Перемещения крестовых салазок по направляющим   | мм       | -           | 450 - 800   |
| Рабочие перемещения поперечных салазок          | мм       | 400 - 725   | 400 - 725   |
| Рабочие перемещения продольных салазок          | мм       | 300 - 600   | 300 - 800   |
| Мощность шпинделя 100/60 %                      | кВт      | 22/28       | 37/52       |
| Скорость вращения шпинделя (ступень 1/2)        | об/мин   | 300/1200    | 250/710     |
| Максимальный крутящий момент                    | Нм       | 3200        | 9000        |

Токарные станки серии LL и LX являются наиболее конкурентоспособными благодаря своей высокой производительности. Возможности данных станков смогут удовлетворить любые требования заказчика. Главным отличием станков серии LL и LX являются более высокие показатели мощности и скорости поперечной подачи, а также высокая практичность. Легкость в эксплуатации и техническом обслуживании станков серии LL и LX позволяет значительно повысить общую производительность. Станки серии LL и LX требуют минимальное количество свободной площади и рабочего времени. Оптимизированная чугунная конструкция (FG300) станины обеспечивает более устойчивое снятие материала, а также обработку с малым уровнем вибрации.



| Наименование               | Описание                                              | Ед. изм. | LL15T L3       | LL20TL3/ LL20TL5/ LL20TL7/LL20T L10     | LL25T L5/ LL25T L7/ LL25T L10 | LLB5 15     | LX20T L3/LX20T L5/ LX20T L7/ LX20T L10  |
|----------------------------|-------------------------------------------------------|----------|----------------|-----------------------------------------|-------------------------------|-------------|-----------------------------------------|
| Функциональные возможности | Максимальный устанавливаемый диаметр над станиной     | мм       | -              | -                                       | -                             | -           | 510                                     |
|                            | Максимальный диаметр, устанавливаемый над кареткой    | мм       | 340            | 340                                     | 340                           | 340         | -                                       |
|                            | Максимальный диаметром патрона                        | мм       | 165/200        | 200                                     | 250                           | 165         | 210                                     |
|                            | Диаметр для токарной обработки, исключая столкновения | мм       | 235            | 265                                     | 265                           | 235         | -                                       |
|                            | Максимальный диаметр обточки                          | мм       | -              | -                                       | -                             | -           | 320                                     |
|                            | Максимальная длина обточки                            | мм       | 330/110        | 310/500/690*/1020*                      | 480/670*/1020*                | 330         | 370/500/690/1040                        |
|                            | Расстояние между центрами                             | мм       | 420            | 420/610/800/1135                        | 595/785/1135                  | 420         | -                                       |
| Шпиндель                   | Торец шпинделя                                        | мм       | A2-6           | A2-6                                    | A2-6                          | A2-5        | A2-6                                    |
|                            | Диаметр осевого отверстия шпинделя                    | мм       | 56             | 61                                      | 77                            | 43          | 56                                      |
|                            | Частота вращения шпинделя                             | об/мин   | 4500           | 3500                                    | 3500                          | 6000        | 4500                                    |
|                            | Мощность двигателя шпинделя                           | кВт      | 5,5/7,5        | 7,5/11                                  | 11/15                         | 7,5/9       | 7 / 10,5                                |
| Скорость подачи            | Поперечное перемещение по оси X                       | мм       | 175            | 185                                     | 185                           | 175         | 185                                     |
|                            | Продольное перемещение оси Z                          | мм       | 370            | 370/560/750/1100                        | 560/750/1100                  | 370         | 370/560/750/1100                        |
|                            | Скорость быстрой подачи по осям X,Y                   | м/мин    | 30/30          | 30/30                                   | 30/30                         | 30/30       | 30                                      |
| Револьверная голова        | Количество позиций                                    | шт.      | 8              |                                         |                               |             |                                         |
|                            | Размер хвостовика инструмента                         | мм       | 25 x 25        |                                         |                               |             |                                         |
|                            | Максимальный диаметр расточной оправки                |          | -              | -                                       | -                             | -           | 40                                      |
|                            | Индексирование револьверной головки                   | тип      | Гидравлический | Гидравлический                          | Гидравлический                | Сервопривод | Двустороннее                            |
|                            | Время индексирования револьверной головки             | сек      | -              | -                                       | -                             | -           | Меньше 1-й                              |
| Задняя бабка               | Диаметр пиноли                                        | мм       | 65             | 75                                      | 75                            | 65          | 75                                      |
|                            | Ход пиноли                                            | мм       | 80             | 100                                     | 100                           | 80          | 100                                     |
|                            | Конус пиноли                                          |          | KM-4           |                                         |                               |             |                                         |
| Тип ЧПУ                    | Контроллер                                            |          | Fanuc          | Fanuc                                   | Fanuc/Siemens                 | Siemens     | Siemens                                 |
| Габариты станины           | Передняя часть станка x Боковая часть станка          | мм       | 2065x1925      | 2065x1925/2255x1925/2705x1925/3305x1925 | 2505x1925/2705x1925/3305x1925 | 2065x1925   | 2065x1925/2255x1925/2705x1925/3055x1695 |
|                            | Масса (приблизительно)                                | кг       | 3500           | 3500/3700/3900/4300                     | 3800/3900/4300                | 3500        | 3500/3500/3800/4300                     |