

ADM

TECHNIK

CHIRON Group

INDEX



OPEN MIND
THE CAM FORCE

RÖHM


EAGLE

PRECISION TECHNOLOGY
Engineering Technology Service



HIGH QUALITY



MADE IN GERMANY

CHIRON Group

CHIRON Group - немецкий производитель фрезерных и фрезерно-токарных обрабатывающих центров с более чем 100 летним опытом работы в области станкостроения и точной механики.



CHIRON Group предлагает:

- Одно- и многошпиндельные высокоточные, высокопроизводительные и многофункциональные фрезерные, фрезерно-токарные обрабатывающие центры с ЧПУ
- Автоматизацию производства
- Индивидуальные решения под ключ
- Цифровые решения
- Сервисное обслуживание
- Модернизацию оборудования
- Поставку готовых станков со склада

Разнообразие моделей станков позволяет подобрать оборудование под любые размеры деталей: от микро- до крупногабаритных, длиной до 18 м.

3, 4, 5 или 6-осевая конструкция станков дает возможность обрабатывать детали любой сложности.



www.chiron-group.com

PERFORMANCE MEETS PRECISION

Передовые технологии, надежность, точность и универсальность применения станков **CHIRON Group** позволяют организовать компактное и экономичное производство как единичных, опытных образцов так и серийных партий деталей во многих отраслях промышленности.

Автомобильная промышленность

Высокоточные и высокопроизводительные станки, разработаны на основе многолетнего опыта, созданы для решения новых технологических задач.



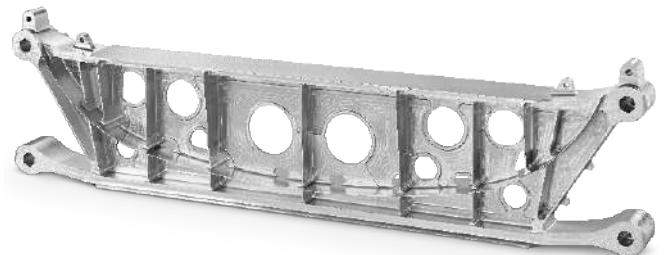
Медицина

Стабильные и высокопродуктивные станки с гарантией выполнения требований к качеству поверхности и точности обработки.



Авиакосмическая промышленность

Станки для эффективной и высококачественной обработки ответственных, сложнопрофильных деталей в соответствии с надежными технологическими процессами.



Прецизионные технологии

Станки для обработка с исключительной точностью и идеальным качеством поверхности. Специальные решения для мкм точных деталей.



Инструментальная промышленность

Комплексные станки для производства инструментов, фасонных деталей с высочайшим качеством и максимальной производительностью.



Машиностроительная промышленность

Станки для быстрой и прецизионной обработки различных заготовок с максимальной производительностью с первой детали.



**Высокоскоростные,
очень компактные обрабатывающие
центры для суперточной обработки**



A



B

Накопитель деталей

A. 6 паллет

Инструментальный магазин

B. 60 инструментов

Технологические преимущества

Ход X – Y – Z макс.	78 – 56 – 50 мм
Скорость вращения шпинделя	60 000 об/мин
Крутящий момент макс.	10 Нсм
Количество инструментов	60
Инструментальная оправка	HSK-EZ 15
Время от стружки к стружке	3,5 секунд
Точность позиционирования	< 2 мкм



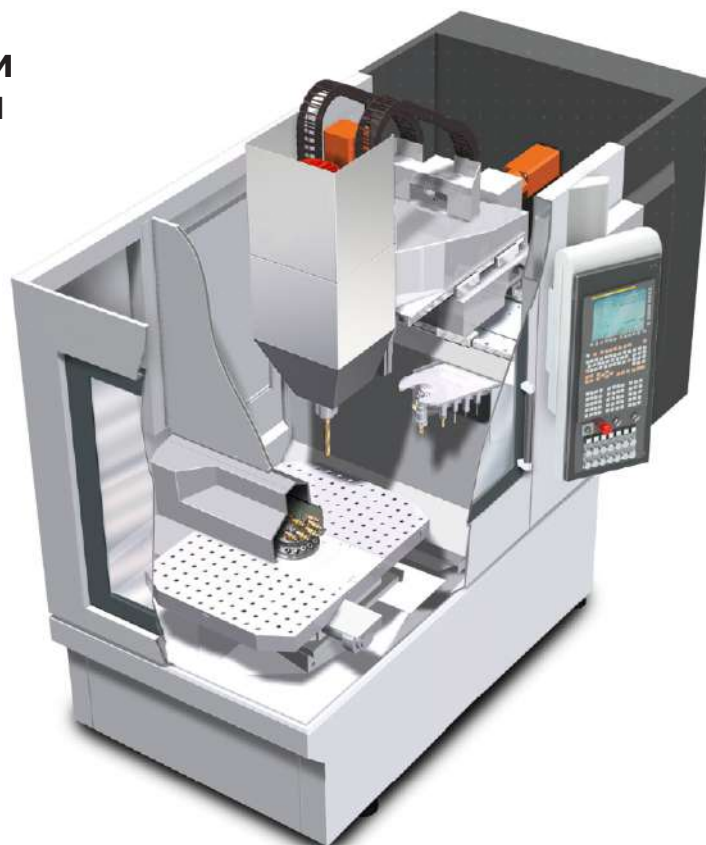
Высокоскоростные, компактные обрабатывающие центры для высокоточной обработки и многоцелевого использования



A



B



Шпиндель

- A. одношпиндельный вариант
- B. двухшпиндельный вариант



C



D



E



F

Рабочий стол

- C. для 3-осевой обработки

Наклонно-поворотный стол

- D. для 4-осевой обработки
- E. для 5-осевой обработки, одна планшайба
- F. для 5-осевой обработки, две планшайбы
- G. для 5-осевой обработки, одна планшайба



G



H



I



J

Маятниковый рабочий стол

- H. для 3-осевой обработки
- I. для 4-осевой обработки
- J. для 5-осевой обработки

Технологические преимущества

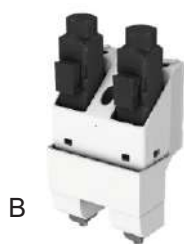
Ход X – Y – Z макс.	450 – 270 – 360 мм
Скорость вращения шпинделя	15 000 об/мин – 54 000 об/мин
Крутящий момент макс.	2 – 23 Нм
Расстояние между шпинделями	200 мм
Количество инструментов	24 – 96 2 x 12 – 2 x 48
Инструментальная оправка	HSK-A32 HSK-A40 HSK-E32
Длина инструмента макс.	200 мм
Ø детали - 1 планшайба	Ø 500 мм
Ø детали - 2 планшайбы	Ø 199 мм
Проходное отверстие МТ	Ø 65 мм
Проходное отверстие МР	95 x 95 мм



Высокоскоростные, компактные, одно- и двухшпиндельные прецизионные обрабатывающие центры



A

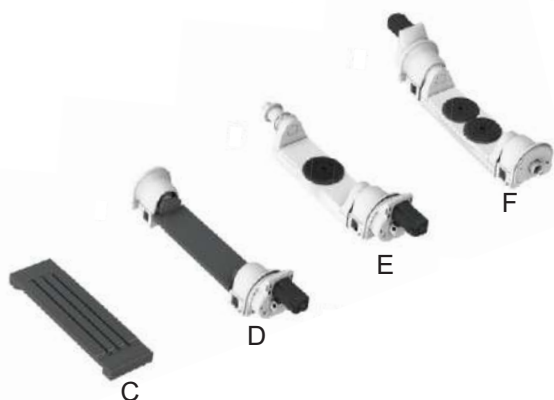
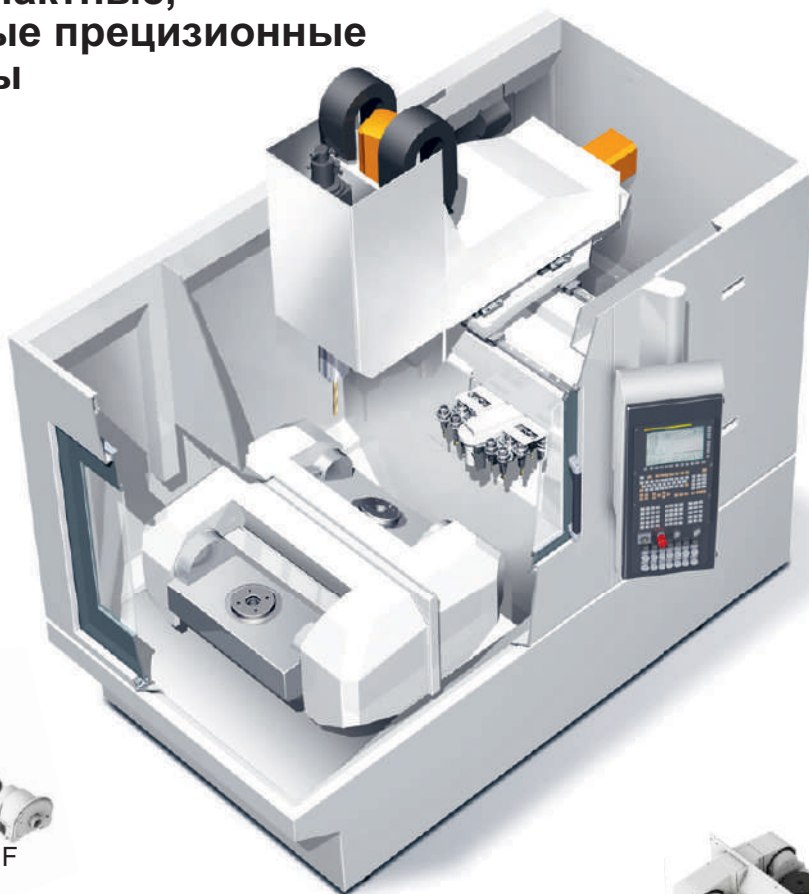


B

Шпиндель

A. одношпиндельный вариант

B. двухшпиндельный вариант



C

D

E

F

Рабочий стол

C. для 3-осевой обработки

Наклонно-поворотный стол

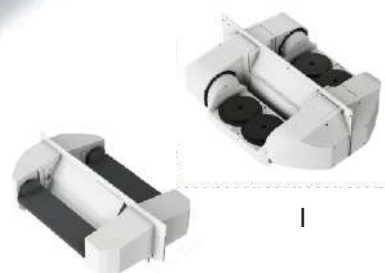
D. для 4-осевой обработки

E. для 5-осевой обработки, одна планшайба

F. для 5-осевой обработки, две планшайбы



G



H

Маятниковый рабочий стол

G. для 3-осевой обработки

H. для 4-осевой обработки

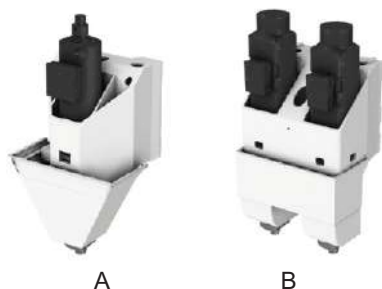
I. для 5-осевой обработки

Технологические преимущества

Ход X – Y – Z макс.	550 – 400 – 400 мм
Скорость вращения шпинделя	12 000 об/мин – 30 000 об/мин
Крутящий момент макс.	11 – 110 Нм
Расстояние между шпинделями	250 мм
Количество инструментов	24 – 177 2 x 12 – 2 x 104
Инструментальная оправка	HSK-A50 HSK-A63
Длина инструмента макс.	250 мм
Ø детали - 1 планшайба	Ø 650 мм
Ø детали - 2 планшайбы	Ø 249 мм



Скоростные, мощные прецизионные обрабатывающие центры с одним или двумя шпинделями



Шпиндель

- А. одношпиндельный вариант
В. двухшпиндельный вариант



Рабочий стол

- С. для 3-осевой обработки

Наклонно-поворотный стол

- Д. для 4-осевой обработки
Е. для 5-осевой обработки, одна планшайба
F. для 5-осевой обработки, одна планшайба
G. для 5-осевой обработки, две планшайбы



Маятниковый рабочий стол

- H. для 3-осевой обработки
I. для 4-осевой обработки
J. для 5-осевой обработки, одна планшайба
K. для 5-осевой обработки, две планшайбы*
L. для 5-осевой обработки колёсных дисков

* Опция – с одной стороны одна планшайба, с другой стороны две планшайбы



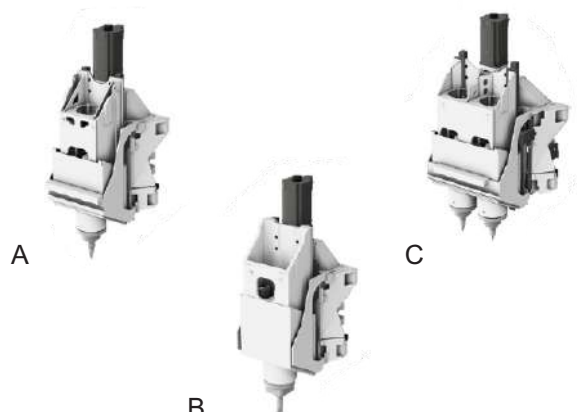
Инструментальный магазин

- М. корзинного типа для одного шпинделя
N. корзинного типа для двух шпинделей
O. цепного типа для одного, двух шпинделей

Технологические преимущества	15 / 18 серии
Ход X – Y – Z макс.	730 – 400 – 425 мм (15) 800 – 565 – 630 мм (18)
Скорость вращения шпинделя	10 500 об/мин – 20 000 об/мин
Крутящий момент макс.	70 – 290 Нм
Расстояние между шпинделями	320 / 400 мм
Количество инструментов	12 – 284 2 x 35
Инструментальная оправка	HSK-A63 SK-40
Длина инструмента макс.	300 380 мм
Проходное отверстие MP (15)	150 x 150 мм
Ø детали - 1 планшайба	Ø 800 мм
Ø детали - 2 планшайбы	Ø 570 мм

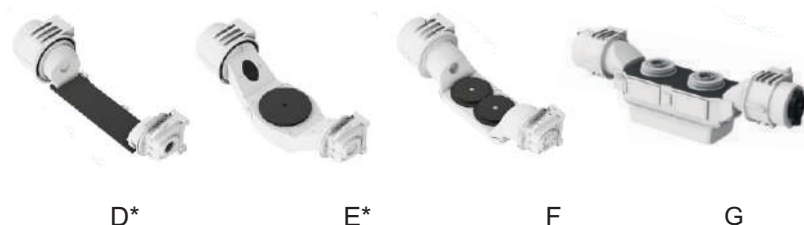
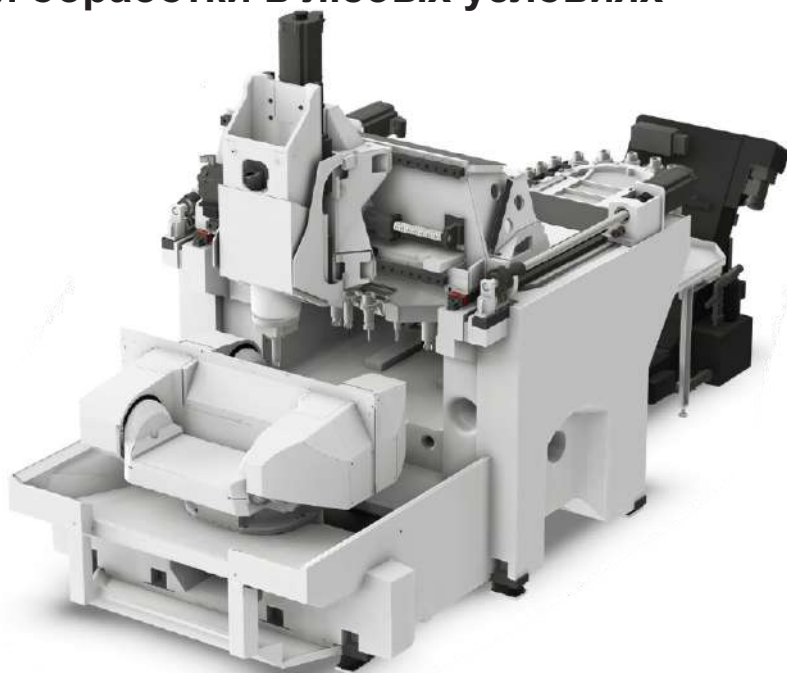


Динамичные, прецизионные обрабатывающие центры для высокопроизводительной обработки в любых условиях производства



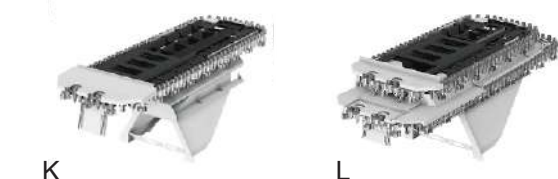
Шпиндель

- A. одношпиндельный вариант
- B. одношпиндельный вариант HSK-A100
- C. двухшпиндельный вариант



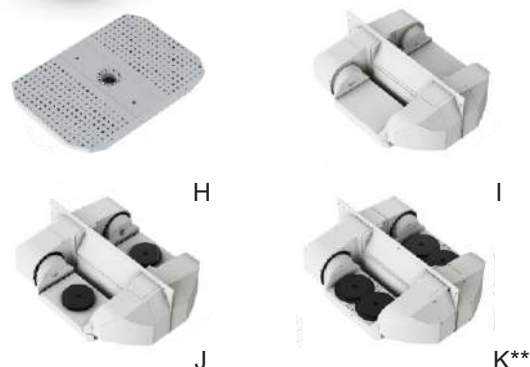
Наклонно-поворотный стол

- D. для 4-осевой обработки*
- E. для 5-осевой обработки, одна планшайба*
- F. для 5-осевой обработки, две планшайбы
- G. для 5-ти осевой обработки MT



Инструментальный магазин цепного типа

- K. одноуровневый
- L. двухуровневый



Маятниковый рабочий стол

- H. для 3-осевой обработки
- I. для 4-осевой обработки
- J. для 5-осевой обработки, одна планшайба
- K. для 5-осевой обработки, две планшайбы**

** Опция – с одной стороны одна планшайба, с другой стороны две планшайбы

Технологические преимущества	16 / 19 / 22 серии
Ход X – Y – Z макс.	660 – 660 – 500 мм (FZ 16 S) 850 – 960 – 700 мм (FZ 19 S) 1 220 – 960 – 600 мм (FZ 22 S)
Скорость вращения шпинделя	10 000 об/мин – 20 000 об/мин
Крутящий момент макс.	86 – 408 Нм
Расстояние между шпинделями	320 600 мм
Количество инструментов HSK-A63	42 – 162 2 x 28 – 2 x 80
Количество инструментов HSK-A100	36 – 104 2 x 36 – 2 x 52
Длина инструмента макс.	450 500 мм
Ø детали - 1 планшайба	Ø 660 900 мм
Ø детали - 2 планшайбы	Ø 319 мм



16

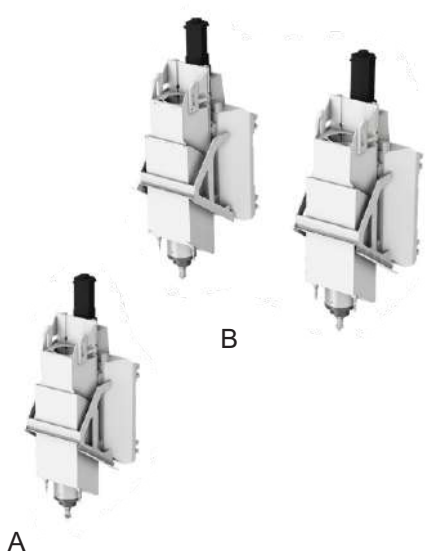


19



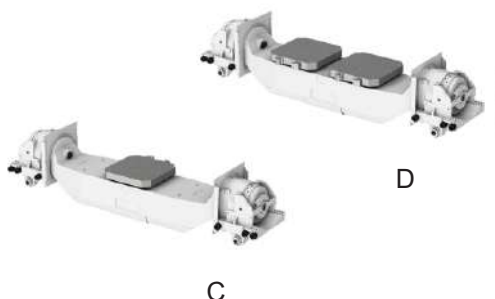
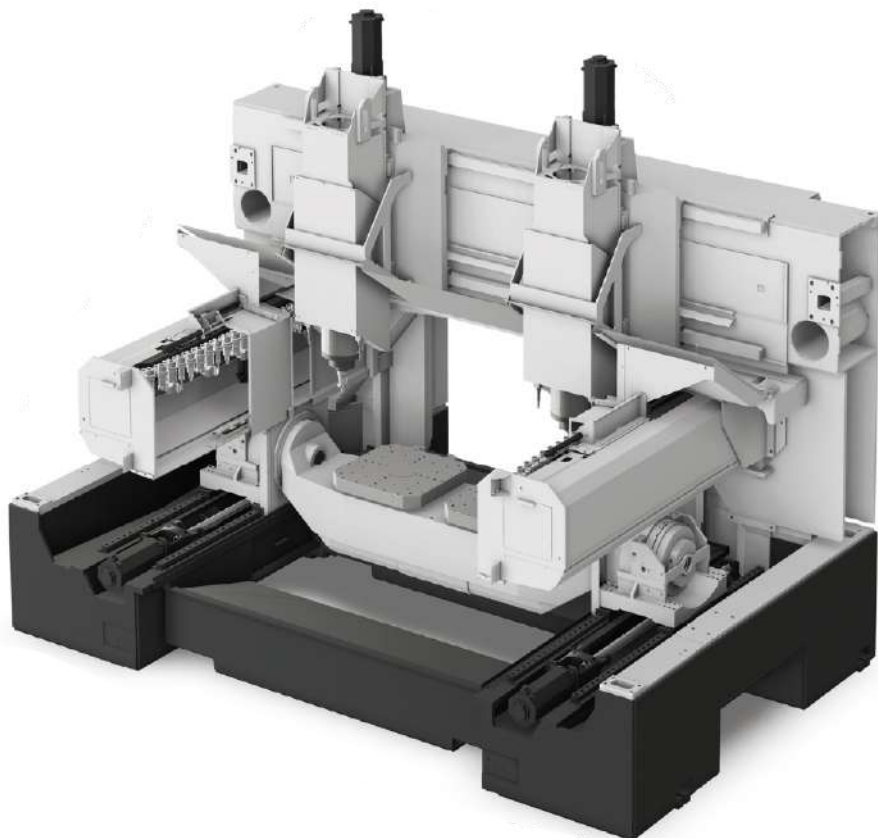
22

Динамичные, прецизионные обрабатывающие центры для высокопроизводительной обработки в любых условиях производства



Шпиндель

- А. одношпиндельный вариант
В. двухшпиндельный вариант



Наклонно-поворотный стол

- С. для 5-осевой обработки, одна паллета
D. для 5-осевой обработки, две паллеты



Е

Устройство смены заготовки

- Е. маятниковый сменщик паллет

Технологические преимущества	25 / 28 серии
Ход X – Y – Z макс.	1600 – 1100 – 800 мм (25) 1200 – 1100 – 800 мм (28)
Скорость вращения шпинделя	12 500 об/мин – 20 000 об/мин
Крутящий момент макс.	208 Нм
Расстояние между шпинделями	800 / 1200 мм
Количество инструментов	36 / 60 2 x 36 / 60
Инструментальная оправка	HSK-A63
Длина инструмента макс.	450 мм
Ø детали - 1 планшайба	Ø 1 199 мм
Ø детали - 2 планшайбы	Ø 1 199 мм



Универсальные прецизионные обрабатывающие центры для высокопроизводительной обработки в любых условиях производства



A



B

Шпиндель

- A. жестко закрепленный
- B. поворотный



C



D



E

Рабочий стол

- C. простое исполнение
- D. с встроенной поворотной осью
- E. с разделительной стенкой



F



G



H

Варианты столов

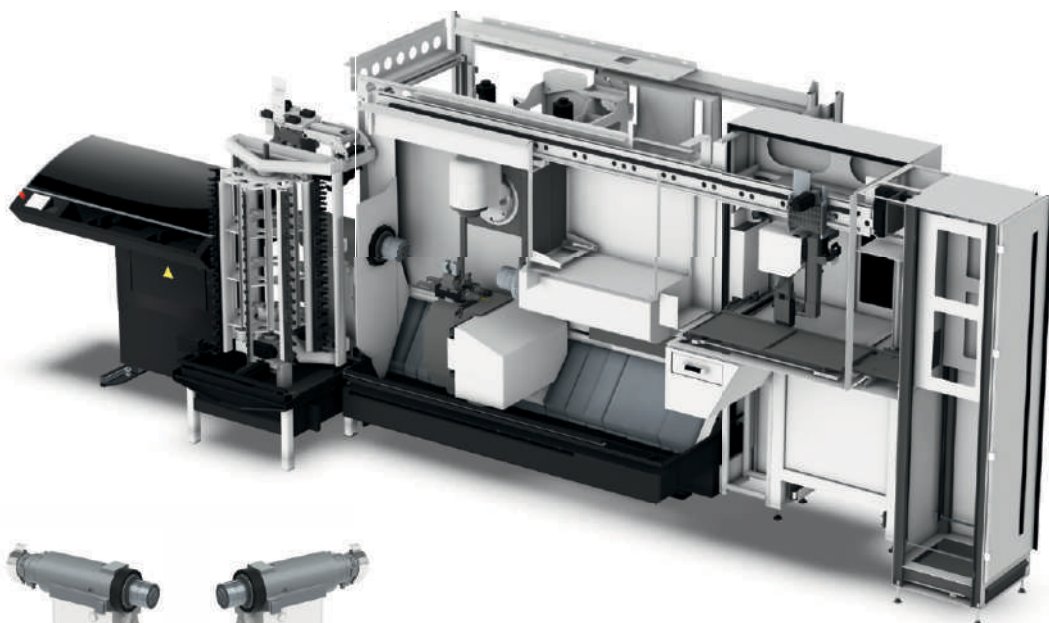
- F. с наклонной плитой
- G. с четырьмя рабочими сторонами
- H. наклонно-поворотный с одной планшайбой

Технологические преимущества

Ход X – Y – Z макс.	12 000 - 895 - 715 мм
Скорость вращения шпинделя	12 000 об/мин – 20 000 об/мин
Крутящий момент макс.	280 Нм
Количество инструментов	24 - 170
Инструментальная оправка	HSK-A63 I SK-40
Длина инструмента макс.	370 мм
Ø детали - 1 планшайба	Ø 1 010 мм
Проходное отверстие MT	Ø 120 мм



Мультифункциональные обрабатывающие центры для эффективной шестисторонней обработки деталей за один установ



А



В

Шпиндель

А. поворотный

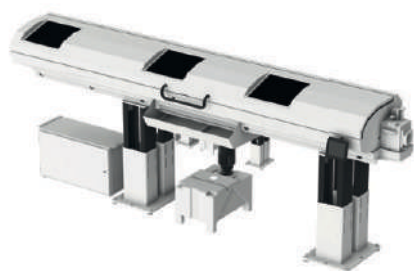
В. главный шпиндель и контршпиндель МТ, МР



С



D



E



F

С. инструментальный револьвер

D. обрабатывающий модуль - отрезная пила

E. устройство подачи заготовки, приема деталей МТ, МР

F. шкаф-накопитель деталей с порталным манипулятором

Технологические преимущества

Ход X – Y – Z макс.	1550 - 210 - 480 мм
Скорость вращения фрезерного шпинделя	20 000 об/мин
Крутящий момент фрезерного шпинделя макс.	100 Нм
Количество инструментов	64 - 176
Длина инструмента макс.	450 мм
Скорость вращения токарного шпинделя	4 800 об/мин
Крутящий момент токарного шпинделя макс.	495 Нм
Проходное отверстие МТ	Ø 102 мм
Проходное отверстие МР	150 x 150 мм



Автоматизация CHIRON обеспечивает стабильно высокое качество продукции, низкую себестоимость, быстрое время запуска и универсальность для максимальной оптимизации процессов обработки различных деталей

Feed5

Feed5 — 6-осевой робот-манипулятор для загрузки и разгрузки Micro5



Variocell SYSTEM

Индивидуальное, многофункциональное решение автоматизации для различных задач производства



Variocell UNO / Variocell MOVE / Variocell PALLET

Универсальное решение для увеличения времени автономной работы оборудования, повышения эффективности производства, снижения себестоимости продукции и уменьшения нагрузки на обслуживающего персонала



Индивидуальные решения под ключ

Индивидуальные, универсальные и эффективные производственные решения CHIRON, учитывающие необходимую производительность оборудования и минимизирующие затраты на обработку деталей, являются основой для успешного экономического развития и повышения конкурентоспособности вашего предприятия в рыночных условиях. Инженеры и технические специалисты компании в партнерстве с вами, применяя свой богатый опыт на каждом этапе от тщательного планирования до запуска производства, создают готовый к работе комплекс, включающий в себя обрабатывающие центры, ЧПУ программы, режущие инструменты, зажимные приспособления и по необходимости автоматизацию. Наши сервисные услуги сопровождают вас на протяжении всего жизненного цикла вашего оборудования, обеспечивая надежность и эффективность работы.

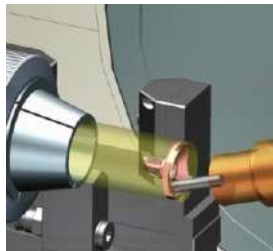
Всесторонняя компетентность

- Комплексная разработка процесса
- Инжиниринг и менеджмент проекта
- Валидация статистических параметров процесса
- Подтверждение производительности
- Индивидуальная автоматизация
- Производственная поддержка на начальном этапе
- Обучение персонала
- Предоставление сервисных услуг

Комплексные производственные решения. От планирования до серийного производства.



Специалисты CHIRON анализируют ваши задачи



Специалисты CHIRON разрабатывают концепт решения



Специалисты CHIRON прорабатывают технологическое решение



Специалисты CHIRON настраивают и отрабатывают процесс на вашем станке



Вы пользуетесь оборудованием и получаете прибыль



В Технологических Центрах CHIRON Group работает более 140 инженеров и технических специалистов.

- Менеджмент проектов
- Автоматизация
- Проектирование приспособлений
- Подбор инструментов

- Программирование в CAD/CAM
- Создание и отработка ЧПУ программ
- Проведение измерений на КИМ (SPC)
- Проведение обучений

Местонахождение:

- Германия
- США
- Китай
- Швейцария



INDEX



www.index-group.com

Оптимальные производственные решения для клиентов

С 2002 года компания INDEX предлагает многофункциональные обрабатывающие центры, в которых различные технологии изготовления могут объединяться в одном станке. Полная обработка означает не только повышение качества и точности, но прежде всего, в результате уменьшения общего времени производственного цикла, снижаются издержки производства.

Станки группы INDEX используются в следующих отраслях:

- автомобилестроение;
- машиностроение;
- электротехника;
- электроника;
- гидравлическое и пневматическое оборудование;
- система КиП;
- медицинские технологии



INDEX G400, G420



TRAUB TNL12



INDEX ABC



INDEX MS24-6



INDEX C100

МАШИНОСТРОЕНИЕ

АВТОМОБИЛЕСТРОЕНИЕ

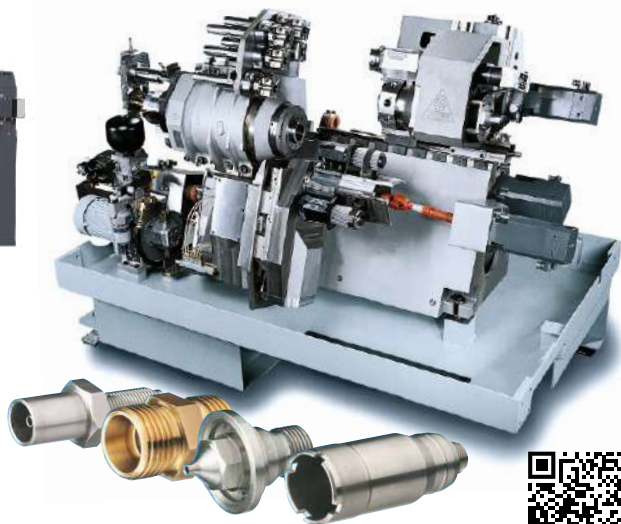
АЭРОКОСМИЧЕСКИЕ
РЕШЕНИЯ

ФИТИНГИ

ОПТИКА | МИКРОМЕХАНИКА

МЕДИЦИНСКИЕ
РЕШЕНИЯ





INDEX ABC Динамичный токарный автомат

Технические данные

Технические данные		SIEMENS		FANUC	
Главный шпиндель		D65		D60	
Диаметр прутка	мм	65		60	
Макс. подача прутка	мм	80		80	
Частота вращения	об/мин	6 000		6 000	
Время разгона (0-5000 об/мин)	с	ок. 1,2		ок. 1,2	
Мощность при 100%/40%	кВт	20 / 27		20 / 29	
Крутящий момент при 100%/40%	Нм	105 / 145		90 / 140	
Опция: ось C / устройство угловой ориентации и фиксации (шаг 2,5°)					
Револьвер 1		ось X		ось Z	
Количество инструментов		8 (7 + синхронный шпиндель)		8 (7 + синхронный шпиндель)	
Посадка инструмента DIN 69880	мм	25		25	
Ход салазок	мм	90		280	
Усилие подачи	Н	5 500		5 500	
Скорость быстрого перемещения	м/мин	27		36	
Ускорение	м/с²	6		6	
Разрешение	мм	0,0005		0,001	
Опция: Привод инструмента для всех станций					
Частота вращения	об/мин	6 000		6 000	
Мощность при 25%	кВт	4,2		3,3	
Крутящий момент при 25%	Нм	10		7,5	
Синхронный шпиндель					
Частота вращения	об/мин	4 500		4 500	
Мощность при 25%	кВт	4,2		4,2	
Крутящий момент при 25%	Нм	10		10	
Устройство поворота и фиксации (шаг 7,5°) / гидравлическое устройство выталкивания и промывки (ход толкателя 42 мм)					
Станции обработки заднего торца					
Количество инструментов		5		5	
Макс. количество приводных инструментов		2		2	
Частота вращения	об/мин	6 000		6 000	
Мощность при 25%	кВт	4,5		4,5	
Крутящий момент при 25%	Нм	8		8	
Револьвер 2		ось X		ось Z	
Количество инструментов		6		6	
Посадка инструмента ласточкин хвост с параллельным хвостовиком					
Ход салазок	мм	81		80	
Усилие подачи	Н	8 300		5 500	
Скорость быстрого перемещения	м/мин	27		36	
Ускорение	м/с²	6		6	
Разрешение	мм	0,0005		0,001	
Привод инструмента для всех станций					
Частота вращения	об/мин	6 000		4 500	
Мощность при 25%	кВт	4,2		4,2	
Крутящий момент при 25%	Нм	10		7,5	
Опция: Устройство фрезерования резьбы, устройство нарезания многогранника (могут устанавливаться одновременно на 2 станции)					
Частота вращения	об/мин	6 000		6 000	
Мощность при 25%	кВт	5,2		6,9	
Вес и подключенная мощность при максимальной конфигурации					
Вес около	кг	2 500			
Подключенная мощность		12-34 кВт, 15-43 кВА, 25-80 А, 400 В, 50 / 60 Гц			
Система управления		INDEX C200-4D (на базе Siemens 840D sl)		FANUC 31i-B	



INDEX C100, C200

Высокопроизводительная обработка деталей из прутка



Технические данные

		Siemens / Fanuc			Siemens / Fanuc		
Рабочая зона		INDEX C100			INDEX C200		
Расстояние между главным и контршпинделем мм		515			710		
Главный шпиндель							
Диаметр прутка	мм	42			65	90	65
Частота вращения	об/мин	7 000			5 000	3 500	5000
Мощность при 100%/40%	кВт	25/29			31,5/32	29/40	20/24
Крутящий момент при 100%/40%	Нм	49/65			125/170	142/207	135/190
Диаметр патрона	мм	110			160	-	160
Торец шпинделя по ISO 702/1	размер	A5			140 мм	A8	140 мм
Разрешение оси C	град.	0,001			0,001	0,001	0,001
Контршпиндель							
Диаметр прутка	мм	42			65	90	65
Частота вращения	об/мин	7 000			5 000	3 500	5 000
Мощность при 100%/40%	кВт	16,5/19			20/24	23/31	20/24
Крутящий момент при 100%/40%	Нм	32/43			135/190	116/155	135/190
Диаметр патрона	мм	110			160	-	160
Торец шпинделя по ISO 702/1	размер	A5			140 мм	A8	140 мм
Разрешение оси C	град.	0,001			0,001	0,001	0,001
Салазки контршпинделя		Z			Z		Z
Ход салазок	мм	505			700		700
Скорость быстрого перемещения	м/мин	60			50		50
Револьвер							
Количество инструментов		14	10		14	10	14
Посадка инструмента DIN 69880	мм	20 x 40	25 x 48		25 x 48	30 x 55	25 x 48
Частота вращения привода инструментов	об/мин	8 000	8 000		8 000	8 000	6000
Мощность при 25%	кВт	6,2	6,2		10	10	4,5
Крутящий момент при 25%	Нм	11	11		16	16	16
Инструментальный суппорт 1 (верхний левый)		X	Z	Y	X	Z	Y
Ход салазок	мм	70	250	70	110	320	100
Скорость быстрого перемещения	м/мин	30	60	15	30	50	15
Инструментальный суппорт 2 (нижний)		X	Z	Y	X	Z	Y
Ход салазок	мм	70	400	70	110	550	100
Скорость быстрого перемещения	м/мин	30	60	15	30	50	15
Инструментальный суппорт 3 (дополнительный верхний правый)		X			X		
Ход салазок	мм	125			180		
Скорость быстрого перемещения	м/мин	30			30		
Устройство выгрузки детали							
Вес детали	кг	2,5			3,5		
Вес и подключенная мощность при максимальной конфигурации							
Вес	кг	5 500			9 000		
Подключенная мощность		57 кВт, 68 кВА, 97 А, 400 В, 50/60 Гц			72 кВт, 84 кВА, 122 А, 400 В, 50/60 Гц		
Система управления		INDEX C200-4D (на основе Siemens 840D sl)			INDEX C200-4D (на основе Siemens 840D sl)		



INDEX G200

Токарно-фрезерный обрабатывающий центр

Технические данные

Рабочая зона		
Длина точения	мм	660
Главный шпиндель, контршпиндель		
Отверстие в шпинделе	мм	65
Диаметр шпинделя в переднем подшипнике	мм	110
Торец шпинделя по ISO 702/1	размер	D140
Макс. частота вращения	об/мин	6 000
Мощность привода главный шп./контршп.(100%/40%)	кВт	(31,5 / 32) / (20 / 24)
Крутящий момент (100%/40%)	Нм	(125 / 170)
Диаметр патрона	мм	165
Макс. диаметр вращения	мм	550
Шаг фиксации шпинделя	град	2,5
Разрешение оси C	град	0,001
Контршпиндель		
Ход салазок контршпинделя по Z, скорость перемещения, усилие	мм / м/мин / Н	710 / 60 / 6 000
Минимальное расстояние до цанги	мм	10
Задняя бабка		
Макс. расстояние до нулевой точки шпинделя	мм	845
Макс. усилие поджима	Н	5 500
Револьверы 1, 2 и 3		
Количество инструментов		14
Посадка инструмента по DIN 69880		25x48
Макс. частота вращения	об/мин	7 200
Револьвер 1 Макс. мощность привода / крутящий момент (100%)	кВт / Нм	9 / 16
Револьверы 2 и 3 Макс. мощность привода / крутящий момент (25%)	кВт / Нм	6,5 / 16
Фрезерный шпиндель		
Посадка инструмента по DIN 69880		HSK-A40
Макс. частота вращения	об/мин	7 200
Мощность привода / крутящий момент (25%)	кВт / Нм	22 / 52
Суппорт 1		
Ось В: Постоянный / максимальный крутящий момент	Нм	340 / около 500
Ось В: Угол поворота	град	360
Ось В: Момент удержания тормоза	Нм	2 000
Ось В: Угловое разрешение / угол качания 180°	град / с	0,001 / 0,8
Ход салазок по X, скорость перемещения, усилие	мм / м/мин / Н	230 / 30 / 6 000
Ход салазок по Y, скорость перемещения, усилие	мм / м/мин / Н	+/- 65 / 15 / 10 000
Ход салазок по Z, скорость перемещения, усилие	мм / м/мин / Н	845 / 50 / 6 000
Суппорты 2 и 3		
Ход салазок по X, скорость перемещения, усилие	мм / м/мин / Н	140 / 30 / 6 000
Ход салазок по Y, скорость перемещения, усилие	мм / м/мин / Н	+/- 45 / 15 / 10 000
Ход салазок по Z, скорость перемещения, усилие	мм / м/мин / Н	810 / 50 / 6 000
Люнет на отдельных салазках		
Диапазон зажима	мм	10-64
Портальное устройство выгрузки		
Макс. масса детали / длина детали	кг / мм	5 / 200
Габариты станка		
Длина x ширина x высота	мм	5 355 x 2 235 x 2 400
Масса станка	кг	около 8 500
Подводимая мощность	кВт	около 42 (51 кВА)
Система управления		INDEX C200 sl (на базе S840D sl)



INDEX G220

Токарно-фрезерный обрабатывающий центр

Технические данные



Рабочая зона			
Длина точения		1 000	1 000
Главный шпиндель			
Отверстие в шпинделе	мм	65	90
Торец шпинделя по ISO 702/1	размер	Z140	A8
Макс. частота вращения	об/мин	5 000	3 500
Мощность привода 100%/40%)	кВт	31,5 / 32	40 / 40
Крутящий момент (100%/40%)	Нм	125 / 170	190 / 310
Диаметр патрона	мм	210	210
Разрешение оси C	град.	0,001	0,001
Контршпиндель			
Отверстие в шпинделе	мм	65	90
Торец шпинделя по ISO 702/1	размер	Z140	A8
Макс. частота вращения	об/мин	5 000	3 500
Мощность привода (100%/40%)	кВт	31,5 / 32	29 / 40
Крутящий момент (100%/40%)	Нм	125 / 170	142 / 207
Диаметр патрона	мм	210	210
Разрешение оси C	град.	0,001	0,001
Ход салазок контршпинделя по Z, скорость перемещения, усилие	мм / м/мин / Н	1 040 / 55 / 6 400	
Задняя бабка			
Пиноль по DIN 2079		SK30	
Ход салазок по Z	мм	1 080	
Макс. усилие поджима	Н	8 000	
Верхний инструментальный суппорт		Фрезерный мотор-шпиндель	
Посадка инструмента		HSK-T40	HSK-T63
Макс. частота вращения	об/мин	18 000	12 000
Мощность привода (100%)	кВт	11	17
Крутящий момент (100%/25%)	Нм	19 / 30	62 / 90
Ход салазок по X, скорость перемещения, усилие	мм / м/min / N	355 / 30 / 9 050	
Ход салазок по Y, скорость перемещения, усилие	мм / м/min / N	+/- 80 / 15 / 7 850	
Ход салазок по Z, скорость перемещения, усилие	мм / м/min / N	1 040 / 55 / 6 400	
Диапазон поворота оси B	град.	-50/+230	
Посадка инструмента в инструментальных планках		4 x HSK-T40	-
Нижний инструментальный суппорт			
Посадка инструмента по DIN ISO 10889		25 x 48	30 x 55
Количество инструментов		18	12
Макс. частота вращения	об/мин	7 200	
Макс. Мощность привода, крутящий момент (25%)	кВт / Нм	6 / 18	
Ход салазок по X, скорость перемещения, усилие	мм / м/мин / N	185 / 30 / 7 000	
Ход салазок по Y, скорость перемещения, усилие	мм /м/мин / N	+/- 50 / 15 / 7 850	
Ход салазок по Z, скорость перемещения, усилие	мм / м/min / N	1 000 / 55 / 6 400	
Люнет на отдельных салазках			
Диапазон зажима	мм	12 - 152	
Ход салазок по оси Z	мм	1 000	
Портальный приемник деталей с ленточным транспортером			
Макс. масса детали / длина детали	кг / мм	7,5 / 400	
Магазин инструментов			
Посадка инструмента DIN69893		HSK-T40	HSK-T63
Количество гнезд		70 (опция 140)	50 (опция 100)
Макс. масса инструмента	кг	3	5
Время «от стружки до стружки»	с	6	
Габариты станка			
Длина x ширина x высота	мм	4 325 x 2 340 x 2 550	4 325 x 2 350 x 2 550
Масса станка	кг	14 000 *	
Подводимая мощность	кВт	68	
Система управления	INDEX C200 sl (на базе Siemens S840D sl)		

* включая магазин инструментов



Технические данные

G400, G420 Токарно-фрезерный центр для высокопроизводительной обработки крупногабаритных деталей

Рабочий диапазон		INDEX G400		INDEX G420	
Длина точения	мм	1 600		1 600	
Длина точения - Удлиненная версия	мм	2 300		2 300	
Главный и контршпиндель					
Отверстие в шпинделе	мм	102	120	102	120
Торец шпинделя ISO 702/1		A8	A11	A8	A11
Макс. частота вращения	мин –1	4 000	3 000	4 000	3 000
Мощность привода (100% / 40% ED)	кВт	34 / 41	34 / 43	34 / 41	34 / 43
Крутящий момент (100% / 40% ED)	Нм	810 / 920	800 / 1 000	810 / 920	800 / 1 000
Диаметр патрона	мм	315	400	315	400
Разрешение оси C	Град	0,001	0,001	0,001	0,001
Инструментальный суппорт верхний		Револьвер		Фрезерный мотор-шпиндель	
Рабочие оси		XYZ		XYZB	
Посадка инструмента		DIN 69893-7 / ISO 26623		HSK-T63 // Capto-C6	
Число позиций инструмента		12			
Макс. частота вращения	мин –1	5 400		12 000 // 18 000	
Мощность привода (100% ED)	кВт	7,5		26 // 27,5	
Крутящий момент (25% ED)	Нм	35		150 // 100	
Ось X: ход, быстрое перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	295 / 30 / 10 000		750 / 30 / 10 000	
Ось Y: ход, быстрое перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	+/-100 / 20 / 11 000		+/-170 / 20 / 11 000	
Ось Z: быстрое перемещение, усилие подачи	м/мин / Н	50 / 11 000		50 / 11 000	
Ось В: угол поворота, быстрое перемещение	Град / мин–1			-25 / +205 / 75	
Инструментальный суппорт нижний левый/правый		Револьвер XYZ / XZ		Револьвер XYZ	
Посадка инструмента DIN 69880	мм	VDI-40 W-образное зацепление		VDI-40 W-образное зацепление	
Число позиций инструмента (приводных) Револьвер XYZ / XZ	кг	12 / 18		12	
Макс.частота вращения	мин –1	5 400		5 400	
Мощность привода (25% ED)	кВт	7,5 / 7,5		7,5	
Крутящий момент (25% ED)	Нм	35 / 35		35	
Ось X: ход, быстрое перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	Револьвер XYZ 185 / 30 / 10 000		185 / 30 / 10 000	
Ось X: ход, быстрое перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	Револьвер Xz2 10 / 30 / 10 000			
Ось Y: ход, быстрое перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	+/-70 / 20 / 11 000		+/-70 / 20 / 11 000	
Ось Z: быстрое перемещение, усилие подачи	м/мин / Н	40 / 11 000		40 / 11 000	
Инструментальный магазин					
Посадка инструмента				HSK-T63 / Capto-C6	
Число позиций инструмента				58 / 115	
Макс.вес инструмента	кг	10			
Макс.диаметр инструмента	мм	160			
Макс.длина инструмента	мм	500			
Макс.опрокидывающий момент	Нм	15			
Люнет на револьвере (опция)					
Диапазон зажима (с защитой от стружки)	мм	20 - 101 / 50 - 131		20 - 101 / 50 - 131	
Устройство перемещения детали типа Вал / Фланец (опция)					
Макс.вес детали Вал / Фланец	кг	25 / 20		25 / 20	
Макс.диаметр детали Вал (выгрузка)	мм (Ø / длина)	120 / 1 000		120 / 1 000	
Макс.диаметр детали Фланец (загрузка-выгрузка) мм (Ø / длина)		250 / 200		250 / 200	
Общие данные					
Длина x Ширина x Высота	мм	5 060 x 3 025 x 3 165		5 060 x 3 025 x 3 165	
Длина x Ширина x Высота - Удлиненная версия	мм	6 000 x 3 025 x 3 165		6 000 x 3 025 x 3 165	
Вес Стандартная / Удлиненная версия	т	21 / 26		23 / 28	
Подключаемая мощность	кВт	112		112	
Система управления		Siemens S840D sl		Siemens S840D sl	



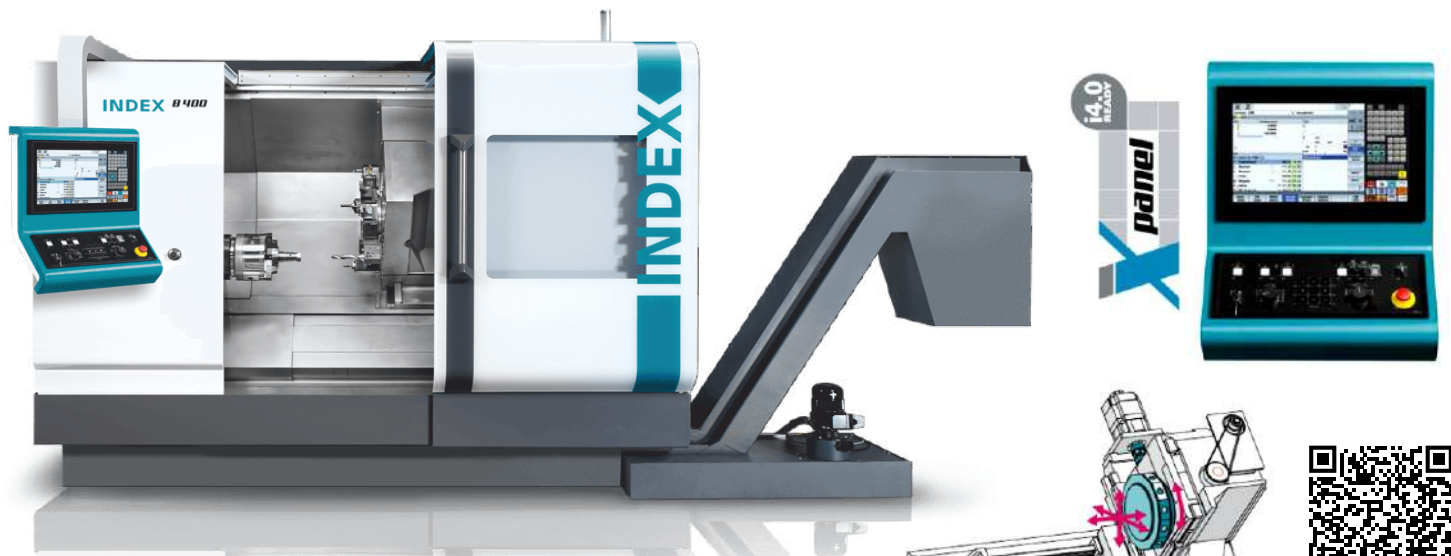
G500, G520

Токарно-фрезерный центр для высокопроизводительной обработки крупногабаритных деталей

Технические данные

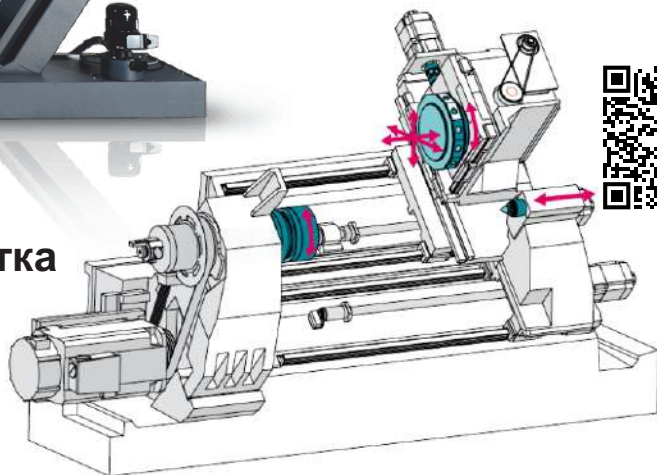
Рабочий диапазон		INDEX G500	INDEX G520
Длина точения	мм	1.600	1.600
Длина точения - Удлиненная версия	мм	2.300	2.300
Главный и контршпиндель			
Отверстие в шпинделе	мм	120	120
Торец шпинделя ISO 702/1		A11	A11
•Макс. частота вращения	мин ⁻¹	2.500	2.500
•Мощность привода (100% / 40% ED)	кВт	68 / 85	68 / 85
•Крутящий момент (100% / 40% ED)	Нм	1.595 / 2.000	1.595 / 2.000
Диаметр патрона	мм	500	500
Разрешение оси C	Град	0,001	0,001
Инструментальный суппорт верхний		Револьвер	Фрезерный мотор-шпиндель
Рабочие оси		XYZ	XYZB
Посадка инструмента		VDI40 DIN ISO 10889-1	HSK-T63 // Capto-C6
Число позиций инструмента		12	
•Макс. частота вращения	мин ⁻¹	5.400	12.000 // 18.000
•Мощность привода (100% ED)	кВт	8,5	26 // 27,5
•Крутящий момент (25% ED)	Нм	42	150 // 100
Ось X: ход, быстрое перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	295 / 30 / 10.000	750 / 30 / 10.000
Ось Y: ход, быстрое перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	+/-100 / 20 / 11.000	+/-170 / 20 / 11.000
Ось Z: быстрое перемещение, усилие подачи	м/мин / Н	50 / 15.000	50 / 15.000
Ось B: угол поворота, быстрое перемещение	Град / мин ⁻¹		-25/+205 / 75
Инструментальный суппорт нижний левый/правый		Револьвер XZ	Револьвер XZ
Посадка инструмента		VDI-40 DIN ISO 10889-1	VDI-40 DIN ISO 10889-1
Число позиций инструмента (приводных) Револьвер XZ		18	18
•Макс. частота вращения	мин ⁻¹	5.400	5.400
•Мощность привода (25% ED)	кВт	8,5	8,5
•Крутящий момент (25% ED)	Нм	42	42
Ось X: ход, быстрое перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	210 / 30 / 10.000	210 / 30 / 10.000
Ось Z: быстрое перемещение, усилие подачи	м/мин / Н	40 / 15.000	40 / 15.000
Инструментальный магазин			
Посадка инструмента			HSK-T63 / Capto-C6
Число позиций инструмента			58 / 115
Макс. вес инструмента	кг		10
Макс. диаметр инструмента	мм		160
Макс. длина инструмента	мм		500
Макс. опрокидывающий момент	Нм		15
Люнет на револьвере (опция)			
Диапазон зажима (с защитой от стружки)	мм	52 - 131	52 - 131
Общие данные			
Длина x Ширина x Высота	мм	5.060 x 3.025 x 3.165	5.060 x 3.025 x 3.165
Длина x Ширина x Высота - Удлиненная версия	мм	6.000 x 3.025 x 3.165	6.000 x 3.025 x 3.165
Вес Стандартная / Удлиненная версия	кг	22 000 / 27 000	24 000 / 29 000
Подключаемая мощность	кВт	232	232
Система управления		Siemens S840D sl	Siemens S840D sl





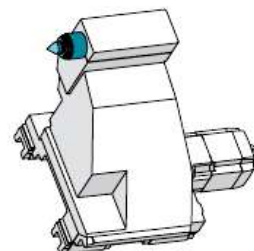
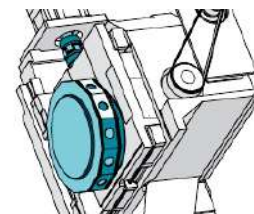
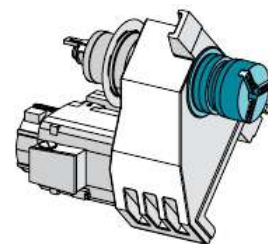
INDEX B400

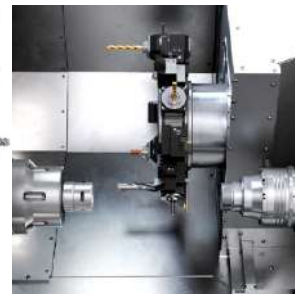
Универсальная токарная обработка на высочайшем уровне



Технические данные

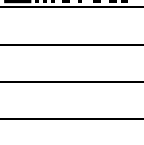
Рабочая зона		
длина точения	мм	750
главный шпиндель		
Ø отверстия шпинделя	мм	82
шпиндельная бабка DIN 55026	размер	A8
макс. Ø зажимной патрон	мм	315
макс. частота вращения	об/мин	4 000
мощность привода (100%/ 40%)	кВт	16 / 24
крутящий момент (100%/ 40%)	Нм	375 / 550
Инструментальный револьвер		
крепления инструмента DIN 69880, VDI 30	кол-во	12
инструменты с приводом	кол-во	12
макс. частота вращения	об/мин	6 000
мощность привода (100%/ 25%)	кВт	2,75 / 5,5
крутящий момент (100%/ 25%)	Нм	12 / 19,5
ход суппорта по X	мм	265
ход суппорта по Y	мм	±60
ход суппорта по Z	мм	750
усилие подачи X / Y / Z (63%)	Н	11 900 / 11 700 / 11 900
быстрое перемещение по X / Y / Z	м/мин	40 / 20 / 40
Задняя бабка		
зажим		МК 5
макс. усилие прижима	Н	10 000
быстрое перемещение	м/мин	8,5
Устройство подачи СОЖ - базовая установка		
давление насоса	бар	20 / 80
емкость бака	л	300
производительность подачи 8 / 20 бар	л/мин	80 / 30
тонкость фильтрации	мкм	200
Общие характеристики		
длина x ширина x высота	мм	см. план установки
вес	кг	7 800
потребляемая мощность	кВт	57





TRAUB TNA400 Универсальный токарный станок

Технические данные

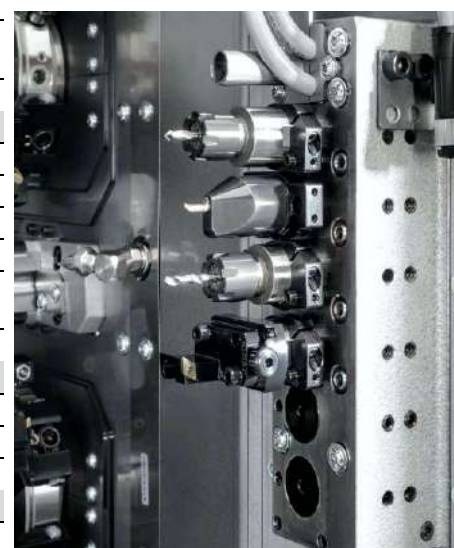
Рабочий диапазон				
Длина точения	мм	750		
Главный шпиндель				
Ø отверстия шпинделя	мм	82		
шпиндельная бабка DIN 55026	размер	A8		
макс. Ø зажимной патрон	мм	315		
макс. частота вращения	об/мин	4 000		
мощность привода (100% / 40%)	кВт	18,5 / 24		
крутящий момент (100% / 40%)	Нм	340 / 480		
Контршпиндель				
Отверстие в шпинделе	мм	65		
Посадка шпинделя по DIN55026	размер	A6		
Макс. диаметр патрона	мм	175		
Макс. частота вращения	об/мин	4 000		
Мощность привода (100% / 40%)	кВт	7,5 / 11		
Крутящий момент (100% / 40%)	Нм	79 / 119		
Револьвер		Радиальный	Осевой	
Инструментальных гнезд по DIN 69880	шт.	12VDI 30	12 VDI 40	
Приводных инструментов	шт.	12	12	
Макс. частота вращения	об/мин	6 000	6 000	
Мощность привода (100% / 25%)	кВт	3,5 / 7	4,5 / 9	
Крутящий момент (100% / 40%)	Нм	11,3 / 19,5	18,6 / 37	
Ход по оси X	мм	255	295	
Ход по оси Y	мм	±60	±60	
Ход по оси Z	мм	750	750	
Усилие подачи по X / Y / Z (63%)	Н	11 900 / 11 700 / 11 900	11 900 / 11 700 / 11 900	
Скорость быстрого перемещения по X / Y / Z	м/мин	40 / 20 / 40	40 / 20 / 40	
Задняя бабка				
Посадка		SK 30 или МК 5		
Макс. усилие поджима	Н	10 000		
Скорость быстрого перемещения	м/мин	8,5		
Система подачи СОЖ (базовая)				
Давление насоса	бар	8 / 20		
Емкость бака	л	300		
Производительность насоса 8/20 бар	л/мин	80 / 30		
Тонкость фильтрации	мкм	200		
Габариты станка				
Длина x ширина x высота	мм	см. установочный план		
Масса	кг	8 000		
Подводимая мощность	кВт	52		

TRAUB TNL12

Токарный автомат с подвижной передней бабкой

Технические параметры

Главный шпиндель		
Наибольший диаметр прутка	мм	13
Макс. скорость	об/мин	12 000
Мощность при 100% / 40%	кВт	3.5 / 4.4
Крутящий момент при 100% / 40%	Н·м	6.7 / 8.6
Разрешение оси C	градусов	0.001
Усилие подачи	Н	3 600
Противошпиндель		
Наибольший диаметр прутка	мм	13
Макс. скорость	об/мин	12 000
Мощность при 100% / 40%	кВт	3.5 / 4.4
Крутящий момент при 100% / 40%	Н·м	6.7 / 8.6
Разрешение оси C	градусов	0.001
Перемещение суппорта X, ускоренное перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	152 / 40 / 2 600
Перемещение суппорта Z, ускоренное перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	330 / 25 / 3 600
Револьверная бабка над - optional		
Количество ячеек		6
Макс. скорость	об/мин	12 000
Мощность при 100% / 25%	кВт	1.0 / 2.1
Мощность при 100% / 25%	Н·м	1.0 / 2.0
Перемещение суппорта X, ускоренное перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	38 / 25 / 3 600
Перемещение суппорта Y, ускоренное перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	25,4 / 25 / 3 600
Перемещение суппорта Z, ускоренное перемещение, усилие подачи (top)	мм / м/мин / Н	51 / 25 / 3 600
Передняя инструментальная турель		
Количество ячеек		4
Макс. скорость	об/мин	12 000
Мощность при 100% / 25%	кВт	1.0 / 2.0
Крутящий момент при 100% / 25%	Н·м	1.0 / 2.0
Перемещение суппорта X, ускоренное перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	330 / 40 / 2 600
Перемещение суппорта Z, ускоренное перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	152 / 25 / 3 600
Internal cooling stations 1+4	bar	120
Турель для обработки заднего торца		
Количество ячеек		7
Макс. скорость	об/мин	12 000
Мощность при 100% / 25%	кВт	1.0 / 2.0
Крутящий момент при 100% / 25%	Н·м	1.0 / 2.0
Перемещение суппорта X, ускоренное перемещение, усилие подачи	мм / м/мин / Н	203 / 25 / 3 600
Internal cooling stations 1+4+5	bar	120
Габариты, масса, мощность подключаемого питания		
Масса	кг	3 400
Мощность подключаемого питания	кВт	24
Длина x ширина x высота	мм	1 900 x 1 100 x 1 600
Система управления		
TRAUB		TX8i-s V8





TRAUB TNL20 Токарный автомат

с подвижной передней бабкой TNL20-9 TNL20-9B



Технические параметры

Передняя бабка			
макс. Ø прутка мм		20	
макс. ход по Z вариант „продольный“ / „короткий“ мм		1) 205 / 0	
макс. частота вращения	об/мин	10 000	
мощность привода 100%/40%	кВ	3,0 / 5,5	
крутящий момент 100%/40%	Нм	5,73 / 10,5 / макс. 17,2	
ось C, разрешение град.		0,001	
быстрое перемещение по Z м/мин		20	
Верхний инструментальный револьвер			
крепления инструмента	кол-во		
инструменты с приводом	кол-во		
макс. частота вращения	об/мин	12 000	10 000
Ø крепления	мм	45	
мощность привода 100%/40%	кВ	1,0 / 2,0	
сечение токарного резца	мм	16x16 / 20x20	
ход суппорта по X	мм	120	165
ход суппорта по Y	мм	±25,4	
ход суппорта по Z	мм	254	567,5
быстрое перемещение по X / Y / Z	м/мин	20 / 20 / 40	
угол поворота B	град.		105
Нижний инструментальный револьвер			
крепления инструмента	кол-во		
инструменты с приводом	кол-во		
макс. частота вращения	об/мин	12 000	
Ø крепления	мм	45	
мощность привода 100%/40%	кВ	1,0 / 2,0	
сечение токарного резца	мм	16x16 / 20x20	
ход суппорта по X	мм	120	
ход суппорта по Y	мм	±25,4	
ход суппорта по Z	мм	155	
быстрое перемещение по X / Y / Z	м/мин	20 / 20 / 40	
Задний аппарат			
крепления инструмента	кол-во	4	
ход суппорта по X / Y / Z	мм	120 / ±25,4 / 155	
Ø крепления	мм	25	
Контршпиндель			
макс. Ø прутка	мм	20	
макс. частота вращения	об/мин	10 000	
мощность привода 100%/40%	кВ	3,0 / 5,5	
крутящий момент 100%/40%	Нм	5,73 / 10,5 / макс. 17,2	
ход суппорта по X	мм	235,5	
ход суппорта по Z	мм	25	
ось C, разрешение град.		0,001	
быстрое перемещение по X / Z м/мин		20 / 40	
Устройство СОЖ базовая установка			
давление насоса	бар	3 /	
емкость бака	л	250	
производительность подачи 3 / бар	л/мин	0 / 120	
тонкость фильтрации	мкм	200	
Размеры станка			
длина x ширина x высота	мм	см. план установки *	
вес	кг	5 000	
потребляемая мощность	кВ	40 (47 ква)	



* в зависимости от оснащения

1) Ход передней бабки зависит от используемого зажимного механизма



INDEX MS16-6, MS16-6 Plus / MS22-8 Многошпиндельные автоматы

Технические данные

Рабочий шпиндели		MS16-6	MS22-8
Макс. количество		6	8
Наибольший диаметр прутка	мм	16 / 22 (Ms16plus)	22 (24)
Макс. скорость	об/мин	10 000	10 000
Мощность при 100% / 25%	кВт	8.7 / 15	8DS7 / 15
Крутящий момент при 100% / 25%	Н·м	10 / 18	10 / 18
Синхронный шпиндель			
Макс. количество		2	1 / 2
Наибольший диаметр прутка	мм	16 (22 MS16 Plus)	22 / 24
Макс. скорость	об/мин	10 000	10 000
Мощность при 100% / 40%	кВт	9.2 / 12	9.2 / 12
Крутящий момент при 100% / 40%	Н·м	11 / 14	11 / 14
Перемещение суппорта Z	мм	140	120
Количество инструментов для обработки заднего торца			3 / 6
Инструментальный суппорт, поперечный суппорт			
Макс. количество		5	16
Перемещение суппорта X	мм	45	62
Перемещение суппорта Y	мм		24
Перемещение суппорта Z	мм	70	85
Инструментальный суппорт, канавочный суппорт			
Макс. количество		5	
Перемещение суппорта X	мм	45	
Инструментальный суппорт, сверливый суппорт			
Макс. количество		5	
Перемещение суппорта Z	мм	70	
Инструментальный суппорт, отрезной суппорт			
Макс. количество		2	
Перемещение суппорта X	мм	14	
Инструментальный суппорт, суппорт отрезной суппорт и обратного растачивания			
Макс. количество		2	1 / 2
Перемещение суппорта X	мм	94	62
Перемещение суппорта Z	мм	79	
Количество инструментов для обработки заднего торца		3	3 / 6
Габариты, масса, мощность подключаемого питания			
Масса	кг	5 200	7 100
Мощность подключаемого питания	кВт	49	53-77
Длина x ширина x высота	мм	2 599 x 1 300 x 3 044	
Система управления			
Siemens		S840D sl	S840D sl
Мультисенсорный экран		18.5"	18.5"

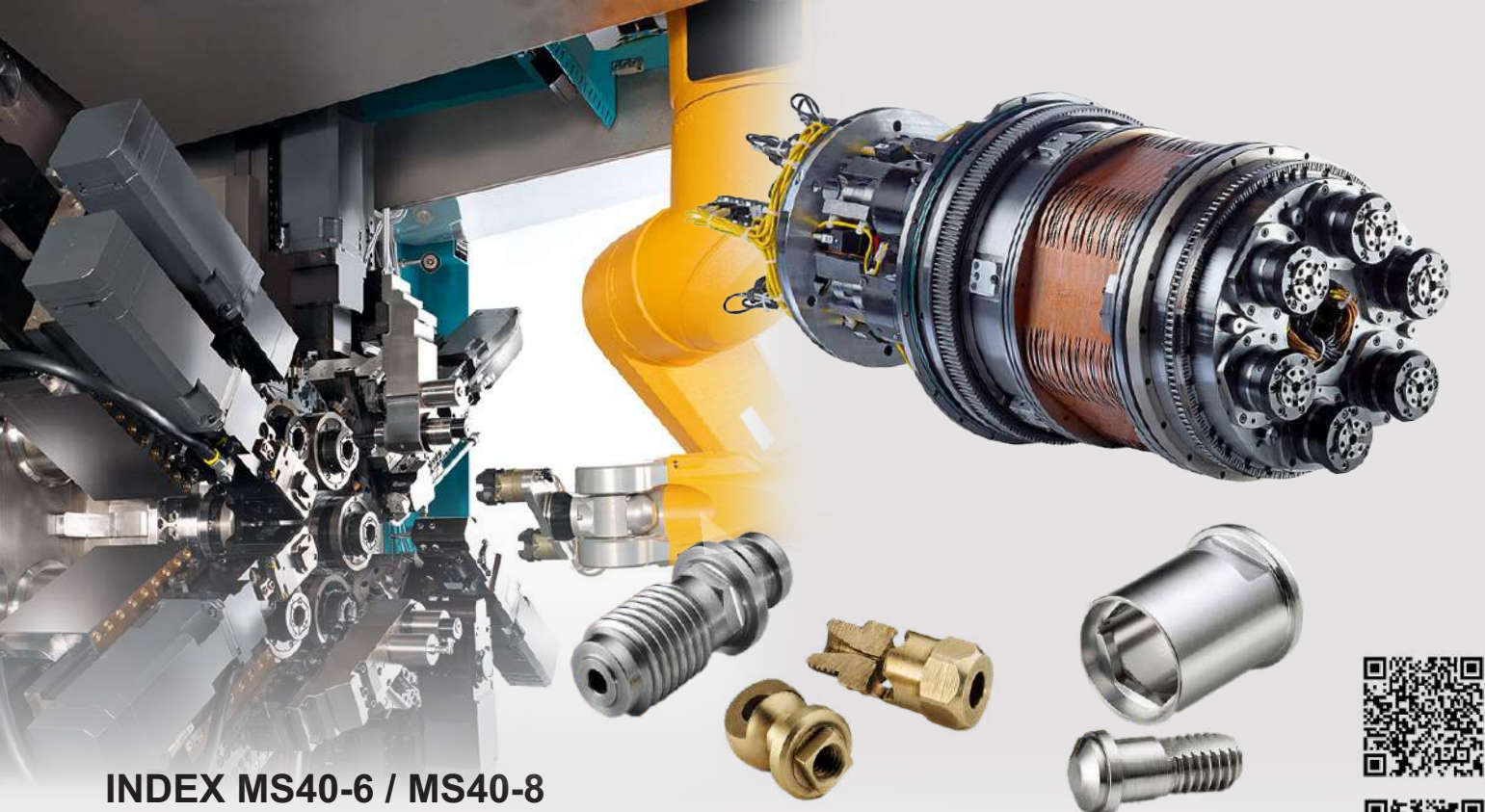




INDEX MS24-6 / MS32-6 Многошпиндельные автоматы

Технические данные

Рабочий шпиндели		MS24-6	MS32-6
Макс. количество		6	6
Наибольший диаметр прутка	мм	24	32
Макс. скорость	об/мин	10 000	8 000
Мощность при 100% / 25%	кВт	8.7 / 15	10.5 / 19.0
Крутящий момент при 100% / 25%	Н·м	10 / 18	22 / 40
Синхронный шпиндель			
Макс. количество		2	2
Наибольший диаметр прутка	мм	24	40
Макс. скорость	об/мин	10 000	8 000
Мощность при 100% / 40%	кВт	9.2 / 14	10 / 14
Крутящий момент при 100% / 40%	Н·м	11 / 14	16 / 22
Перемещение суппорта Z	мм	120	130
Количество инструментов для обработки заднего торца		6	6
Инструментальный суппорт			
Макс. количество		12	12
Перемещение суппорта X	мм	62	72
Перемещение суппорта Y	мм	± 13	34
Перемещение суппорта Z	мм	85	100
Инструментальный суппорт, суппорт отрезной суппорт и обратного растачивания			
Макс. количество		2	1 / 2
Перемещение суппорта X	мм	62	62
Перемещение суппорта Z	мм	79	
Количество инструментов для обработки заднего торца		3 / 6	3 / 6
Габариты, масса, мощность подключаемого питания			
Масса	кг	5 700	7 200
Мощность подключаемого питания	кВт	73	34-74
Длина x ширина x высота	мм	3 387 x 1 906 x 2 854	3 365 x 1 966 x 2 854
Система управления			
Siemens		S840D sl	S840D sl
Мультисенсорный экран		18.5"	18.5"



INDEX MS40-6 / MS40-8 Многошпиндельные автоматы

Технические данные

Рабочий шпиндели		MS40-6	MS40-8
Макс. количество		6	8
Наибольший диаметр прутка	мм	40	40
Макс. скорость	об/мин	7 000	7 000
Мощность при 100% / 25%	кВт	13 / 24	13 / 24
Крутящий момент при 100% / 25%	Н·м	31 / 57	31 / 57
Синхронный шпиндель			
Макс. количество		2	1 / 2
Наибольший диаметр прутка	мм	40	40
Макс. скорость	об/мин	8 000	8 000
Мощность при 100% / 40%	кВт	10 / 14	10 / 14
Крутящий момент при 100% / 40%	Н·м	16 / 22	16 / 22
Перемещение суппорта Z	мм	150	150
Количество инструментов для обработки заднего торца		6	7 / 14
Диапазон поворота B	градусов	144	
Инструментальный суппорт			
Макс. количество		12	16
Перемещение суппорта X	мм	73	85
Перемещение суппорта Y	мм	42	42
Перемещение суппорта Z	мм	120	120
Инструментальный суппорт, суппорт отрезной суппорт и обратного растачивания			
Макс. количество		2	1 / 2
Перемещение суппорта X	мм	82	82
Количество инструментов для обработки заднего торца		6	2 / 4
Габариты, масса, мощность подключаемого питания			
Масса	кг	7 100	10 300
Мощность подключаемого питания	кВт	65	66 - 104
Длина x ширина x высота	мм		4 010 x 2 142 x 3 216
Система управления			
Siemens		S840D sl	S840D sl
Мультисенсорный экран		18.5"	18.5"



INDEX MS52-6 Многошпиндельные автоматы

Технические данные

Рабочий шпиндели		MS52-6
Макс. количество		6
Наибольший диаметр прутка	мм	52
Макс. скорость	об/мин	5 000
Мощность при 100% / 25%	кВт	20 / 30
Крутящий момент при 100% / 25%	Н·м	88 / 130
Синхронный шпиндель		
Макс. количество		1 / 2
Наибольший диаметр прутка	мм	52
Макс. скорость	об/мин	6 000
Мощность при 100% / 40%	кВт	5.7 / 7.2
Крутящий момент при 100% / 40%	Н·м	18 / 23
Перемещение суппорта Z	мм	132
Количество инструментов для обработки заднего торца		3 / 6
Инструментальный суппорт		
Макс. количество		12
Перемещение суппорта X	мм	100
Перемещение суппорта Y	мм	56
Перемещение суппорта Z	мм	180
Инструментальный суппорт, суппорт отрезной суппорт и обратного растачивания		
Макс. количество		1 / 2
Перемещение суппорта X	мм	82
Количество инструментов для обработки заднего торца (управляемый)		3
Габариты, масса, мощность подключаемого питания		
Масса	кг	12 000
Мощность подключаемого питания	кВт	94-127
Длина x ширина x высота	мм	4 030 x 2 232 x 3 129
Система управления		
Siemens		S840D sl
Мультисенсорный экран		18.5"

Компания стремительно развивается в сферах машиностроения, металлообработки и является официальным представителем таких компаний, как:

GUHRING

HAHN+KOLB GROUP 

 **WALTER**

 **KENNAMETAL™**

 **ph HORN ph**

 **RUKO**

Member IMC Group
Tungaloy

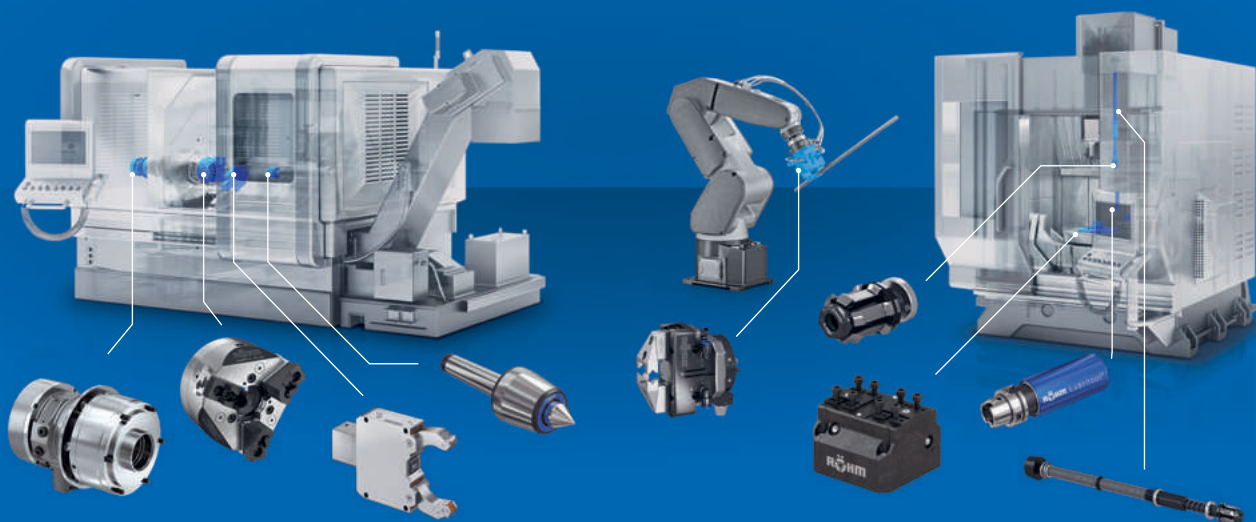
Мы можем поставить практически любой инструмент или инструментальную оснастку для Ваших металлообрабатывающих станков:

- Сверла
- Фрезы
- Резьбонарезной инструмент
- Развертки
- Инструментальная оснастка
- Расточные системы
- Инструмент из СТМ (Поликристаллический алмаз (PCD) / Поликристаллический нитрид бора (PCBN))

Наша компания поставляет также:

- заготовки
- прутки
- шестигранники
- листы





ТОКАРНЫЕ И ФРЕЗЕРНЫЕ СИСТЕМЫ ОТ RÖHM

Уже более 110 лет компания RÖHM изготавливает системы зажима, захвата и манипулирования. Много крупных производителей станков и оборудования по всему миру выбирают нас в качестве основных поставщиков сверлильных и токарных патронов, упорных центров, захватных роботов или зажимов. Наши продукты известны благодаря исключительному сочетанию надежности, высокой точности, а также интеллектуальным системам управления усилием и движением. Используйте наши знания для создания индивидуальных систем зажима, захвата и манипулирования.





Компания RÖHM находит правильное решение любых проблем в сфере зажима как заготовок, так и инструмента. Для производства продуктов, которые отвечают наивысшим требованиям, выполняются все условия еще на стадии консультирования клиентов, конструирования, производства, а также сервисного обслуживания. В своей отрасли RÖHM считается компанией, которая в значительной степени задает тенденции развития рынка с помощью своих прогрессивных продуктов.

Наши знания – залог вашего успеха.

Инновация	Компания Röhм олицетворяет собой инновации в сфере зажимных устройств. Сенсорный зажимной кулачок iLaw является новейшей вехой отрасли: Измерение усилия зажима во время обработки.
Технология	Знания в области применения и ноу-хау в области конструирования позволяют создавать высокоэффективные зажимные устройства. Также для индивидуального применения.
Высокая точность	Высокоточные упорные центры (до 1 мк) – лишь один из примеров высокоточных зажимных устройств. Точное вращение и точность повторяемости зажима, например, позволяют вам переносить высокую точность зажимного устройства на ваши заготовки.
Качество	Изготовлены для продолжительного использования, долговечные и стойкие. Патроны Röhм работают без замены много лет, что позволяет вам осуществлять оптимальное по стоимости и высокое по качеству производство.





HEXAGON



ПРЕВОСХОДНЫЕ ПРОДУКТЫ ДЛЯ ВЫДАЮЩИХСЯ РЕЗУЛЬТАТОВ ИЗМЕРЕНИЯ

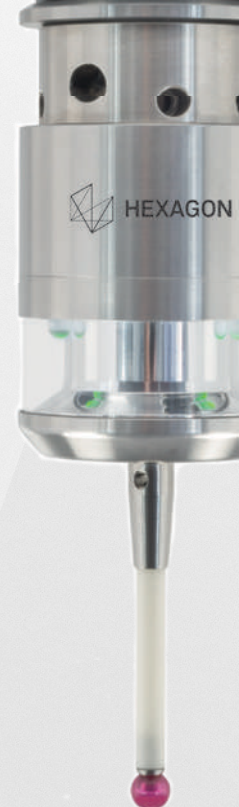
Hexagon является мировым лидером в области датчиков, программного обеспечения и автономных решений, приверженных простой, но мощной цели: предоставление данных для работы, чтобы расширить возможности автономного будущего.

В этом будущем мы расширяем возможности, data делает свою самую большую работу-использует для достижения своего полного потенциала.



5525-7-8837-1





Каждое новое применение оборудования отличается от других, и именно поэтому **Hexagon Manufacturing Intelligence** предлагает широкий спектр различных типов щупов и аксессуаров. Hexagon предлагает наиболее подходящие аксессуары для самых сложных задач: от удлинителей до адаптеров и поворотных шарниров.



Чтобы соблюсти требования максимальной точности и качества, компоненты систем контактного измерения **Hexagon Manufacturing Intelligence** изготавливаются по самым высоким стандартам. Благодаря использованию различных типов материалов, размеров и соединений, компоненты систем контактного измерения **Hexagon** могут использоваться с любыми измерительными головками, датчиками и щупами, используемыми на координатных измерительных машинах (КИМ), трехмерных лазерных трекерах, абсолютных измерительных руках и обрабатывающих станках.





Изготовить прототип так просто

Чтобы легко считывать, анализировать и подготавливать как простые, так и сложные модели или прототипы, hyperCAD®-S предлагает обширный пакет интерфейсов. При этом программное обеспечение CAD от OPEN MIND учитывает также имеющуюся информацию по производству изделия. hyperCAD®-S предлагает интуитивные функции фильтра и выбора для удобного и быстрого создания программ ЧПУ. Прямое моделирование в hyperCAD®-S позволяет легко вносить изменения в деталь и создавать таким образом ее варианты. У выбранных поверхностей или фитчеров просто меняется форма и положение. Прямое моделирование работает также при считывании внешних данных.

Требования отрасли:

- Сокращение времени на переоснащение
- Сокращение времени обработки
- Повышение надежности процессов
- Повышение качества
- Партии, состоящие из одного изделия

Импеллеры и блиски — это сложнейшие вращающиеся детали, которые применяются в турбомашинах.

Отдельные турбинные лопатки уже сами по себе являются высокоточными деталями, которые должны отвечать многочисленным требованиям к качеству поверхности и точности произвольной формы. При изготовлении импеллеров и блисков не обойтись без крайне сложной 5-осевой фрезерной обработки.

Требования отрасли:

- Детали сложной геометрической формы
- Материалы, плохо поддающиеся обработке резанием
- Высокое качество поверхностей и малые допуски на размер

Жесткая конкурентная борьба в автомобилестроении вынуждает всех производителей постоянно выпускать новые модели на рынок: наряду с постоянным сокращением цикла обновления также предъявляются высокие требования к дизайну. Поэтому самая важная задача — сократить время обработки, одновременно предлагая максимально высокое качество всех компонентов автомобиля: ходовой части, коробки передач, двигателя, а также больших литых или штампованных форм. Важная составная часть успеха — это выбор оптимальной системы CAD/CAM.

Требования отрасли:

- Высокая гибкость и соблюдение сроков поставки
- Сокращение времени программирования
- Сокращение времени обработки
- Материалы, плохо поддающиеся обработке резанием
- Высокая надежность процессов



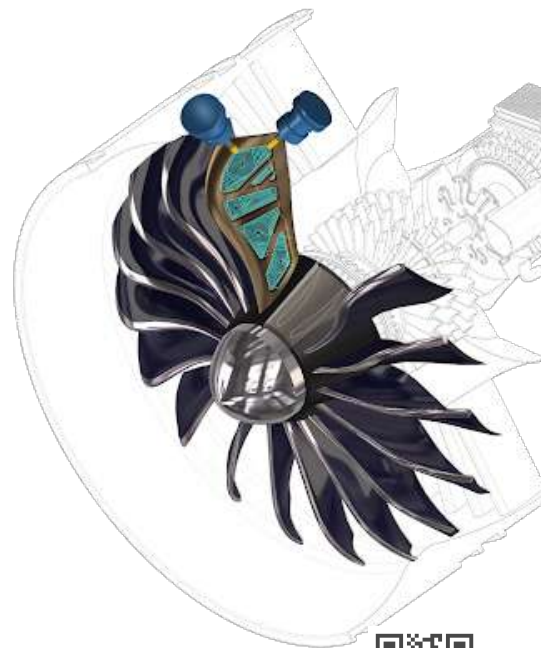
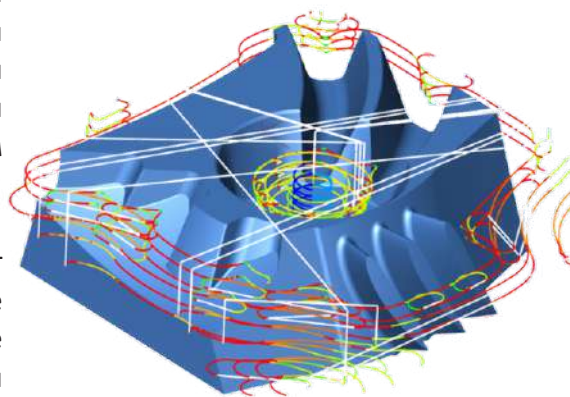


ООО «Precision Technology» — это динамично развивающаяся компания, предлагающая инновационные технологические решения для множества отраслей промышленности. Мы предоставляем услуги по поставке и монтажу оборудования, его пусконаладке и обслуживанию, а также обучаем персонал и разрабатываем программное обеспечение.

Наша команда состоит из опытных специалистов, которые обладают глубокими знаниями и навыками в своей области. В нашем штате работают опытные монтажники, которые досконально знают все детали оборудования и могут обеспечить его безупречную установку и настройку. Наша задача — помогать клиентам достигать выдающихся результатов в их бизнесе благодаря внедрению новейших технологий и предоставлению высококачественных услуг. Мы ценим доверие наших клиентов и стремимся к созданию устойчивых долгосрочных партнерств.

«Precision Technology» оказывает сервисную поддержку на поставляемое оборудование на территории Республики Узбекистан, предлагает CAD/CAM программирование деталей системой **hyperMILL** (Open Mind) в различных отраслях:

- Создание моделей и прототипов;
- Проектирование инструментов и форм;
- Машиностроение;
- Автомобилестроение;
- Энергетическая промышленность;
- Медицинские имплантаты;
- Производство ювелирных изделий и часов.





**Серия
iNspire**



Базовые данные

Скорость резки	макс. 150 м/мин
Скорость холостых перемещений	350 м/мин
Ускорение	6g
Мощность лазерного источника	от 1 до 30 кВт

Стандартные Оборудование

- Оптоволоконный источник
- Линейные электродвигатели на всех осях
- Уникальная конструкция станины из композитного материала
- Траверса из углеволокна
- Режущая головка eVa
- Устройства сверхбыстрой смены паллет (за 9 секунд)

Технические характеристики iNspire

Модель станка		1 530	2 040	2 060	2 560
---------------	--	-------	-------	-------	-------

Размеры и масса					
Длина	мм	10 000	11 200	14 000	14 000
Ширина	мм	3 080	4 100	4 100	4 750
Высота	мм	3 060	3 060	3 060	3 060
Масса	кг	18 100	21 600	23 300	24 500

Рабочая зона					
Ось X	мм	3 060	4 060	6 060	6 060
Ось Y	мм	1 540	2 040	2 040	2 540
Ось Z	мм	100	100	100	100
Макс. вес листа	кг	1 000	1 600	2 400	3 000

Скорость осевого перемещения	
Параллельно осям X,Y и Z	250 м/мин
Синхронно	350 м/мин

Параметры осей		
Повторяемость	мм	0.03
Точность резки	мм	0.05
Мин, программируемый шаг	мм	0.001

Преимущества

- ✓ Высокая производительность
- ✓ Высокая скорость
- ✓ Высокая точность
- ✓ Резка электротехнической стали без заусенцев
- ✓ Надежность
- ✓ Минимальные эксплуатационные расходы
- ✓ Простое и удобное программное обеспечение
- ✓ Компактная конструкция станка

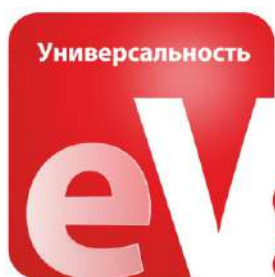
Станки серии iNspire разработаны по последнему слову техники. Они обладают высочайшими скоростными и точностными показателями, благодаря чему оптимально подходят для использования на крупносерийном производстве. Резка комплектующих для электромоторов и изготовление деталей с геометрией высокой сложности — типичные задачи для комплексов iNspire. Высокая производительность — их главная отличительная особенность.

Станки iNspire обеспечивают скорость резки до 150 м/мин и ускорение до 6G. Они гарантируют Вам максимальное качество, точность и производительность.

Доступны лазерные источники мощностью от 1 до 30 кВт.

1) Приведенные данные могут варьироваться в зависимости от типа и качества обрабатываемого материала, режущего газа, программы обработки и состояния расходных материалов станка.





Серия eVision



Базовые данные

Скорость резки	макс. 150 м/мин
Скорость холостых перемещений	180 м/мин
Ускорение	3g
Мощность лазерного источника	от 1 до 30 кВт

Базовая комплектация

- Волоконный лазер
- Линейные двигатели для всех осей
- Станина из композитного материала
- Стальная траверса
- Высокоскоростное устройства смены палет
- Режущая головка eVa

Технические характеристики eVision

Модель станка	1 530	2 040	2 060	2 560
---------------	-------	-------	-------	-------

Размеры и масса					
Длина	мм	10 000	11 200	14 000	14 000
Ширина	мм	3 080	4 100	4 100	4 750
Высота	мм	3 060	3 060	3 060	3 060
Масса	кг	18 100	21 600	23 300	24 500

Рабочая зона					
Ось X	мм	3 060	4 060	6 060	6 060
Ось Y	мм	1 540	2 040	2 040	2 540
Ось Z	мм	100	100	100	100
Макс. вес листа	кг	1 000	1 600	2 400	3 000

Скорость осевого перемещения		
Параллельно осям X, Y и Z		150 м/мин
Синхронно		180 м/мин

Параметры осей		
Повторяемость	мм	0.03
Точность резки	мм	0.05
Мин, программируемый шаг	мм	0.001

Преимущества

- ✓ Высокая производительность
- ✓ Изготовление малых и крупных серий из разных материалов
- ✓ Низкие эксплуатационные расходы
- ✓ Надежность
- ✓ Широкий спектр обрабатываемых материалов
- ✓ Простое и удобное программное обеспечение
- ✓ Производственная безопасность

Станки серии eVision - универсальное решения для организации безостановочного производство малых и крупных серий деталей в широком диапазоне толщин

Станки eVision обеспечивают скорость резки до 150 м/мин и ускорение до 3G. Они гарантируют Вам максимальное качество, точность и производительность.

Доступны лазерные источники мощностью от 1 до 30 кВт.

1) Приведенные данные могут варьироваться в зависимости от типа и качества обрабатываемого материала, режущего газа, программы обработки и состояния расходных материалов станка.





Базовые данные

Скорость резки	макс. 100 м/мин
Скорость холостых перемещений	170 м/мин
Ускорение	2g
Мощность лазерного источника	от 1 до 10 кВт

Базовая комплектация

- Волоконный лазер
- Линейные двигатели для всех осей
- Станина из композитного материала
- Стальная траверса
- Устройство смены палет без гидравлического привода
- Режущая головка eVa

Технические характеристики eSmart

Модель станка	1 530	2 040
---------------	-------	-------

Размеры и масса			
Ось X	мм	3 060	4 070
Ось Y	мм	1 540	2 098
Ось Z	мм	100	100
Макс. масса листа	кг	1 000	3 200

Модель станка	1 530	2 040
---------------	-------	-------

Рабочая зона			
Длина ¹⁾	мм	10 000	11 570
Ширина ¹⁾	мм	3 080	3 016
Высота ¹⁾	мм	3 060	2 240
Масса ¹⁾	кг	18 100	22 100

Скорость осевого перемещения	
Параллельно осям X, Y и Z	120 м/мин
Синхронно	170 м/мин

Координатный стол	
Повторяемость	0,03 мм
Точность резки	0,1 мм
Ускорение	20 м/с ²
Разрешающая способность	0,001 мм

Преимущества

- ✓ Привлекательная цена
- ✓ Простая и надежная конструкция
- ✓ Удобное управление
- ✓ Изготовление малых серий из остаточных листов
- ✓ Постоянный контроль производственного процесса благодаря расположению устройства смены палет на стороне оператора
- ✓ Широкий спектр обрабатываемых материалов
- ✓ Возможность комплектации станка одной палетой

Станки серии eSmart станут оптимальным выбором для небольших частных компаний, подбирающих для себя простое и надежное решение. Станки данной серии имеют компактный дизайн и позволяют одинаково эффективно организовать как крупносерийное, так и единичное производство деталей.

Станки eSmart обеспечивают скорость резки до 100 м/мин и ускорение до 2G. Они гарантируют Вам максимальное качество, точность и производительность.

Доступны лазерные источники мощностью от 1 до 10 кВт.

1) Приведенные данные могут варьироваться в зависимости от типа и качества обрабатываемого материала, режущего газа, программы обработки и состояния расходных материалов станка.





ФИНАНСИРОВАНИЕ ПРОЕКТА ДОСТУП К ВЫСОКОМУ НЕМЕЦКОМУ КАЧЕСТВУ

Компания *ABM Anlagenbau und Maschinenteknik GmbH* имеет возможность содействовать своим клиентам с финансированием их проектов через немецкие банки.

При соблюдении покупателем следующих требований, возможно получение финансирования под проекты до 8 лет:

1. Оборудование должно быть изготовлено в Германии;
2. Соответствие кредитоспособности Покупателя требованию немецких банков;
3. Основные моменты уделяются финансовым показателям Покупателя за последние 3 года, активам компании, стабильному росту компании в стране импорта;
4. Покупатель должен иметь минимум 15 % собственного участия в проекте от стоимости заказа при положительных показателях компании, оплата оставшихся 85 % будет осуществляться в соответствии с условиями банка равными платежами каждые 3 или 6 месяцев после получения финансирования;
5. Залоговое обеспечение не требуется или будет потребовано в зависимости от финансового положения покупателя;
6. При заключении контракта с нашей компанией *ABM Anlagenbau und Maschinenteknik GmbH* и заинтересованности в вышеуказанной сделке наш финансовый эксперт поможет Вам в пошаговом понимании процесса финансирования и осуществления предполагаемых сделок.

Projektfinanzierung



Наша компания рада сотрудничеству с Вами и готова предложить максимальную помощь для реализации Ваших проектов в Узбекистане.

HIGH QUALITY

MADE IN GERMANY

ABM Anlagenbau & Maschinentechnik GmbH
Представительство по Центральной Азии
Узбекистан, Ташкент,
100028, пр-д. Адхама Рахмата, 17
Тел.: +998 55 5010702
+998 55 5010705
E-mail: abm-asia@abm-technik.de
web: www.abm-technik.de

ABM Anlagenbau & Maschinentechnik GmbH
Langmaar 12
D-41238, Mönchengladbach, Germany
Tel.: +49 2166 9907098
Fax: +49 2166 8462526
E-Mail: info@abm-technik.de
sales@abm-technik.de
web: www.abm-technik.de